

aaa 8512

8512

TESIS
RI 98
9559
V.2

UNIVERSIDAD CATOLICA ANDRES BELLO
FACULTAD DE CIENCIAS ECONOMICAS Y SOCIALES
ESCUELA DE CIENCIAS SOCIALES
RELACIONES INDUSTRIALES

ANALISIS DE LOS RIESGOS EN LOS PUESTOS DE TRABAJO
EN UNA EMPRESA ALIMENTICIA

TOMO II

CONTENIDO

TRABAJO ESPECIAL PARA OBTENER LOS TITULOS DE
LICENCIADAS EN RELACIONES INDUSTRIALES
PRESENTADO POR: GONZALEZ SILVA, MARIA TERESA
SANCHEZ, ODALIS MARGARITA

TUTOR: ING. ALFREDO RIVAS LAIRET

-UCAB, NOVIEMBRE 1988-

TOMO I

INTRODUCCION

I PARTE: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

- I-1 Determinación del Problema de Investigación
- I-2 Determinación de los Objetivos:
 - 2.1 Objetivo General
 - 2.2 Objetivos Específicos
- I-3 Viabilidad de la Investigación:
 - 3.1 Alcance de la Investigación
 - 3.2 Tiempo de la Investigación
 - 3.3 Cooperación Recibida
 - 3.4 Limitaciones a la Investigación

II PARTE: MARCO TEORICO

- II-1 El Sistema de Relaciones Industriales

- 1.1 Las Relaciones Industriales y la Teoría de Sistemas
- 1.2 El Sub-sistema Normativo como elemento determinante del Sistema de Relaciones Industriales
- 1.3 El Sub-sistema Jurídico-Legal como área de atención dentro del Departamento de Relaciones Industriales de la empresa moderna
- 1.4 Los Convenios y Contratos Colectivos como instrumento Jurídico-Legal en el área de Seguridad e Higiene Industrial
 - 1.4.1 Seguridad Industrial
 - 1.4.2 Participación Sindical
 - 1.4.3 Servicios Sociales tendientes a mejorar las condiciones de trabajo de los trabajadores
 - 1.4.4 Aspectos Salariales
 - 1.4.5 Tiempo de Trabajo
- II-2 Aspectos Normativos del Control de Riesgos
- II-3 La Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo: LOPMAT

3.1 Antecedentes históricos

3.2 De la LOPMAT

3.3 El Análisis de los Riesgos como objetivo de trabajo en función de la disposiciones de la LOPMAT

II-4 Análisis de la Seguridad del Trabajo:

4.1 Análisis de Riesgos

4.2 La definición de Trabajo

4.3 El concepto de Riesgo

4.3.1 Los Riesgos según la Ley del Trabajo y su Reglamento

4.3.2 Clasificación de los Riesgos:

A- Riesgos Físicos

B- Riesgos Químicos

C- Riesgos Biológicos

D- Riesgos de Incendio y Explosiones

E- Riesgos Psico-sociales

F- Riesgos Ergonómicos

4.4 Procedimientos generales para la realización de un Análisis de Riesgos en los puestos de trabajo:

4.4.1 Selección

4.4.2 Descomposición del trabajo en pasos

4.4.3 Identificación de Riesgos

5.3.2 potenciales Trabajo:

4.4.4 Desarrollo de medidas

preventivas: los recintos

A- Encontrar una nueva forma de hacer el trabajo

B- Modificar las condiciones físicas que constituyen riesgos

C- Cambiar el procedimiento de trabajo en el Recinto de

D- Reducir la frecuencia de ejecución de la operación

E- Realizar Adiestramiento en Seguridad

F- Uso de equipo de protección personal ventilación

II-5 Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo:

5.1 Contenido de la LOPMAT en relación con el Medio Ambiente y Condiciones

III PARTE: MARCO CON de Trabajo REFERENCIA

III-1 5.2 Relación de ambos conceptos con la Seguridad e Higiene Industrial

5.3 De las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo:

IV PARTE: MARCO DE 5.3.1 Introducción

IV-1 Esq 5.3.2 El Recinto de Trabajo:

IV-2 Unidad de A- Superficie del suelo

IV-3 Fases del B- Altura de los recintos

IV-4 Justific C- Ejecución de los recintos: los

de Recolecci - Pisos formación:

4.1 Observac - in Directa

4.2 Entrevi Paredes, techos, apoyos, vigas

4.3 Diagram - Escaleras

D- Orden y limpieza

5.3.3 El Clima en el Recinto de

TOMO Trabajo:

A- Temperatura, humedad y

V PARTE: DESARROLLO Y PRESE movimiento del aire

V-1 Desarrollo B- Pureza del aire

V-2 Presentació C- Ventilación:

2.1 Procesos de - Tipos de ventilación

2.1.1 Plan D- Iluminación del recinto

Ar P E- El ruido ocupacional

B- Proceso de cubierta

III PARTE: MARCO CONTEXTUAL DE REFERENCIA que

III-1 Exposición de los motivos borrados

III-2 La Organización de Seguridad en la

Empresa - Plano

E- Flujiogramas

IV PARTE: MARCO METODOLOGICO:

- IV-1 Esquema de Investigación
- IV-2 Unidad de Investigación
- IV-3 Fases del Estudio
- IV-4 Justificación de Técnicas e Instrumentos de Recolección de Información:
 - 4.1 Observación Directa
 - 4.2 Entrevista Semi-estructurada
 - 4.3 Diagrama de Recorrido

TOMO II

V PARTE: DESARROLLO Y PRESENTACION DE RESULTADOS

- V-1 Desarrollo de la investigación
- V-2 Presentación de resultados:
 - 2.1 Procesos de producción y empaque:
 - 2.1.1 Planta de Cereales:
 - A- Procesos de producción
 - B- Proceso de cubierta
 - 2.2.1 C- Proceso de empaque
 - 2.2.2 D- Diagramas de recorrido:
 - Descripción
 - Plano
 - 2.2.3 E- Flujogramas

F- Análisis de los riesgos derivados del proceso

2.3 2.1.2 Planta de Postres: en los puestos de trabajo Proceso de producción y Postres. empaque

B- Proceso de producción de Minibuds:

- Proceso de formación de Minibuds

- Proceso de coloración de Minibuds

C- Proceso de empaque de Cereales

CONCLUSIONES

RECOMENDACIONES

BIBLIOGRAFIA

ANEXOS: I Formato de Recorrido D- Diagramas de recorrido:

II Clasificación de - Descripción Presentada en los Riesgos de Trabajo - Plano Prevención por el Ing. Alfredo Rivas E- Flujogramas

III Ley Orgánica F- Análisis de los riesgos derivados del proceso Ambiente de Trabajo

2.2 Condiciones generales y Medio Ambiente de Trabajo

2.2.1 Introducción

2.2.2 Análisis de las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo en la Planta de Cereales

2.2.3 Análisis de las Condiciones y

Medio Ambiente de Trabajo en la
Planta de Postres

2.3 Análisis de los riesgos en los puestos
de trabajo en las Plantas de Cereales y
Postres.

CONCLUSIONES

RECOMENDACIONES

BIBLIOGRAFIA

- ANEXOS: I Formato de Recolección de Información
- II Clasificación de los Riesgos Presentada en los
DES Riesgos de Trabajo y Prevención por el Ing.
Alfredo Rivas Lairer, marzo 1987
- III Ley Orgánica de Prevención, Condiciones y Medio
Ambiente de Trabajo

creación de nuevos puestos.

En el trabajo de campo, es decir, la recolección de datos en las plantas se utilizaron las técnicas de observación directa y documentación bibliográfica para el estudio y análisis de los procesos y cereales y postres. También, se hizo uso de la técnica del diagrama de recorrido con el fin de presentar la información en

V-1 DESARROLLO DE LA nsión del
INVESTIGACION ción bibliográfica
se hizo el análisis de las condiciones generales y medio
ambiente de trabajo. Ambos aspectos nos ofrecieron una

Para la realización del trabajo se escogieron las Plantas de Cereales y Postres, por ser estas las que mayor volumen de personal presentan, además de generarse en ellas diversos tipos de riesgos debido a las actividades propias que en las mismas se ejecutan.

Se seleccionaron para el Análisis de Riesgos el universo de puestos a nivel obrero que labora en ambas plantas debido a la imposición establecida en la Ley, la cual obliga a la elaboración de un estudio que incluya a todos los puestos. Para la investigación de los mismos se fijaron criterios de prioridad de acuerdo a los parámetros establecidos en el marco teórico, a saber: frecuencia en la ocurrencia de accidentes, exposición a situaciones riesgosas o potencialmente riesgosas,

creación de nuevos puestos.

En el trabajo de campo, es decir, la recolección de datos en las plantas se utilizaron las técnicas de observación directa y documentación bibliográfica para el estudio y análisis de los procesos y cereales y postres. También, se hizo uso de la técnica del diagrama de recorrido con el fin de presentar la información en forma gráfica, lo cual facilita la comprensión del proceso. Luego mediante la documentación bibliográfica se hizo el análisis de las condiciones generales y medio ambiente de trabajo. Ambos aspectos nos ofrecieron una visión global de las condiciones generales en las cuales se efectúan las labores de producción y empaque, tanto en cereales como en postres.

Familiarizadas con los procesos y ambiente de trabajo se procedió, entonces, a analizar las tareas de cada puesto. Para ello se utilizaron las técnicas de observación directa y la entrevista semi-estructurada a los trabajadores mientras realizaba las actividades y la entrevista semi-estructurada con los supervisores.

Una vez tomada la información se presentó la misma ante los trabajadores y supervisores con el fin de validarlo.

Cabe destacar que algunos puestos observados tanto dentro de un proceso como en las distintas plantas se

unificaron en un solo análisis dada la similitud de actividades observadas.

Concluida esta etapa se procedió a validar la información de nuevo tanto con los trabajadores como con los supervisores.

Todo este proceso exigió un análisis de cada actividad y un manejo apropiado de la teoría, así como también un conocimiento previo del proceso y de las condiciones de trabajo.

A continuación la relación de los puestos de trabajo y su ubicación en las zonas de planta :

PLANTA DE CEREALES

PRODUCCION CEREALES

C1
C2
C3
C4
C5

LINEA DE EMPAQUE

C6
C7
C8
C9
C10
C11
C12
C13
C14
C15
PC1

MANTENIMIENTO DE PLANTA

PC2

PLANTA DE POSTRES

PRODUCCION POSTRES

P1

FORMACION Y COLORACION DE MINIBUDS	P2
LINEA EMPAQUE POSTRES	P3 P4 P5 PC1
LINEA EMPAQUE DE CEREALES	P6 P7 P8
MANTENIMIENTO DE PLANTA	PC2

V-2 PRESENTACION DE RESULTADOS

2.1 PROCESO DE PRODUCCION Y EMPAQUE

2.1.1 Planta de Cereales

A- Proceso de Producción

Una vez que la materia prima se encuentra en la plataforma se vacía en tolva. A través de un succionador se conduce hacia el gusano transportador para ser luego depositado en ella por medio de un bajante. Llena la cila con el producto se agregan los nutrientes procediendo después a cocción. Comienza, entonces, el ciclo de cocción suministrando en primer término el vapor a presión y dejando girar la olla a velocidad lenta, luego se inyecta el jarabe y se deja girando a velocidad alta.

Cumplido el ciclo de cocción, se abre la llave que purga el vapor y se procede a abrir olla tomando muestra del producto, el cual se lleva hasta el laboratorio para efectos del control de calidad.

El producto cae en banda de ions siendo trasladada hasta el área de secado para ser luego

V-2 PRESENTACION DE

RESULTADOS

De la plataforma se traslada hacia el área de molino, donde a través de un succionador llega hasta la tolva alimentadora para

2.1 PROCESO DE PRODUCCION Y EMPAQUE

2.1.1 Planta de Cereales

A- Proceso de Producción

Una vez que la materia prima se encuentra en la plataforma se vacía en tolva. A través de un succionador se conduce hacia el gusano transportador para ser luego depositado en olla por medio de un bajante. Llena la olla con el producto se agregan los nutrientes procediendo después a cerrarla. Comienza, entonces, el ciclo de cocción suministrando en primer termino el vapor a presión y dejando girar la olla a velocidad lenta, luego se inyecta el jarabe y se deja girando a velocidad alta.

Cumplido el ciclo de cocción, se abre la llave que purga el vapor y se procede a abrir olla tomando muestra del producto, el cual se lleva hasta el laboratorio para efectos del control de calidad.

El producto cae en banda de lona siendo trasladada hasta el área de secado para ser luego almacenada temporalmente en carro transportador.

De almacenamiento provisional se traslada hacia el área de molino, donde a través de un succionador llega hasta la tolva alimentadora para pasar luego por los rodillos. Se inspeccionan condiciones del producto, procediendo a realizar ajustes en caso necesario.

De allí cae en banda principal la cual conduce al producto hacia el ducto del horno donde se procede al horneado y ventilado del mismo. Se realiza de nuevo inspección de las condiciones del producto y por medio de un ducto se conduce el material elaborado a los tanques de la plataforma, donde es almacenado temporalmente.

B- Proceso de Cubierta:

A través de un ducto es conducido el producto de la plataforma hasta la tolva alimentadora. De

allí cae a tambor rotatorio la cantidad requerida de acuerdo a los ajustes realizados en el mecanismo interno de la tolva. En dicho tambor se cubre el producto con las sustancias establecidas de acuerdo al tipo de producción. Luego pasa el producto a banda transportadora que lo conduce hacia los hornos y enfriadores. Una vez que termina este proceso cae en zaranda y allí se toma una muestra donde se realiza inspección de las condiciones del mismo. Pasa después a un ducto que transporta el producto acabado a tolva en plataforma donde se almacena provisionalmente.

→ Vaciado de la materia prima en tolvas

C- Proceso de empaque sobre transportador a través de

Se coloca tolva llena con el producto sobre boca que alimenta máquina, el mismo cae en báscula la cual se encuentra ajustada según los requerimientos de peso y volumen, de la báscula cae el producto en bolsa la cual es sellada mediante mordaza caliente y pasa por cuchilla. La bolsa llena del producto es trasladada a través de la banda de lona hacia la banda de cangilones. Se inspeccionan las condiciones del producto llevando un control periódico del peso del mismo. Las bolsas del producto se ajustan correctamente en cada una

de las divisiones de la banda, para que sean introducidas en los estuches, luego son sellados y fechados y a través de banda de lona son transportados hacia el área de empaque. Allí se agrupan y se introducen los estuches en cajas y una vez llena son trasladadas mediante rodillos hacia el área de pegado. En dicha zona se coloca cola en ambos extremos de la caja y se almacena en paleta provisionalmente.

D- Diagramas de recorridos:

* Produccion cereales

- Vaciado de la materia prima en tolvas
- Traslado hasta gusano transportador a través de un succionador
- De gusano transportador a olla
- ① Se agregan los nutrientes
- ① Cierre de olla
- ② Comienzo del ciclo de cocción abriendo llave de vapor y dejando girar la olla a velocidad lenta
- ③ Inyección de jarabe
- ④ Proceso de cocción a alta y baja velocidad
- ② Extracción del vapor
- ③ Apertura de olla

PLATAFORMA

OLLAS

AREA
DE
SECADO

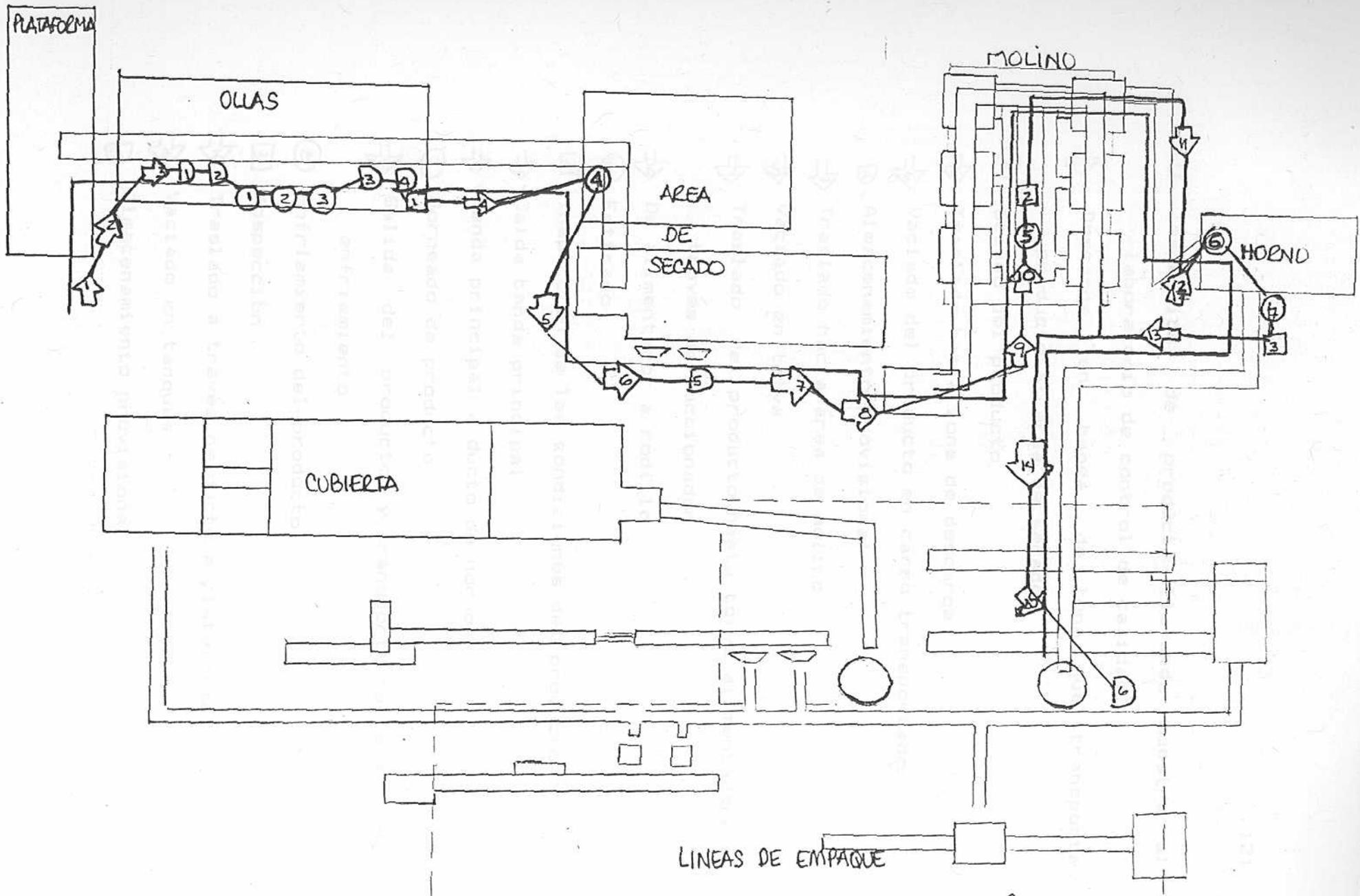
MOLINO

HOBNO

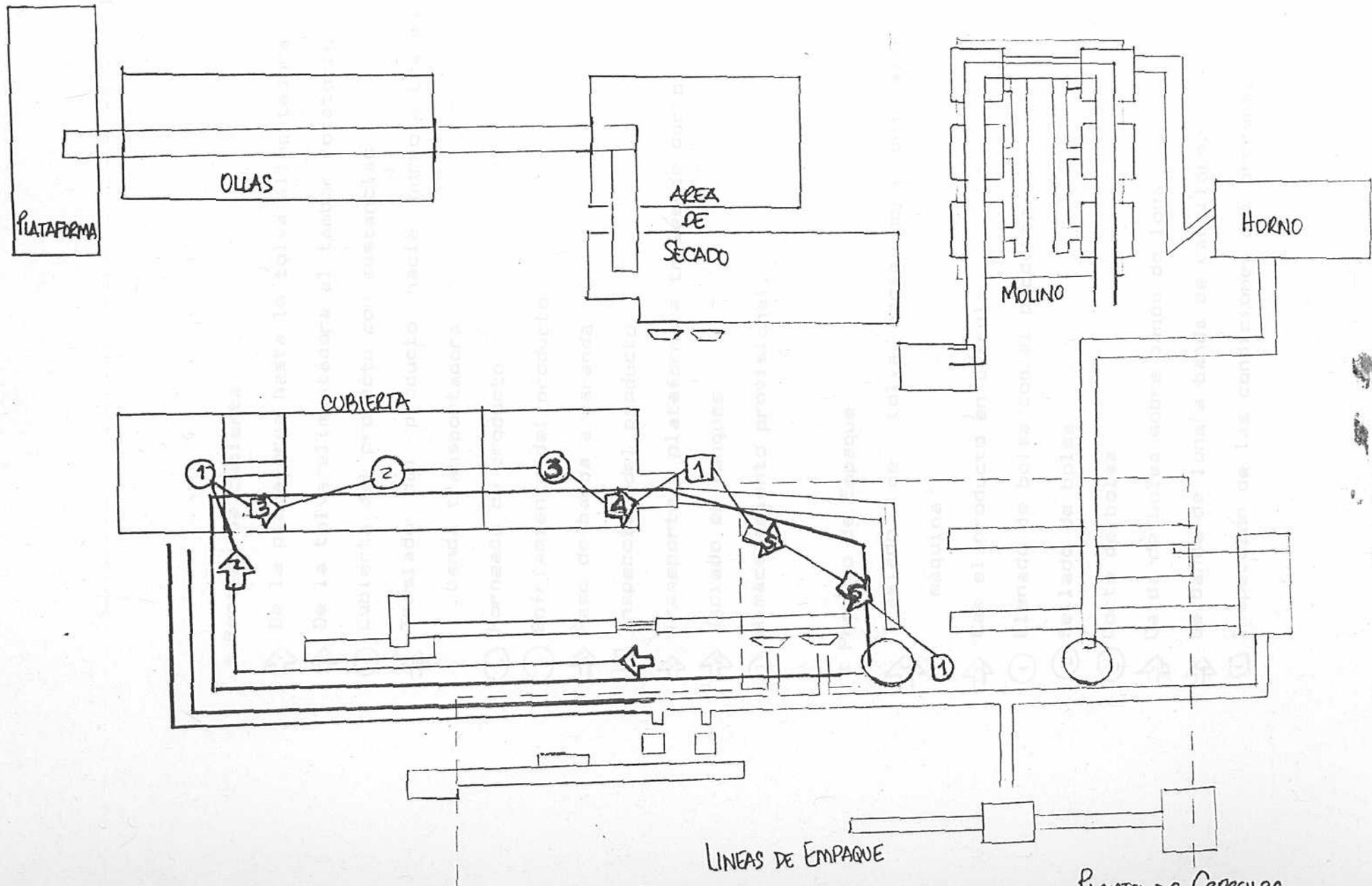
CUBIERTA

LINEAS DE EMPAQUE

Planta de cereales



- 1] Inspección de producto llevando muestra al laboratorio de control de calidad
 → 4 Descarga en banda de lona que transporta producto al área de secado
 5) Secado del producto
 → 5 Traslado hacia zona de descarga
 → 6 Vaciado del producto en carro transportador
 4] Almacenamiento provisional-
 → 7 Traslado hacia área de molino
 → 8 Vaciado en tolva
 → 9 Traslado del producto hasta tolva alimentadora a través de succionador
 → 0 De alimentador a rodillo
 6) Estirado
 2] Inspección de las condiciones del producto
 → 1 Caída banda principal
 → 2 Banda principal a ducto de horno
 7) Horneado de producto
 → 3 Salida del producto y transporte hacia área de enfriamiento
 8) Enfriamiento del producto
 3] Inspección
 → 4 Traslado a través de ducto a plataforma
 → 5 Vaciado en tanques
 5) Almacenamiento provisional



Ajuste de bolas en cada división de la banda de

* Proceso de cubierta

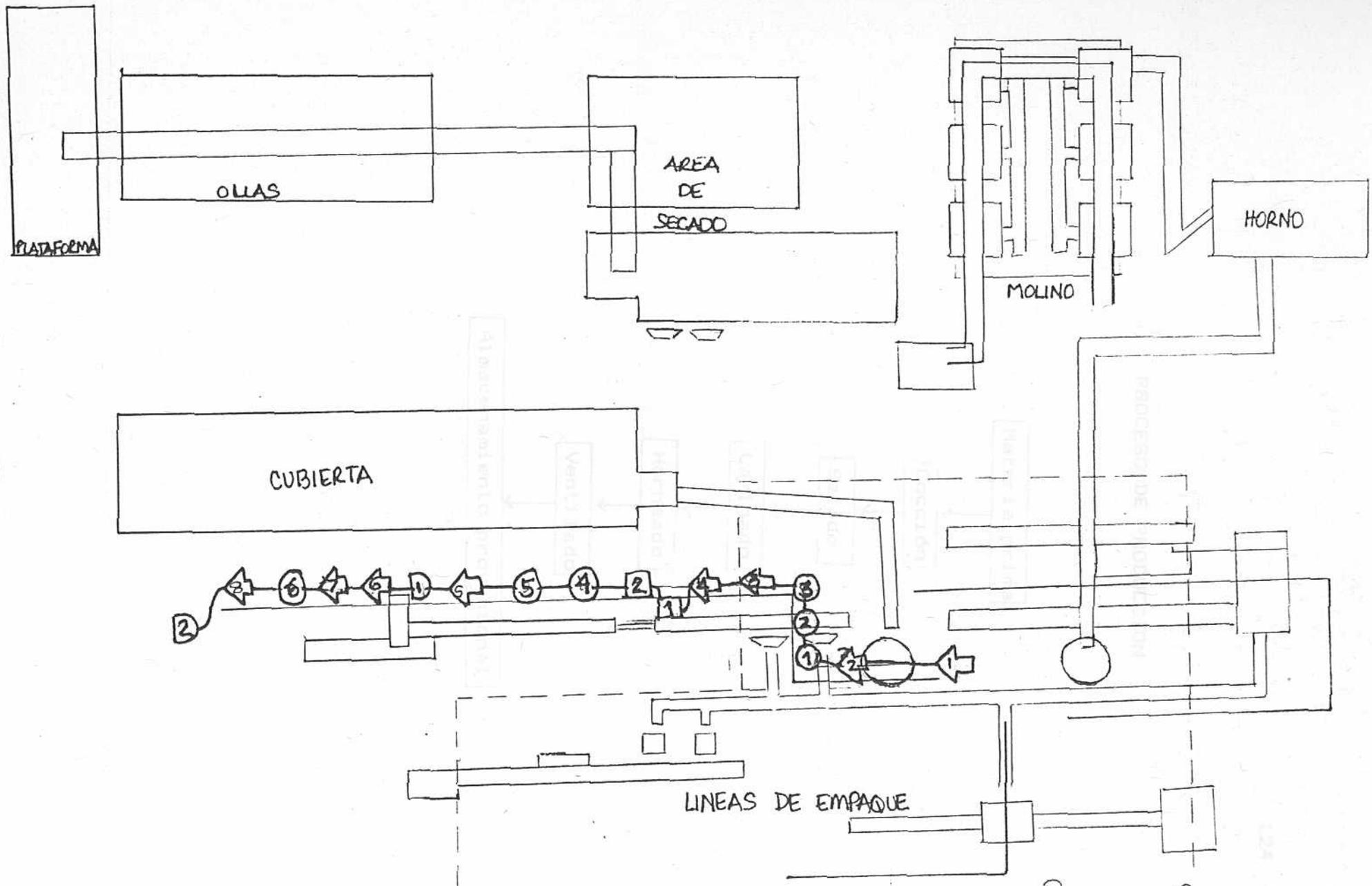
- De la plataforma hasta la tolva alimentadora
- De la tolva alimentadora al tambor rotatorio
- ① Cubierta del producto con sustancias
- Traslado del producto hacia horno a través de
→ banda transportadora
- ② Horneado de producto
- ③ Enfriamiento del producto
- Paso de banda a zaranda
- ① Inspección del producto
- Transporte a plataforma a través de ducto
- Vaciado en tanques
- ① Almacenamiento provisional.

* Proceso de Empaque

- Traslado de tolva hacia boca que alimenta
máquina
- Cae el producto en báscula
- ① Llenado de bolsa con el producto
- ② Sellado de bolsa
- ③ Corte de bolsa
- Caída de bolsa sobre banda de lona
- De banda de lona a banda de cangilones
- ① Inspección de las condiciones del producto

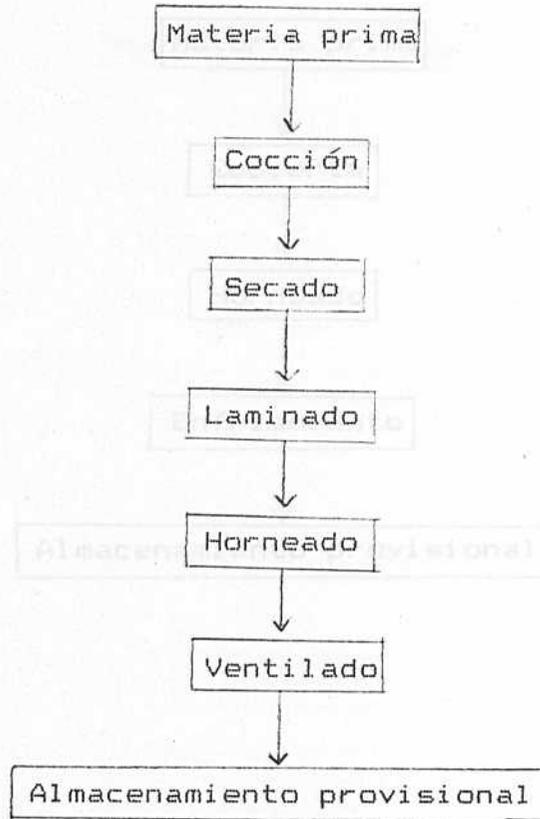
-
- ② Ajuste de bolsa en cada división de la banda de cangilones
 - ➔ ⑤ Introducción de bolsa en estuche
 - ④ Sellado y fechado del estuche
 - ➔ ⑥ De banda de cangilones a banda de lona
 - ① Agrupados estuches para introducirlos en caja
 - ➔ ⑦ Introducción de estuches
 - ➔ ⑧ Traslado mediante banda de rodillos hacia area de pegado
 - ② Colocación de pega en ambos lados de la caja
 - ➔ ⑨ Traslado hasta paleta
 - ③ Almacenamiento provisional

E- Flujogramas



Planta de Cereales

PROCESO DE PRODUCCION



PROCESO DE CUBIERTA



F- Análisis de los Riesgos derivados del Proceso

Descrito el PROCESO DE EMPAQUE y empaque en la planta de cereales se procederá ahora a analizar los riesgos de carácter físico, químico y biológico aplicables al

En primer lugar observamos una alta incidencia de ruido derivada del área de molino, el cual tiende a afectar de manera general al medio ambiente. Ello unido a otros elementos generadores de ruido que se presentan en todo lo largo del proceso.

Es también notable la presencia en el ambiente de polvos y partículas que pueden ser inhalados afectando la salud del trabajador. Ello sin embargo, se ve mitigado en sus consecuencias debido a la instalación de extractores de aire dentro del recinto.

Área de riesgos frecuentes es la de empaque, donde tienen lugar lesiones por heridas de cortaduras al manipular los equipos cuando estos están en movimiento, al querer realizar algún tipo de reparación.

En todo el proceso se observa la necesidad de manipular elevados pesos que a la larga tienden a provocar lesiones en la espalda, columna, y otros

Producto elaborado

Llenado

Sellado

Cortado

Empaquetado

Embalado

Pegado

Almacenamiento Provisional

F- Análisis de los Riesgos derivados del proceso:

Descrito el proceso de producción y empaque en la planta de cereales se procederá ahora a analizar los riesgos de carácter físico, químico y biológico aplicables al mismo.

En primer lugar observamos una alta incidencia de ruido derivada principalmente del área de molino, el cual tiende a afectar de manera general al medio ambiente de trabajo, ello unido a otros elementos generadores de ruido que se presentan en todo lo largo del proceso.

Es también notable la presencia en el ambiente de polvos y partículas, los cuales pueden ser inhalados afectando la salud del trabajador. Ello sin embargo, se vé aminorado en sus consecuencias debido a la instalación de extractores de aire dentro del recinto.

Area de riesgos frecuentes es la de empaque, donde tienden a producirse accidentes por heridas de cortaduras al manipular los equipos cuando estos estan en movimiento, al querer realizar algún tipo de reparación.

En todo el proceso se observa la necesidad de manipular elevados pesos que a la larga tienden a provocar lesiones en la espalda, columna, y otro

tipo de afecciones.

A nivel general, son estos principalmente los riesgos derivados del proceso, que necesariamente afectan a la globalidad de los puestos de trabajo del área en cuestión.

2.1.2 Planta de Postres:

A- Proceso de Producción y Empaque:

Vía montacargas, se transportan los sacos de azúcar y polvo de postre necesario para la producción de tres días, según el programa de producción, procedente del almacén de materia prima hacia el depósito de postres en planta.

Con la utilización de una carretilla se transportan los ingredientes restantes para la producción de la jornada de trabajo, desde el laboratorio de Control de Calidad hasta el depósito de la Planta de Postres.

Los ingredientes necesarios para la producción de dos tolvas de almacenamiento de postre se trasladan con la utilización de un montacarga desde el depósito de postres hasta la zona de mezcla.

En la zona de mezcla se procede a la preparación en la proporción adecuada de polvos con

la utilización de una maquinaria que se regula según el tipo de postre a preparar. Una vez lista la mezcla, se toma una muestra que es enviada a control de calidad para su análisis.

Se vacía la mezcla en dos tolvas de almacenamiento o "batches" que son identificados y transportados (impulsados) a la polea de la plataforma.

Con la utilización de una grúa de los dos batches de polvo de postre son elevados hasta la plataforma de vaciado a empaque. Allí son almacenados en espera del resultado de Control de Calidad.

Al llegar los resultados del análisis de Control de Calidad puede suceder:

- que el análisis revele defecto o exceso de algún ingrediente, se bajan las tolvas de la plataforma y son llevadas a remezcla hasta alcanzar el punto exacto de mezcla;
- que el análisis revele que la mezcla contiene a los ingredientes en la proporción correcta.

Una vez obtenida la mezcla optima se procede a vaciarla en los batches, los cuales una vez llenos, son transportados a la polea de la plataforma.

Posteriormente son elevados a la plataforma de vaciado, en donde son almacenados hasta que corresponda su turno a empaque.

Al llegar el momento indicado, se procede a transportar los batches hasta la boca llenadora de línea de empaque.

El producto es empacado a través de maquinaria que realiza todo el trabajo: el polvo de postre cae en cierta cantidad hasta un empaque que ha sido elaborado a partir de un rollo de papel. Mediante mordazas une las partes superiores de los empaques.

Los empaques son introducidos en una caja que ha sido armada previamente y sellada por uno de sus extremos, una vez adentro, se procede a sellar el otro extremo.

A la salida de la línea, los trabajadores se encargan de introducir los estuches en cajas corrugadas que, una vez depositadas en paletas, son enviadas al almacén de productos terminados.

B- Proceso de Formación de Minibuds:

Este proceso comprende dos etapas o sub-procesos que son: formación y coloración.

- Proceso de Formación e Minibuds:

Los ingredientes "A" y "B" necesarios para la

producción son transportados vía montacargas desde el almacén de materia prima hasta el depósito de postres.

Con la utilización de una carretilla se transportan los ingredientes necesarios para la producción de la jornada desde el depósito de postres hasta la zona de la cernidora.

Los sacos de polvo del producto "A" son vaciados en la máquina cernidora y una vez cernidos son transportados hasta la zona de los trompos.

Se prepara una solución el producto "G" y agua en una máquina mezcladora.

Se procede a encender los trompos giratorios y luego a la preparación de los mismos mediante el rociado alternado de polvo "A" y solución "G". Posteriormente se anade producto en grano y solución "G" para la formación de los minibuds. Se continúa añadiendo los ingredientes "A" y "G" hasta alcanzar los minibuds el tamaño adecuado y se dejan secar.

Una vez secos y apagados los trompos, los minibuds son vaciados en tambores de papel los cuales son identificados con el tipo de producto que contienen. Estos tambores son llevados al depósito de postre en espera de su coloración.

- Proceso de Coloración de Minibuds: Se transportan con carretilla los ingredientes de color y sabor desde el laboratorio de Control de Calidad hasta el depósito de Postres.

Se transportan los ingredientes necesarios para la coloración: minibuds incoloro, color y sabor; desde el depósito de postres hasta los trompos de coloración.

Se vacían los minibuds en los trompos, se encienden y se les vá añadiendo el colorante y los demás ingredientes en la proporción indicada. Se dejan secar.

Se apagan los trompos y se vacía su contenido en tambores de papel identificados por color y sabor del producto que contiene. Son llevados al depósito de postres en espera de ser incorporados en el proceso de producción de postres.

① Vaciado de los ingredientes en la mezcladora

C- Proceso de Empaque de Cereales:

② En esta area se empacan en grupos especiales, estuches de tamaño individual de cualquier tipo de cereal.

③ El proceso en si se inicia con el transporte de la caja que contiene los estuches individuales desde el almacén hasta la zona de empaque. Allí son

vaciados y colocados en el orden deseado sobre una banda transportadora, la cual clasifica en grupos de seis y doce paquetes individuales.

La banda transportadora se encarga de trasladar el producto hacia una rampa en donde son envueltos en polietileno y llevados al horno para su sellado.

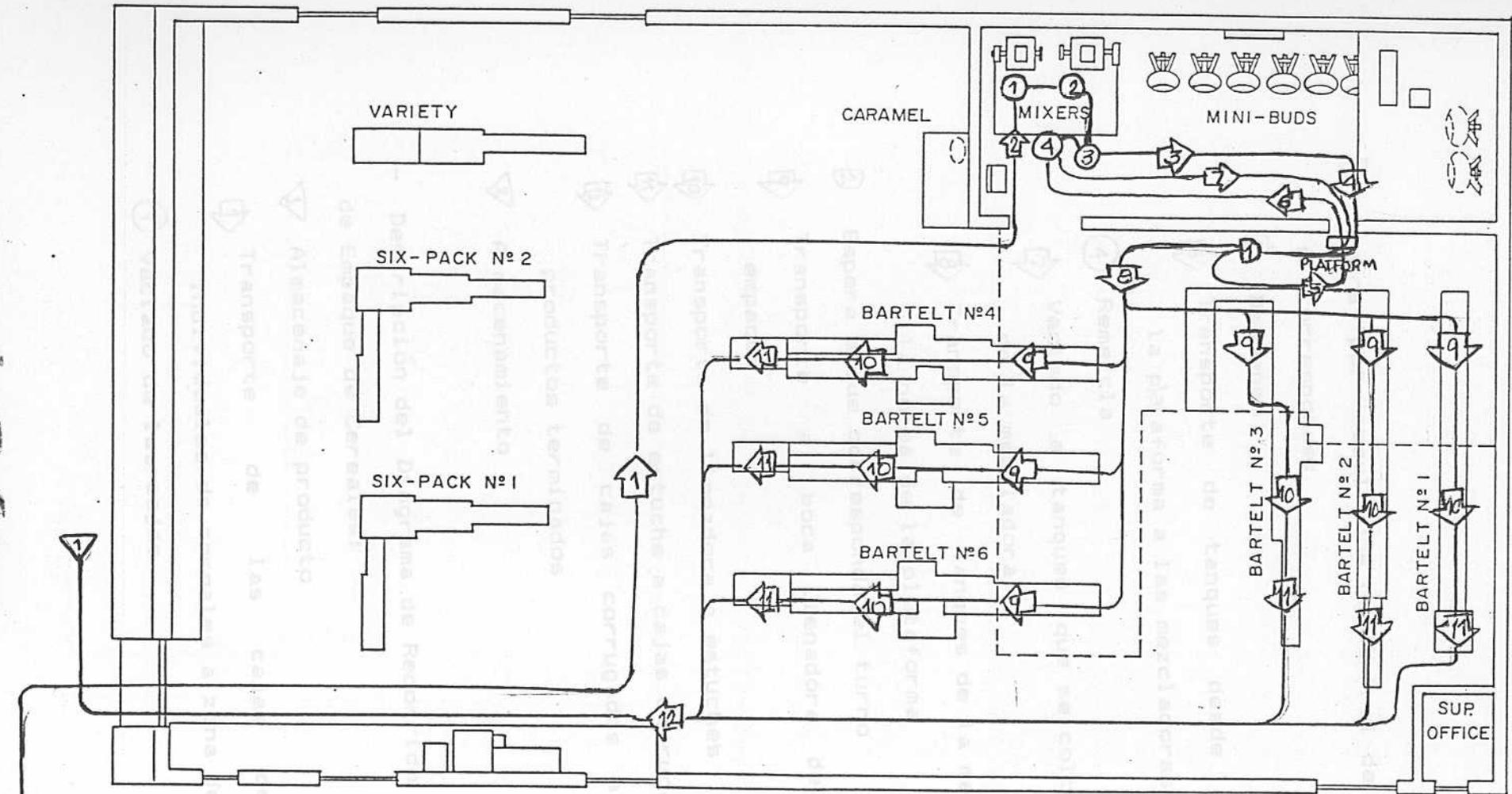
Al salir del horno son embalados, empaletados y llevados en cajas al almacén de productos terminados.

D- Diagramas de Recorrido:

- Descripción del Diagrama de Recorrido del proceso de Producción y Empaque de Postres:

- ▽ Almacenamiento de ingredientes.
- ➡ Traslado de ingredientes desde el almacén al área de mezclas .
- ① Vaciado de los ingredientes en la mezcladora
- ② Mezclado de los ingredientes
- ③ Tomar muestra y enviarla a Control de Calidad
- ➡ Vaciado a tanques que se colocan debajo de la mezcladora
- ➡ Transporte de tanques de la mezcladora a la polea de la plataforma
- ➡ Elevado del tanque

DESSERTS AREA



① Demora por resultados de Control de Calidad y si corresponde:

⑤ Descenso

⑥ Transporte de tanques desde la polea de la plataforma a las mezcladoras

④ Remezcla

⑦ Vaciado a tanques que se colocan debajo de la mezcladora

⑧ Transporte de tanques de la mezcladora a la polea de la plataforma

② Espera a que corresponda el turno

⑨ Transporte a boca llenadora de línea de empaque

⑩ Transporte de llenadora a estuches

⑪ Transporte de estuche a cajas corrugadas

⑫ Transporte de cajas corrugadas a almacén de productos terminados

② Almacenamiento

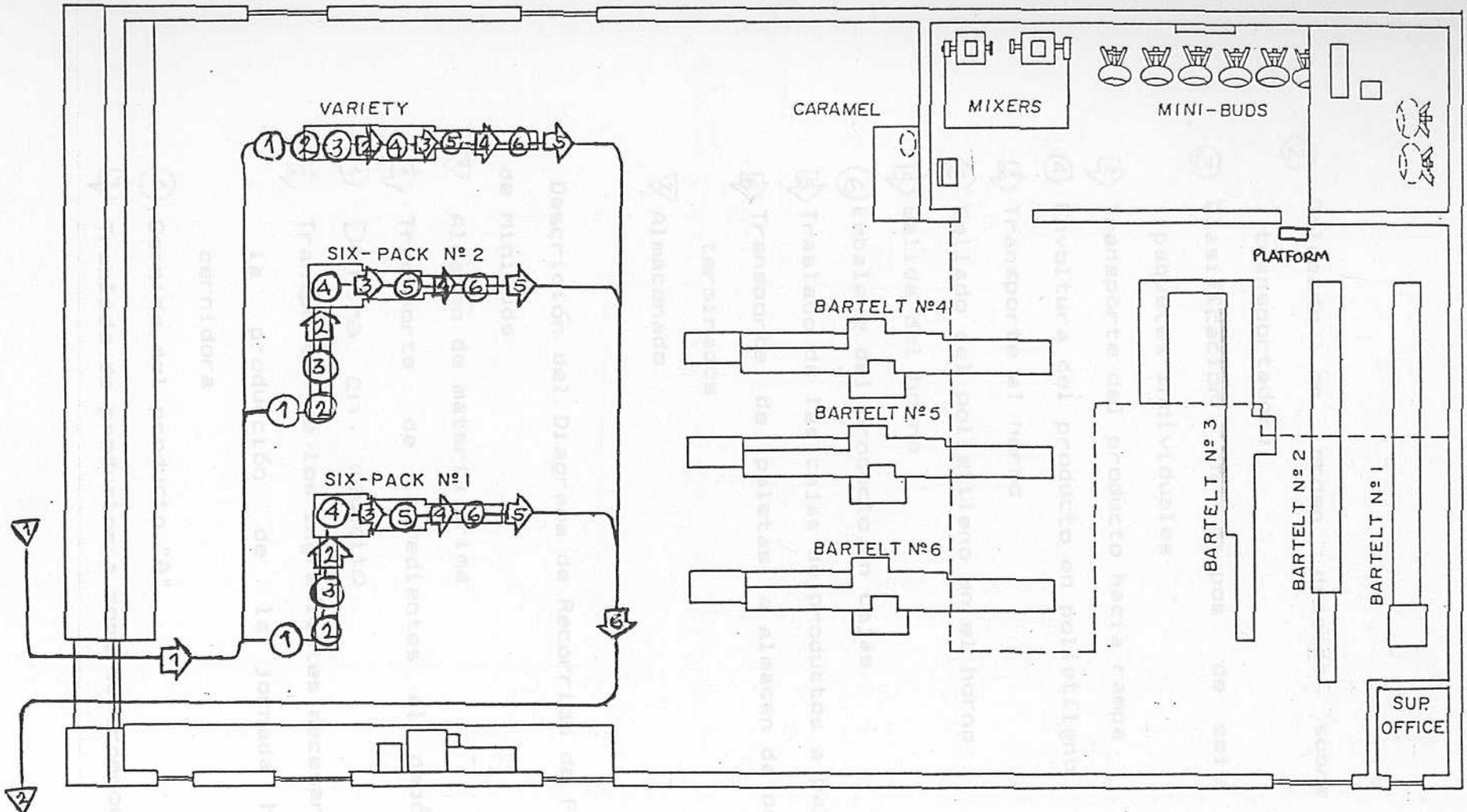
- Descripción del Diagrama de Recorrido del Proceso de Empaque de Cereales:

③ Almacenaje de producto

④ Transporte de las cajas de estuches individuales de cereales a zona de empaque

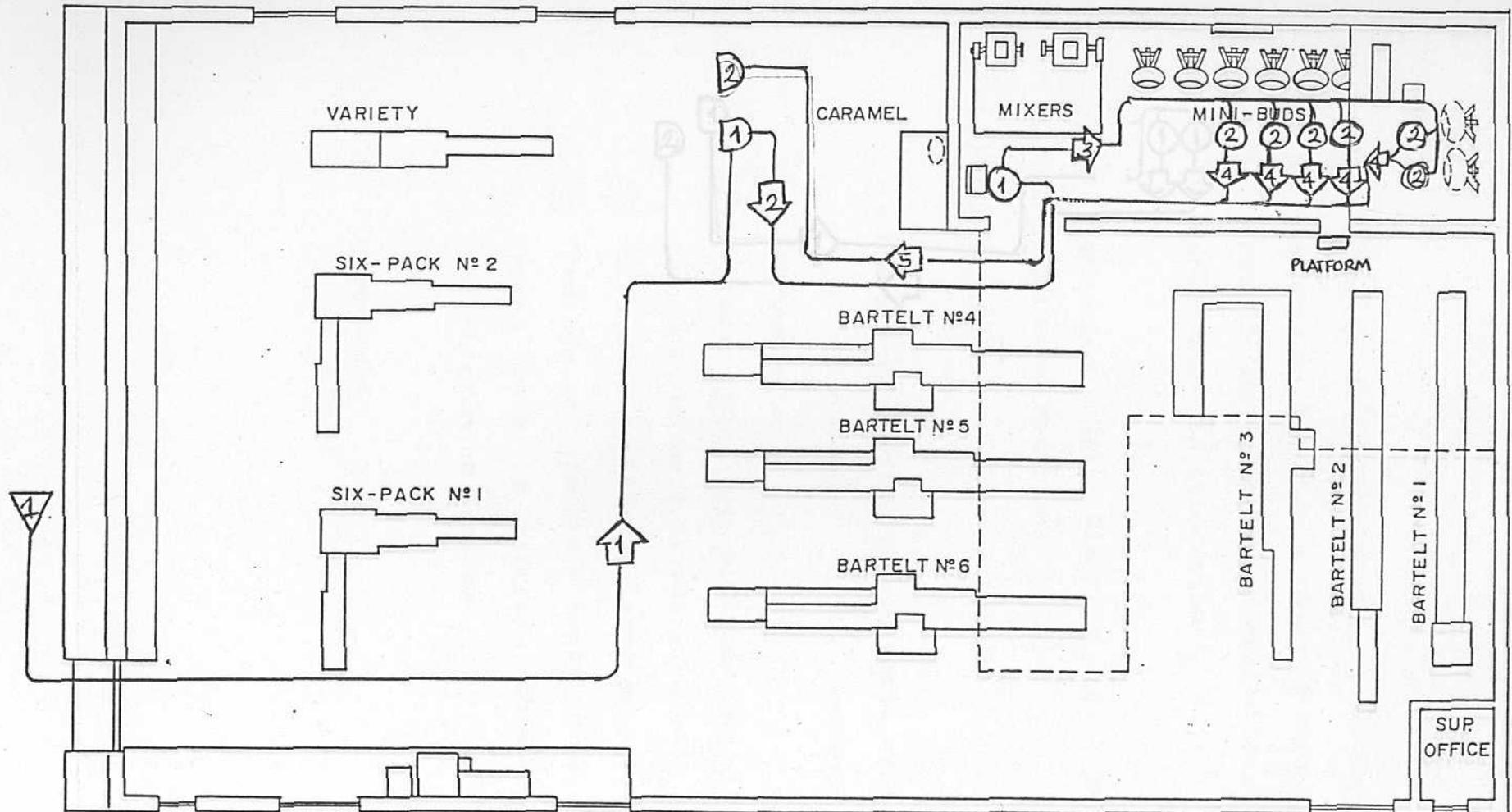
① Vaciado de las cajas

DESSERTS AREA

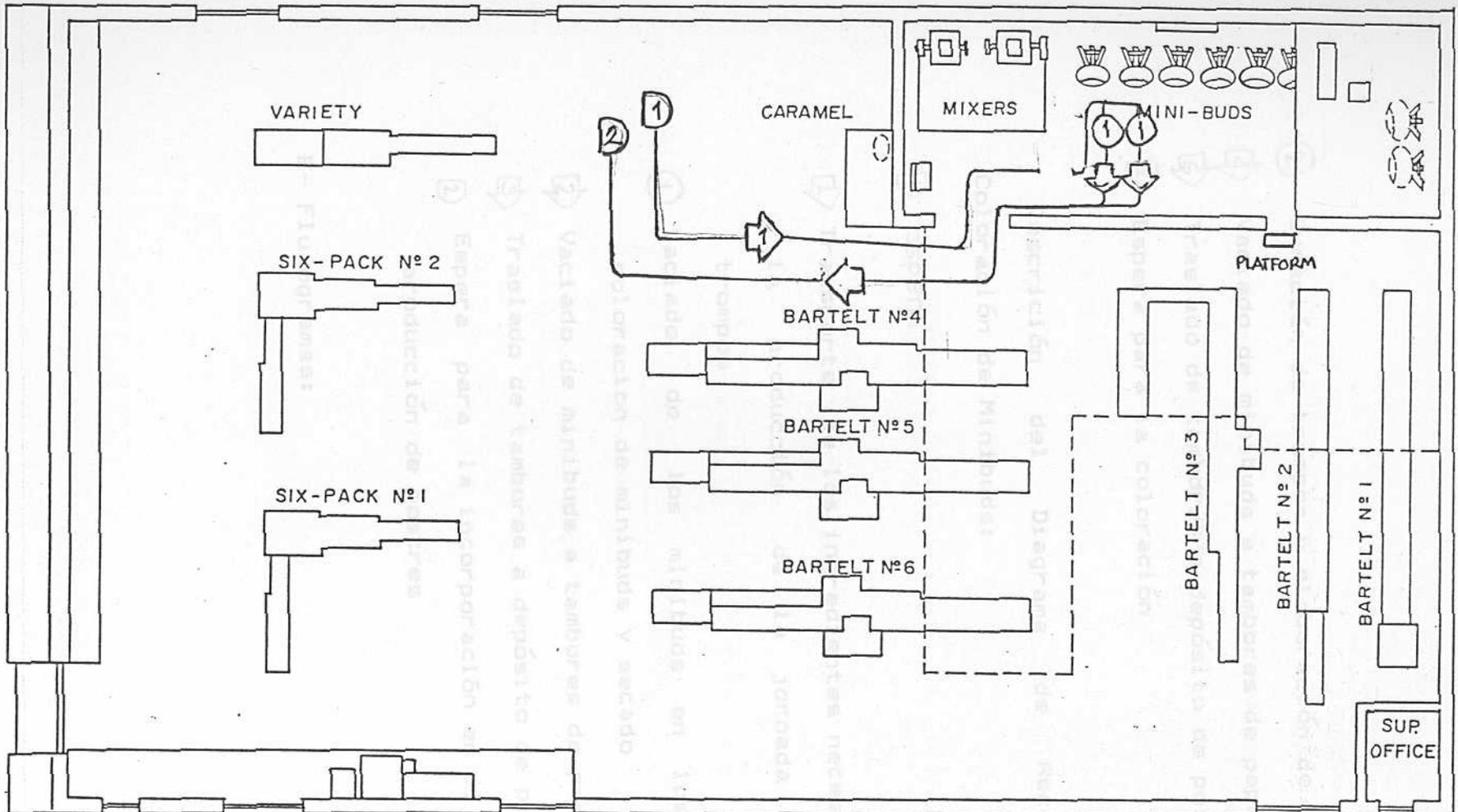


	LINEAS DE POSTRES
	— VENEZUELA
	empaque cereales
	ESCALA

DESSERTS AREA



DESSERTS AREA



- ② Curación de trompos y elaboración de minibuds
- ④ Vaciado de minibuds a tambores de papel
- ⑤ Traslado de tambores a depósito de postres
- ② Espera para la coloración

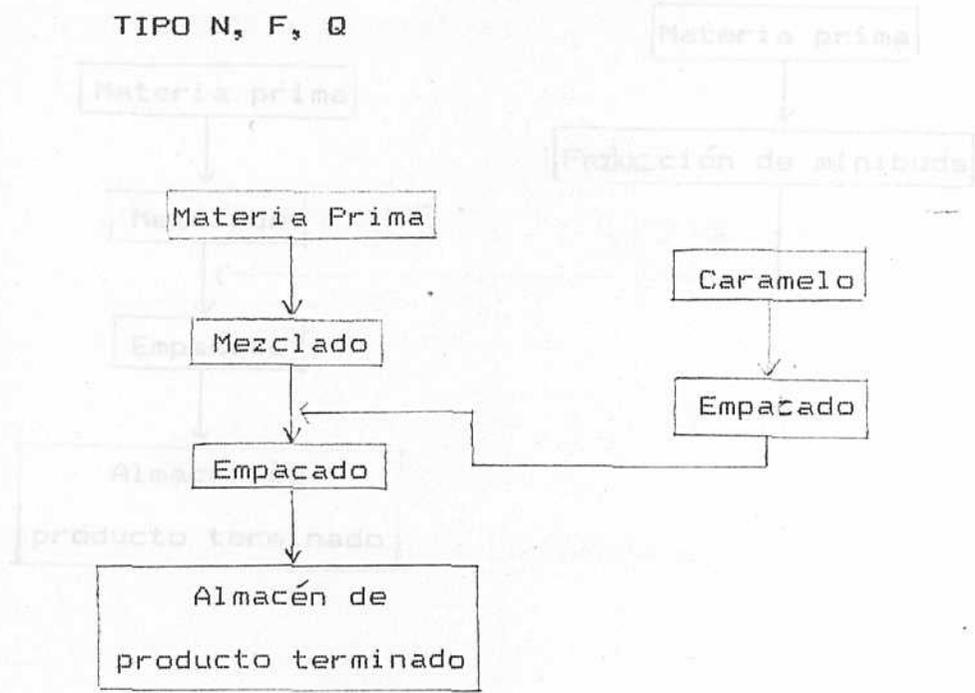
TIPO N. F. 2

- Descripción del Diagrama de Recorrido de Coloración de Minibuds:

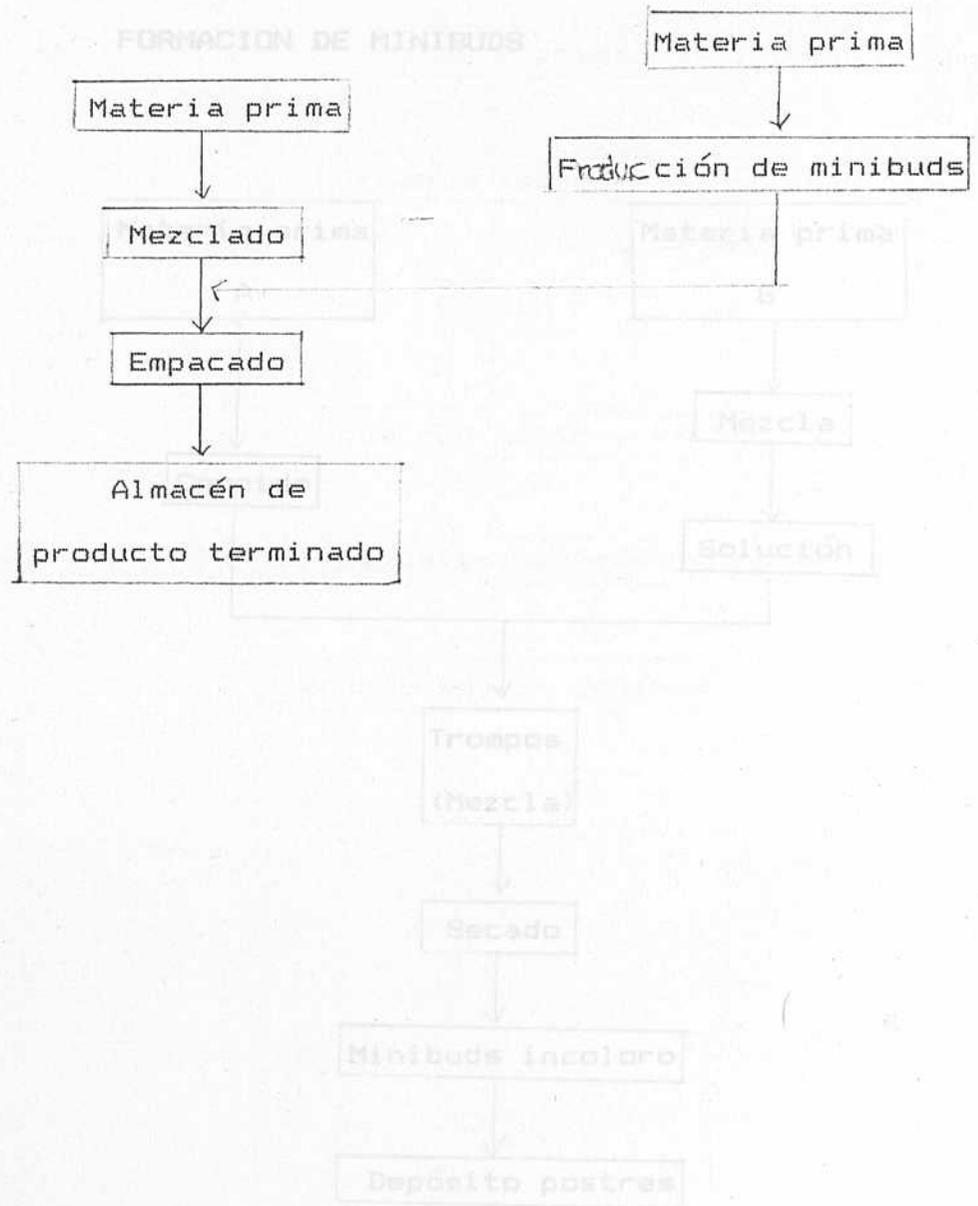
- ① Espera
- ① Transporte de los ingredientes necesarios para la producción de la jornada hasta los trompos
- ① Vaciado de los minibuds en los trompos, coloración de minibuds y secado
- ② Vaciado de minibuds a tambores de papel
- ③ Traslado de tambores a depósito de postres
- ② Espera para la incorporación en el proceso de producción de postres

E- Flujogramas:

Flujograma de los procesos de postres

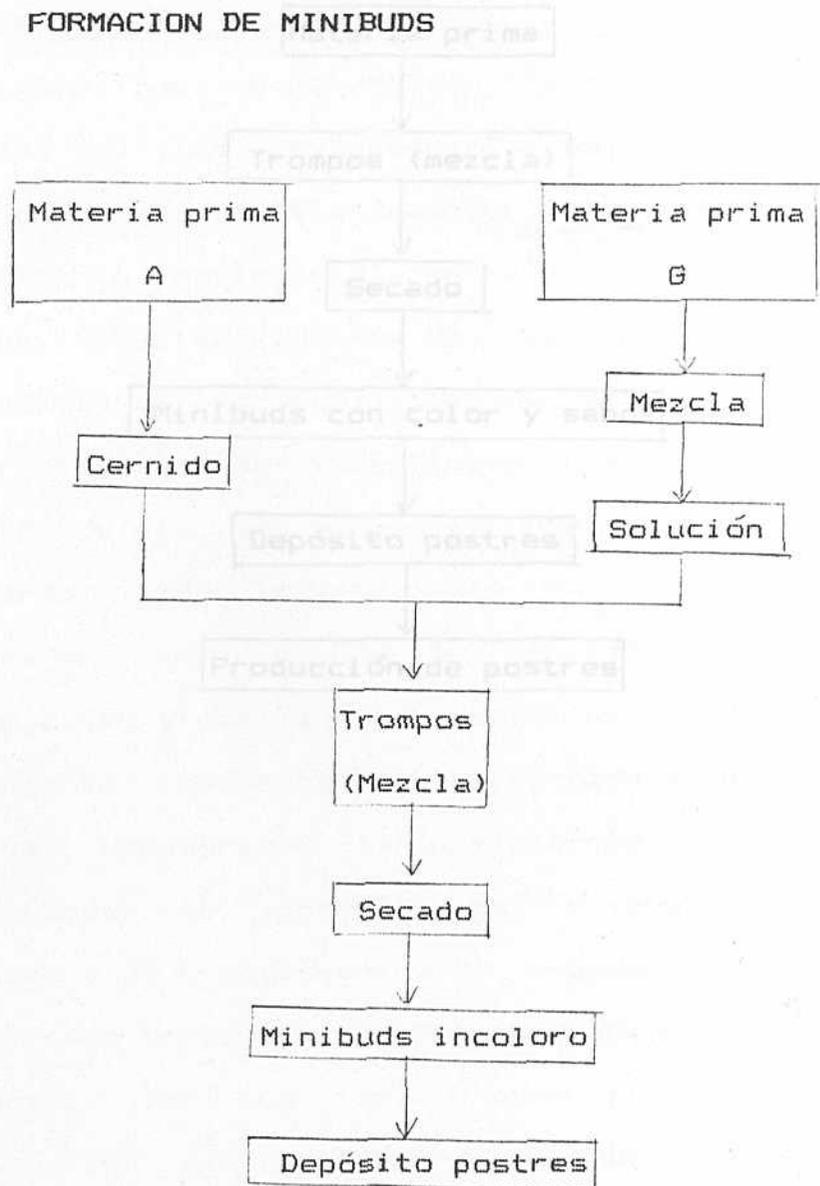


Flujo TIPO 6 del proceso de producción de minibuds



Flujogramas del proceso de produccion de minibuds

FORMACION DE MINIBUDS



F- Análisis de los Riesgos Derivados del Proceso

COLORACION DE MINIBUDS

En los procesos de Producción y Empaque en la Planta de Postres se presentan riesgos en su mayoría de naturaleza física y química.

Entre los de naturaleza física encontramos en la zona de la mezcla riesgos de caídas de otro nivel, aprisionamiento de miembros por máquinas en movimiento, las zonas de mezcla y empaque, niveles elevados de ruido, en las zonas de producción mismo nivel por resbalones en superficies resbaladizas en el momento de la caída en la columna y similares por levantamiento continuo de peso, quemaduras con vapor, cortes con herramientas y por la manipulación del cartón.



En lo referente a los riesgos de naturaleza química encontramos la posibilidad de contraer enfermedades e irritaciones cutáneas por el contacto de detergentes y pegamentos; también encontramos riesgos en la inhalación de polvo de producto, lo que trae como consecuencia la introducción al organismo de sustancias que puedan provocar enfermedades pulmonares.

F- Análisis de los Riesgos Derivados del Proceso

A nivel de los procesos de Producción y Empaque en la Planta de Postres se presentan riesgos en su mayoría de naturaleza física y química.

Entre los de naturaleza física encontramos en la zona de las plataformas riesgos de caídas de otro nivel, aprisionamiento de miembros por máquinas en movimiento, en las zonas de mezcla y empaque, niveles elevados de ruido, en las zonas de producción de minibuds, caídas en un mismo nivel por resbalones en superficies resbaladizas en el momento de la limpieza, afecciones en la columna y similares por levantamiento continuo de peso, quemaduras con hornos de sellado, cortes con herramientas y por la manipulación del cartón.

En lo referente a los riesgos de naturaleza química encontramos la posibilidad de contraer enfermedades e irritaciones cutáneas por el contacto de detergentes y pegamentos; también encontramos riesgos en la inhalación de polvo de producto, lo que trae como consecuencia la introducción al organismo de sustancias que puedan provocar enfermedades pulmonares.

efectivo de las mismas.

2.2 LAS CONDICIONES GENERALES Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

Ambiente de Trabajo en la Planta de Cereales:

El recinto de trabajo presenta las siguientes

2.2.1 Introduccion:

la iluminación: en términos generales es

En el presente estudio se restringe el concepto de Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo a los lugares, locales o sitios cerrados de la Plantas de Cereales y Postres, donde personas vinculadas por una relación de trabajo presten servicios a la Empresa en cuestión.

La restricción expuesta obedece a que es dentro del recinto de trabajo donde se concentra la mayor cantidad de situaciones referentes a las condiciones de iluminación, ventilación, ruido, temperatura y situaciones riesgosas que exigen al individuo una adaptación mayor.

A través de la Higiene y Seguridad Industrial se establecen parámetros de normalidad en cada una de las variables (iluminación, ventilación, ruido y temperatura), los cuales permiten un control efectivo de las mismas.

mejoramiento de las condiciones internas y por lo tanto un mayor rendimiento de los

2.2.2 Análisis de las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo en la Planta de Cereales:

El recinto de trabajo presenta las siguientes características:

- la iluminación: en términos generales es adecuada. Combina dos sistemas de iluminación, la natural y la artificial. Se observan en el techo la presencia de claraboyas colocadas a todo lo largo y ancho del recinto, reforzada con lamparas fluorescentes convenientemente ubicadas. La luz cubre en forma uniforme todo el recinto y no presenta defectos de sombra, resplandor o poca luz.
- Temperatura: por la ubicación geográfica de la Planta (zona central del país), los niveles de temperatura son siempre elevados. Esta temperatura tiende a elevarse aún más por la emisión de calor y vapor de agua de las Ollas y Hornos de la Planta.

Se recomienda la colocación de ventiladores helicoidales que movilicen masas de aire, lo cual traera como consecuencia el

mejoramiento de las condiciones internas y por lo tanto un mayor rendimiento de los trabajadores al momento de ejecutar su labor.

- En lo referente a la Pureza del Clima, encontramos baja concentración de polvos en el aire, ya que dentro del recinto se encuentran colocados extractores del aire cuya función es mantener la pureza del ambiente.

Las labores de limpieza, punto que se tratara más adelante, contribuye al control de la presencia de polvos y partículas en el aire.

- La superficie del recinto, en cuanto a la distribución de la maquinaria dentro de la planta, muestra orden y coherencia en las diferentes etapas que sigue el proceso; mas, sin embargo, es notable el hecho de una inadecuada distribución de los espacios para el almacenamiento tanto de los ya elaborados como de los que se utilizan en las distintas partes del proceso de producción.

Es notorio el fenómeno en el área de empaque, donde llega a existir una condición crítica en cuanto a la necesidad del espacio vital para el ejercicio de sus labores por

parte de los trabajadores. en ciertos lugares

Para este caso en particular lo recomendable es un mayor orden del material en cuanto a la ubicación y provisionamiento del mismo a lo largo del proceso de empaque. En cuanto a la cantidad de productos en almacenamiento provisional, no debe ser mayor de lo estrictamente necesario. alas de trabajo,

Conviene agregar que las instalaciones destinadas a la planta de electricidad, deben estar resguardadas, señalizadas y en lo posible libre de la presencia de materiales próximos al perímetro de su ubicación. Nos referimos específicamente al cartón, el cual se caracteriza por ser altamente inflamable, y cualquier chispa podría ser causa de graves consecuencias.ificaría solucionar el problema

- La superficie del suelo: el suelo presenta un aspecto liso y uniforme, sin agujeros o depresiones, desniveles o protuberancias. Es de fácil limpieza. un material que absorba el
- En general, se observa conciencia de limpieza, más aún tratándose de un empresa alimenticia en la que se exigen ciertas normas de aseo tanto del recinto como de las personas que

allí laboran. Sin embargo, en ciertos lugares o áreas de difícil acceso, como tuberías instaladas en los techos, así como las ventanas y lámparas, la acumulación de polvo y sucio es evidente. Se recomienda la limpieza periódica en estas áreas del recinto.

- Ruido: los niveles de ruido están muy por encima de las condiciones normales de trabajo, el mismo es generado por los procesos de producción y empaque los cuales afectan a nivel global a todos los puestos de trabajo.

El punto crítico se observa en el área de molino, por lo cual, se recomienda un estudio y análisis de la situación que conlleve a la creación de un proceso o maquinaria que de alguna manera solvete el problema.

Ello significaría solucionar el problema atacando la causa real del mismo, otras alternativas como uso de equipo de protección personal o la utilización en las construcciones de un material que absorba el sonido pueden contribuir, pero solo constituyen un paliativo al problema en cuestión.

Conviene la colocación de fuentes ventilantes como ventiladores

2.2.3 Análisis de las Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo en la Planta de Postres:

El recinto que comprende la Planta de Postres presenta las siguientes características en lo referente a Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo:

- Iluminación: dentro de la planta se combina la utilización de fuentes naturales de luz, mediante ventanales y claraboyas en los techos, y la luz artificial mediante lámparas de luz fluorescente.

Las condiciones de iluminación se presentan favorables para el tipo de tarea que exige el proceso de producción, no generan reflejos molestos, ni sombras; además los niveles de luz permanecen favorables dado el programa de limpieza del recinto y de las maquinarias de trabajo.

- Temperatura: dada la ubicación geográfica de la planta (zona central del país) la temperatura es elevada. Dentro de la planta la situación se agrava dada la condición de recinto cerrado. Conviene la colocación de fuentes ventilantes como ventiladores

helicoidales y que permitan subsanar la situación.

El área donde se presenta mayor temperatura es la próxima al área de ubicación de las máquinas de empaque de cereales en Planta de Postres, dado el calor que generan los hornos de sellado. Esta zona crítica debería ser punto de colocación de los ventiladores helicoidales mencionados con anterioridad.

- En lo referente a la Pureza del Clima y dada las características del producto que se procesa, encontramos una alta concentración de polvos de producto en el aire de la Planta y en especial en las zonas de mezcla y producción de minibuds. Para solventar ésta situación que puede generar afecciones a los trabajadores de la planta, se ha instalado un extractor de aire en las zonas mencionadas y se requiere del trabajador la utilización de respiradores de aire que si bien no eliminan la fuente de riesgo, aminoran la probabilidad de ocurrencia de enfermedades y accidentes por la circunstancia expuesta.

La concentración de polvos del producto

en el aire y su depósito en zonas de la planta se solventa con la limpieza semanal del recinto como parte de las actividades inherentes a cada puesto de trabajo.

- En lo que respecta a la superficie del recinto, existe una adecuada distribución de las maquinarias para el correspondiente flujo del material. No existen trabas y los trabajadores cuentan con el espacio suficiente para la realización de la labor en forma adecuada.
- Los niveles de ruido: específicamente es en la zona de producción de minibuds en donde se suscitan niveles un poco altos de ruido. Este ruido se debe al roce de los minibuds con la superficie de los trompos de cobre. Conviene en este caso la utilización de protectores auriculares a modo de reducir la incidencia del ruido en el sistema nervioso.
- La superficie del suelo: el piso presenta una superficie lisa, sin protuberancias, desniveles o depresiones. Está fabricado de cemento y su textura ofrece suficiente roce como para evitar caídas. Es de fácil limpieza lo que refuerza aun más su condición segura.

- En la Planta de Postres el orden y la limpieza ocupan un lugar especial. En lo que al orden se refiere, encontramos un recinto carente de cosas innecesarias, las que si son estan en el lugar que les corresponde. Para el mantenimiento de la limpieza, se lleva acabo una vez a la semana en forma profunda, a nivel de toda la planta y como parte inherente de las funciones de cada puesto de trabajo; garantizándose asi condiciones óptimas de higiene y seguridad.

2.3 ANALISIS DE LOS RIESGOS EN LOS PUESTOS DE TRABAJO EN LAS PLANTAS DE CEREALES Y POSTRES.

PLANTA DE CEREALES

DATOS DE IDENTIFICACION		DIVISION	DESCRIPCION DEL CARGO
PLANTA DE	PRODUCCION	FLAMINIA	
CEREALES			
<p>Mantenimiento del área de trabajo limpio y en lo po- sible libre de ruidos y otras para evitar caídas. - Colocar dispositivos para el cuidado de la mano en lugares más accesible para el trabajador.</p> <p>- Mantenimiento y conservación de un periodo de seguridad evitando así fugas de aceite que pueden ser causa de caídas.</p>	<p>- Cuidar el tener que realizar la ta- rea sobre superficies resbaladizas. - Cuidar por parte del trabajador por suspensas involucradas al colar- car mano.</p>	<p>1. Colocar mano sobre apertura de ella y se para que se llene de producto evitando las de mano para evitar- le en la posición fut cial.</p>	
MEDIDAS PREVENTIVAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO		

DATOS DE IDENTIFICACION

<p>DIVISION PLANTA</p>	<p>GERENCIA DE PRODUCCION</p>	<p>PLANTA DE CEREALES</p>	<p>DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-1</u></p>
<p>DESCRIPCION DEL CARGO</p>	<p>IDENTIFICACION DEL RIESGO</p>	<p>MEDIDAS PREVENTIVAS</p>	
<p>1. Colocar manga sobre abertura de olla y esperar que se llene de producto quitando luego manga para ubicarla en la posición inicial.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Caída al tener que realizar la tarea sobre superficie resbaladiza. - Caída por pérdida del equilibrio por suspensión inadecuada al colocar manga. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mantenimiento del área de trabajo limpia y en lo posible libre de grasa y agua para evitar caídas. - Colocar dispositivo para el colgado de la manga en lugar más accesible para el trabajador. - Mantenimiento y conservación periódica de máquina evitando así fugas de aceite que puedan ser causa de caídas. 	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
2. Agregar nutrientes y proceder a cerrar olla.	- Lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones provocadas por el manejo de cargas pesadas como tapa de olla y herramientas de trabajo.	- Cambiar el material con el que está fabricado la tapa y herramienta por otro igualmente efectivo pero más liviano. - Adiestramiento en Seguridad.
3. Encender la máquina, abrir pollave de vapor e inyectar jarabe.	- No se observan riesgos en la realización de la tarea.	- Colocación de barreras de seguridad y señalización adecuada alrededor del área de riesgo. - Mantenimiento del área de trabajo limpia y en
4. Llevar el control del proceso de cocción.	- Caídas a un mismo nivel al tener que desplazarse sobre superficies resbaladizas.	- Mantenimiento del área de trabajo limpia y en lo posible libre de grasa y agua. - Mantenimiento y conservación de la máquina para evitar la fuga de aceite.

DESCRIPCION DE TAREAS DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS MEDIDAS PREVENTIVAS
6. Destapar olla verificando previamente la presión de la misma y colocar la tapa sobre soporte.	- Lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones provocadas por el manejo de cargas pesadas como tapas de ollas y herramientas de trabajo.	- Uso del equipo de protección personal adecuado como zapatos con suela anti resbalante.
5. Cerrar llave de vapor, encender bomba de vaciado y abrir llave de purga de vapor.	- Quemadura por fuga de gases. - Caídas al tener que realizar tareas sobre superficies resbaladizas por escape de aceite de	- Colocación de barreras de seguridad y señalización adecuada alrededor del área de riesgo.
7. Tomar muestra del producto y trasladarse hasta el área de control de calidad.	- Caídas a otro nivel al hacer uso de escaleras en mal estado y con fallas en el diseño. - Caídas en un mismo nivel al tener que desplazarse sobre superficies resbaladizas.	- Mantenimiento del área de trabajo limpia y en lo posible libre de grasa y agua. - Mantenimiento y conservación periódica de la maquinaria para evitar fugas de aceite.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>6. Destapar olla verificando previamente la presión de la misma y colocar la tapa sobre soporte.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones provocadas por el manejo de cargas pesadas como tapas de ollas y herramientas de trabajo. - Quemaduras por contacto directo con la olla. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cambiar el material con el que está fabricada la tapa y herramienta por otro igualmente efectivo. - Colocación de barreras de seguridad y señalización adecuada alrededor del área de riesgo.
<p>7. Tomar muestra del producto y trasladarse hasta el área de control de calidad.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas a otro nivel al hacer uso de escaleras en mal estado y con fallas en el diseño. - Caídas en un mismo nivel al tener que desplazarse sobre superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mejoramiento de las condiciones de las escaleras. - Mantenimiento del área de trabajo limpia y en lo posible libre de grasa y agua.
<p>10. Preparar el jergón</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Lesiones en columna, hernias y otro tipo de afecciones al manipular cargas pesadas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mantenimiento y conservación periódica de la máquina.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
	<p>Cartaduras con navaja al realizar corte de plástico alrededor de tanque que contiene salsa.</p> <p>Hacer uso inadecuado de equipo de transmisión en movimiento.</p> <p>Caidas a otro nivel al montar-</p>	<p>quina para cortar fuga de aceite.</p> <p>- Utilización del equipo de protección adecuados como zapatos con suela antiresbalante.</p>
<p>8. Hacer girar olla hasta que quede vacía del producto.</p>	<p>No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>	
<p>9. Proceder a limpiar olla de restos del producto.</p>	<p>- Golpeado con herramienta al hacer mal uso de la misma al realizar la limpieza.</p>	<p>Adiestramiento en Seguridad acerca de la correcta utilización de la herramienta de limpieza.</p>
<p>10. Preparar el jarabe.</p>	<p>- Lesiones en columna, hernia y otro tipo de afecciones al manipular cargas pesadas.</p>	<p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con seguridad.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>12. Realizar limpieza general a la zona y maquinaria de trabajo.</p> <p>11. Mantener el orden y la limpieza del área de trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Cortaduras con navaja al realizar corte de plástico alrededor de tanque que contiene malta. - Irritación de la piel por la manipulación de detergentes. - Hacer uso inadecuado de equipo de transmisión en movimiento. - Caídas a otro nivel al montarse en montacarga estando en suspensión inadecuada. - Caídas a un mismo nivel al tener que desplazarse sobre superficie resbaladiza. 	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de equipo de protección adecuada como guantes y zapatos anti resbalantes. - Adiestramiento en seguridad. - Mantenimiento de la limpieza del área de trabajo y en la posible libre de grasa y agua.
<p>OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones de altas temperaturas y alta concentración de polvos. Pueden existir riesgos de explosiones y fugas de vapor de agua. La labor exige buenas condiciones físicas, acorde con las tareas para amortiguar la fatiga y el desgaste físico. Es importante el adiestramiento en seguridad dirigida a orientar a los operarios de trabajar con seguridad y evitar accidentes.</p>	<p>El trabajo se realiza bajo condiciones de altas temperaturas y alta concentración de polvos. Pueden existir riesgos de explosiones y fugas de vapor de agua. La labor exige buenas condiciones físicas, acorde con las tareas para amortiguar la fatiga y el desgaste físico. Es importante el adiestramiento en seguridad dirigida a orientar a los operarios de trabajar con seguridad y evitar accidentes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mantenimiento y conservación de la máquina para evitar fugas de aceite. - Uso de zapatos de seguridad.

DESCRIPCION DE TAREAS	DATOS DE IDENTIFICACION IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	CARGO: dad con suela anti-resba
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>12. Realizar limpieza general a la zona y maquinaria de trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Irritación de la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por superficies resbaladizas. 		<ul style="list-style-type: none"> - Uso de equipo de protección adecuadas como guantes y zapatos anti resbalantes. - Adiestramiento en seguridad.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones de ruido elevado y continuo, alto niveles de temperatura y baja concentración de polvos. Pueden existir peligros de explosiones dado que se trabaja en proceso que genera gases y vapor de agua.

La labor exige buenas condiciones físicas, acorde con las tareas que se tienen que realizar para amortiguar la fatiga y el desgaste físico.

Es importante el adiestramiento en seguridad dirigida a orientar y educar al trabajador sobre la manera de laborar con seguridad y para aportarle conocimiento integral de los procedimientos de trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: C-2
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS	
1. Vaciar cada saco de producto en succionadora.	<ul style="list-style-type: none"> - Cortes con la navaja al romper el saco del producto. - El manejo de material pesado puede provocar lesiones en columna, hernias u otro tipo de lesión que provenga de las mismas causas. - Afecciones auditivas debido a los altos niveles de ruido que produce el movimiento del producto en la succionadora. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad. - Utilización de funda para guardar filo de navaja cuando no se encuentre en uso. - Ver análisis del operario. - Adiestramiento en Seguridad (normas para el levantamiento de pesas). - Utilización de equipos de protección, auricular en el momento de realizar la tarea. 	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
2. Apilar ordenadamente sacos vacíos sobre paleta.	- No se observa riesgo asociado en la realización de la tarea.	
3. Impulsar tolva llena de producto procesado hasta el área de molino.	- Lesiones en columna, hernia u otro tipo provocado por el manejo de elevadas cargas.	- Adiestramiento en seguridad: normas para el levantamiento adecuado de peso.
4. Asistir al operario en sus tareas.	- Riesgos asociados a los del operario.	- Ver análisis del operario.
5. Realizar limpieza general del área de trabajo.	- Irritación de la piel por la manipulación de detergentes.	- Utilización de equipo de protección adecuado como guantes y zapatos con suela anti resbalante.
<p>OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones de ruido elevado y poca iluminación. Pueden existir peligros de explosión de polvo que genera gases y un vapor de agua. La labor exige buenas condiciones físicas, acorde con las tareas que se realizan para mantener la fatiga y el desgaste físico. Resulta conveniente resaltar la importancia del adiestramiento en seguridad para la realización del trabajo.</p>		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION PLANTA DE CEREALES	CARGO:
DESCRIPCION DEL CARGO	- Caídas originadas por superficies resbaladizas.	MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Inspeccionar (antes de comenzar la jornada) las llaves de tuberías, temperatura de la maquinaria y funcionamiento de la bomba de enfriamiento.	Exposición a elevados niveles de ruido al entrar en áreas de bombas de enfriamiento.	Se recomienda la utilización de equipo de protección a altos niveles de ruido como auriculares o tapones.
2. Verificar en horno las condiciones del producto para reali-	No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.	

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones de ruido elevado y continuo, altos niveles de temperatura y baja concentración de polvos. Pueden existir peligros de explosiones dado que se trabaja en proceso que genera gases y no vapor de agua.

La labor exige buenas condiciones físicas, acorde con las tareas que se tienen que realizar para amortiguar la fatiga y el desgaste físico.

Resulta conveniente resaltar la importancia del adiestramiento en seguridad para la realización del trabajo ya

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-3</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Inspeccionar (antes de comenzar la jornada) las llaves de tuberías, temperatura de la maquinaria y funcionamiento de la bomba de enfriamiento.</p> <p>2. Verificar en horno las condiciones del producto para realizar los ajustes cuando sea conveniente.</p>	<p>- Exposición a elevados niveles de ruido al entrar en área de bomba de enfriamiento.</p> <p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>		<p>- Se recomienda la utilización de equipo de protección a altos niveles de ruido como auriculares o tapones.</p> <p>- Colocación de tapa protectora del molino.</p> <p>- Utilización adecuada de las herramientas de trabajo.</p> <p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con segu-</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>3. Ajustar rodillo y alimentador, encendiendo luego el motor.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Los rodillos pueden atrapar manos y/o dedos del operario. - Cortes en manos y/o dedos al entrar en contacto directo con la cuchilla. - Puede quedar atrapada parte de las prendas de vestir entre el rodillo y la cuchilla. - Quemaduras con rodillo caliente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad sobre el funcionamiento de la máquina y el modo de realizar con seguridad la labor. - Cuidado de la correcta colocación de las prendas de vestir. - Colocación de tapa protectora del molino.
<p>4. Inspeccionar calidad del producto.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Lesiones en la espalda y hernias al hacer fuerza cuando se ajustan las llaves que controlan la salida del producto. - Expuesto a elevados niveles de ruido y vibraciones durante su 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización adecuada de las herramientas de trabajo. - Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con segu

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>5. Cambiar cuchillas cuando las mismas están desgastadas.</p>	<p>- Cortes en las manos y/o dedos al entrar en contacto directo con la cuchilla.</p>	<p>- Mantenimiento y conservación periódica de la maquinaria para evitar las vibraciones excesivas.</p> <p>- Utilización de equipo de protección auricular.</p> <p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar con seguridad la labor.</p>
<p>6. Realizar limpieza general de máquinas.</p>	<p>- Afecciones cutáneas por contacto con detergentes y productos de limpieza en general.</p> <p>- Caídas a otro nivel por suspensión inadecuada al realizar la</p>	<p>- Utilización de equipo de protección personal como guantes y zapatos de seguridad.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	DATOS DE IDENTIFICACION IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PLANTA DE bores de limpieza de máquina.	DENOMINACION DEL CARGO: C-1 - Adiestramiento en seguridad sobre funcionamiento de máquina.
DESCRIPCION DEL CARGO	- Atrapada dedos y/o manos al limpiar rodillos de producirse un encendido automático.	MEDIDAS PREVENTIVAS - Utilización adecuada de las herramientas de trabajo.
1. Descargar producto en tolva del elevador.	Exposiciones en la espalda al utilizar la fuerza para el vaciado del producto en tolva.	- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar la labor con seguridad.
2. Vigilar que estén llenas las tolvas del elevador.	Exposiciones a ruidos elevados derivados del proceso.	- Utilización de equipo de protección adecuado como

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, siendo el área que presenta el mayor nivel de emisión de ruido, elevados niveles de temperatura, alta concentración de polvo y vibración contante generada por el proceso mismo.

Es un trabajo que exige buenas condiciones físicas acorde con las tareas que se tienen que realizar.

Es primordial y de suma importancia el adiestramiento en seguridad dirigido al conocimiento básico de la máquina y sobre el modo de realizar las labores bajo condiciones seguras.

DATOS DE IDENTIFICACION

<p>DIVISION PLANTA</p>	<p>GERENCIA DE PRODUCCION</p>	<p>PLANTA DE CEREALES</p>	<p>DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-4</u> operario.</p>
<p>DESCRIPCION DEL CARGO</p>	<p>IDENTIFICACION DEL RIESGO</p>		<p>MEDIDAS PREVENTIVAS</p>
<p>1. Descargar producto en tolva del elevador.</p>	<p>- Lesiones leves en la espalda al utilizar la fuerza para el vaciado del producto en tolva.</p>		<p>- Utilización adecuada de las herramientas de trabajo. - Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar la labor con seguridad.</p>
<p>2. Vigilar que estén llenas las tolvas del alimentador.</p>	<p>- Exposiciones a ruidos elevados derivados del proceso.</p>		<p>- Utilización de equipo de protección adecuado como tapones.</p>
<p>3. Asistir al operario en sus tareas.</p>	<p>- Grado menor de riesgo debido a la baja frecuencia de exposición con</p>		<p>- Los que se mencionan en el análisis del riesgo del</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Mantener limpia y ordenada el área de trabajo.</p> <p>5. Realizar limpieza general del área de trabajo.</p>	<p>la situación de trabajo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uso inadecuado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel. - Aspiración de polvos y partículas. - Irritación en la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas. 	<p>operario.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad. - Utilización de respiradores de filtro como tapa-boca o mascarillas. - Utilización equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti-resbalante. - Procurar superficies de pisos que no esten lisas y/o recubiertas por un material anti resbalante.
<p>OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido controlado, temperatura y alta concentración de polvo. Su ejecución implica saber manejar la herramienta.</p> <p>Es un trabajo que exige buenas condiciones físicas acorde con las tareas que se realizan.</p>		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	CARGO: ...
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Avisar a plataforma sobre el tipo de producto con el cual se va a trabajar.</p> <p>2. Realizar limpieza general del área de trabajo si hay cambio de producción.</p>	<p>No se observe riesgo asociado en la realización de la tarea.</p> <p>Irritación de la piel por la manipulación de detergentes.</p> <p>Caidas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas.</p>		<p>Utilización de equipo de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y alta concentración de polvo. Su ejecución implica estar en disposición de pie con un 90% de la Jornada.

Es un trabajo que exige buenas condiciones físicas acorde con las tareas que se tienen que realizar.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-5</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Avisar a plataformista sobre el tipo de producto con el cual se va a trabajar.	- No se observa riesgo asociado en la realización de la tarea.		- Señalamientos adecuados alrededor del área de trabajo.
2. Realizar limpieza general del área de trabajo si hay cambio de producción.	- Uso inadecuado del aire comprimido. - Irritación de la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas.		- Adiestramiento en seguridad. - Utilización de equipo de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante.
3. Preparar mezcla de sustancias que van a ser añadidas al producto.	- Lesiones en la espalda y columna, hernia y otras afecciones al tener que manipular cargas pesadas.		- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar la labor con seguridad.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
4. Encender la máquina.	- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.	
5. Vigilar proceso de cubierta, horneado en enfriamiento.	- Quemaduras por el contacto con horno.	- Colocación de barreras y señalamientos adecuados alrededor del área de trabajo.
6. Mantener limpio y ordenado el área de trabajo	- Uso inadecuado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel.	- Adiestramiento en seguridad.
7. Realizar limpieza general del área de trabajo	- Irritación de la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas.	- Utilización de equipo de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido elevado y continuo, altos niveles de temperatura y baja concentración de polvos. La realización del trabajo exige que sea ejecutado en posición de pie en un 90% de la jornada así como también, que el trabajador presente buenas condiciones físicas, acorde con las tareas que se tienen que realizar para amortiguar la fatiga y el desgaste físico.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: C-6
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Colocar rollo de papel polietileno en máquina. 2. Poner en funcionamiento máquina, verificando funcionamiento de la misma (sellado y corte del papel). 3. Llevar control del peso del producto.	- El levantamiento de pesos puede provocar lesiones en la columna, hernias y otro tipo de afección similar. - La cuchilla de la máquina puede atrapar manos y/o dedos. - Quemadura de 1° y 2° grado en manos y/o dedos al entrar en contacto con mordaza caliente. - No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.		- Adiestramiento en seguridad (normas para el levantamiento de pesos). - Evitar la realización de arreglos cuando la máquina esté en funcionamiento. - Adiestramiento en seguridad sobre el funcionamiento de la máquina.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Realizar mantenimiento y conservación de máquina - reparando fallas menores.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La cuchilla de la máquina puede atrapar manos y/o dedos. - Quemaduras de 1° o 2° grado en manos y/o dedos al entrar en contacto con mordaza caliente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Evitar la realización de arreglos en cuanto la máquina está en movimiento. - Adiestramiento en seguridad sobre el funcionamiento de la máquina.
<p>5. Avisar al plataformista cualquier cambio del producto, realizando los ajustes convenientes, así como limpieza general.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización inadecuada del aire comprimido al ponerlo en contacto con la piel. - Cortes y rasguños al entrar en contacto con superficies corrientes. - Irritación de la piel al manipular detergentes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de equipo de protección adecuado. - Adiestramiento en seguridad.
<p>RESERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y baja concentración de oxígeno en la jornada.</p> <p>Es un trabajo que exige buenas condiciones físicas acorde con las tareas que se realiza que implica estar en posición de pie en un 90% de la jornada.</p> <p>Se requiere al adiestramiento en seguridad.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Caídas y resbalones originada por superficies resbaladiza. 	<p>El trabajo se realiza en posición de pie en un 90% de la jornada.</p> <p>Se requiere al adiestramiento en seguridad.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>6- Realizar limpieza general de máquina.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Irritación de la piel por la manipulación de detergentes. - Cortes y rasguños al entrar en contacto con superficies cortantes. - Utilización inadecuada del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel. - Caídas originadas por superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización equipo de protección adecuado como guante y zapatos anti resbalantes. - Adiestramiento en seguridad.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperaturas y baja concentración de polvo. Su ejecución implica estar en posición de pie en un 90% de la jornada.

Es un trabajo que exige buenas condiciones físicas acorde con las tareas que se tiene que realizar de manera de amortiguar la fatiga y el desgaste físico.

Es importante el adiestramiento en Seguridad que ofrezca al trabajador un conocimiento cabal del manejo y

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-7</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Encajar en forma correcta las bolsas en la banda de cangilones.	No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.		como guantes y zapatos con suela antiresbalante.
2. Inspeccionar condiciones del producto rechazando los defectuosos para realizar luego el reciclaje.	Idem.		
3. Mantener limpio y ordenado el sitio de trabajo durante la jornada.	- Uso inadecuado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel.		- Adiestramiento en seguridad.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Realizar limpieza general del área de trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Irritación de la piel al manipular los detergentes. - Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela antiresbalante.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de elevada temperaturas, ruido continuo y bajas concentraciones de polvos. Su ejecución puede ser realizada sentado o de pie.

Las tareas en general son repetitivas y se tiende hacia la monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-8</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Alimentar máquina armadora y acomodadora por sincronización de los estuches.</p>	<p>- Cortes y rasguños en manos y/o dedos con filo del cartón.</p>		<p>- Utilización equipo de protección adecuado como guantes al momento de manipular los estuches.</p>
<p>2. Encajar en forma correcta las bolsas en la banda de cangilones.</p>	<p>- No se observan riesgos asociados a la realización de la tarea.</p>		<p>- Uso de equipo de protección adecuados como guantes y zapatos con seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con seguridad.</p>
<p>3. Realizar el suministro de cera.</p>	<p>- Quemaduras al entrar en contacto directo con recipiente donde se derrite la cera y con el producto mismo.</p>		<p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con seguridad.</p> <p>- Colocación de barreras y</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Vigilar el perfecto funcionamiento de la máquina, y en caso de fallas, realizar reparaciones menores.</p> <p>5. Realizar limpieza general de la máquina.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Los dedos pueden quedar atrapados por realizar separaciones con la máquina en funcionamiento. - Irritación de la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas. - Uso inadecuado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel. 	<p>señalización adecuada alrededor del área de trabajo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con seguridad y conocimiento del funcionamiento de la máquina. - Uso de equipo de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante. - Adiestramiento en seguridad.
<p>OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y poca concentración en la posición de pie en un 90% de la jornada. Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas, por lo tanto tienden a causar la monotonía y rutinización del trabajo. Es importante el adiestramiento del trabajador sobre la manera de</p>		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	CARGO: C-9
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Inspeccionar las condiciones del producto rechazando los defectuosos. 2. Raspar restos de cola y papel de la superficie del estuche y colocar pega.	No se observan riesgos asociados en la realizacion de la tarea. Cortadura con navaja al raspar restos de pega y papel.		Utilizar la navaja haciendo el corte del cuerpo hacia afuera. Colocacion de funda protectora cuando la navaja no se encuentra en uso.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y poca concentracion de polvos y particulas. El trabajo exige que el mismo sea ejecutado en posicion de pie en un 90% de la jornada.

Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas, por lo tanto tienden hacia la monotonia y rutinizacion del trabajo.

Es importante el adiestramiento en seguridad dirigido a orientar y educar al trabajador sobre la manera de

DATOS DE IDENTIFICACION

<p>DIVISION PLANTA</p>	<p>GERENCIA DE PRODUCCION</p>	<p>PLANTA DE CEREALES</p>	<p>DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-9</u></p>
<p>DESCRIPCION DEL CARGO</p>	<p>IDENTIFICACION DEL RIESGO</p>		<p>MEDIDAS PREVENTIVAS</p>
<p>1. Inspeccionar las condiciones del producto rechazando los defectuosos.</p> <p>2. Raspar restos de cola y papel de la superficie del estuche y colocar pega.</p>	<p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p> <p>- Irritación de la piel al manipular los detergentes.</p> <p>- Cortadura con navaja al raspar restos de pega y papel.</p> <p>- Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas.</p>		<p>- Adiestramiento en seguridad.</p> <p>- Utilización de equipos de protección individual como guantes y zapatos con suela anti resbalan.</p> <p>- Utilizar la navaja haciendo el corte del cuerpo hacia afuera.</p> <p>- Colocación de funda protectora cuando la navaja no se encuentra en uso.</p>
<p>OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y humedad, concentración de polvos y partículas.</p> <p>Las tareas que se realizan en esta puesto son repetitivas, por lo tanto tienden hacia la monotonia y estancamiento del trabajo.</p>			

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
3. Destruir estuches dañados y recuperar producto.	- Cortes y rasguños con filo del cartón.	- Utilización de guantes al realizar la tarea.
4. Limpiar y ordenar el sitio de trabajo.	- Uso inadecuado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel.	- Adiestramiento en seguridad.
5. Realizar limpieza general del área de trabajo.	- Irritación de la piel al manipular los detergentes. - Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas.	- Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y poca concentración de polvos y partículas.

Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas, por lo tanto tienden hacia la monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-10</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Armar caja corrugada y la coloca en soporte de máquina embaladora.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Cortes y rasguños en brazos y manos con filo del cartón. - Golpe en mano por movimiento violento de la palanca que sirve de soporte. - Cortaduras al introducir caja entre filos laterales de la máquina embaladora. 		<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de guantes protectores de manos y brazos elaborados en material fresco. - Colocación de una recubierta con un material acolchado de manera que se pueda amortiguar el golpe. - Adiestramiento en seguridad para ejecutar el trabajo
<p>2. Verificar las condiciones del producto, rechazando los defectuosos.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea. 		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>3. Colocar caja llena so bre banda transportado ra.</p>	<p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>	
<p>4. Realizar limpieza gene ral del área de traba jo.</p>	<p>- Irritación en la piel por manipu lación de detergentes. - Caídas originadas por superficies resbaladizas.</p>	<p>- Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela antiresbalan te.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de niveles elevados de ruido contante, elevada temperatura y baja concentración de polvo. Su ejecución implica estar de pie el 90% de la jornada.
 Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas, por lo tanto tienden hacia una monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: C-11
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Limpiar la línea de empaque antes de comenzar la jornada.	- No se observan riesgos asociados con la realización de la tarea.		
2. Inspeccionar las condiciones de temperatura y cantidad de cera y pega.	- Quemadura con el depósito de cera derretida.		- Colocación de barreras protectoras o de señalamiento alrededor del área en cuestión.
3. Realizar suministro de pega en la armadura y selladora.	- Puede llegar a provocar en algunos casos irritaciones en la piel.		- Utilización de equipo de protección personal adecuados al momento de realizar la labor.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
4. Colocar rollo de papel polietileno en máquina.	- Lesiones en la espalda al tener que manipular elevados pesos.	- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de levantamiento de peso.
5. Alimentar la línea con estuches.	- Cortes y rasguños en manos y/o dedos al entrar en contacto con filo del cartón.	- Uso de equipo de protección adecuado como guantes al momento de manipular los estuches.
6. Poner en funcionamiento máquina y rechazar los estuches que presenten condiciones defectuosas.	- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.	- Utilización de equipo de protección adecuado como guantes y zapatos con suelas anti resbalante.
7. Vigilar proceso de llenado, realizando los ajustes necesarios en caso de falla.	- Los dedos pueden quedar atrapados por partes móviles de transmisiones de equipos sin protección.	- Adiestramiento en seguridad sobre el funcionamiento de máquina y modo de realizar el trabajo en seguridad.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
8. Llevar control de peso y volumen del producto.	- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.	
9. Realizar reciclaje.	Idem.	
10. Mantener el orden y la limpieza en el área de trabajo.	- Uso inadecuado del aire comprimido al ponerlo en contacto con la piel.	- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de realizar el trabajo con seguridad.
11. Realizar limpieza general de la línea.	<ul style="list-style-type: none"> - Irritación en la piel al manipular detergentes. - Caídas y resbalones al tener que desplazarse sobre superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de equipo de protección adecuado como guantes y zapatos con suelas anti resbalante.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido elevado y constante, altos niveles de temperatura y baja concentración de polvos. La ejecución del mismo exige que sea realizado de pie y en 90% de la jornada.

Es importante el adiestramiento de seguridad sobre el conocimiento del funcionamiento de la máquina y el modo de realizar el trabajo con seguridad.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-12</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Programar máquina de acuerdo al producto que se vaya a trabajar.</p>	<p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>		<p>-</p>
<p>2. Colocar rollos de papel polietileno.</p>	<p>- Lesiones en la columna, hernias u otras afecciones provocado por el manejo de cargas pesadas.</p>		<p>- Adiestramiento en seguridad (normas para el levantamiento de pesos).</p>
<p>3. Alimentar línea con estuches.</p>	<p>- Cortes y rasguños con filo del cartón.</p>		<p>- Utilización de equipo de protección adecuado como guantes al momento de manipular los estuches.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Hacer el suministro de cera. <i>posición de la boleta del producto en la banda de resgillones.</i></p>	<p>- Quemaduras al entrar en contacto directo con el depósito de cera derretida.</p>	<p>- Colocación de barreras y señalamientos adecuado alrededor del área en cuestión.</p>
<p>5. Poner en funcionamiento máquina y en caso de falla realizar reparaciones menores.</p> <p><i>5. Contar existencia de cera depositada en los conos de cera.</i></p>	<p>- Quemaduras en manos y/o dedos al entrar en contacto con mordaza caliente.</p> <p>- Atrapada mano y/o dedos entre cuchillos de la máquina.</p>	<p>- Adiestramiento en seguridad sobre el funcionamiento de la máquina.</p> <p>- Utilización de guantes cuando se tenga que hacer contacto con esa parte de la máquina. <i>se funda protectora de navaja cuando se succiona en el uso.</i></p>
<p>6. Llevar control del peso del producto e inspeccionar salida del mismo rechazando los defectuosos</p>	<p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>	<p>- Adiestramiento en seguridad sobre el peso de cera para su seguridad.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>7. Encajar en forma correcta la posición de la bolsa del producto en la banda de cangilones.</p>	<p>Idem</p>	<p>- Utilización adecuada de herramientas de trabajo.</p> <p>- Colocación de funda protectora de navaja cuando se encuentre en desuso.</p>
<p>8. Realizar reciclaje</p>	<p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>	<p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de trabajar con seguridad.</p>
<p>9. Quitar excedente de cera depositada en la zona de empaque.</p>	<p>- Cortes y rasguños al manipular navaja para quitar cera.</p>	<p>- Utilización adecuada de herramientas de trabajo.</p> <p>- Colocación de funda protectora de navaja cuando se encuentre en desuso.</p> <p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de trabajar con seguridad.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>10. Quitar excedente de cera depositada en la zona del empaque.</p>	<p>- Cortes y rasguños al manipular navaja para quitar cera.</p>	<p>- Utilización adecuada de herramientas de trabajo.</p> <p>- Colocación de funda protectora de navaja cuando se encuentre en desuso.</p> <p>- Adiestramiento en seguridad sobre el modo de trabajar con seguridad.</p>
<p>11. Efectuar cuando el caso lo amerite reparaciones menores.</p>	<p>- La mano puede quedar atrapada por las partes móviles de transmisión de equipo de protección.</p>	<p>- Adiestramiento en seguridad sobre funcionamiento de máquina.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	DATOS DE IDENTIFICACION IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>DIVISION</p> <p>12. Realizar limpieza general de la máquina.</p> <p>DESCRIPCION DEL CARGO</p> <p>1. Armar caja corrugada y colocar en mesa.</p> <p>2. Armar el perfil de la máquina e introducirlo en ella.</p> <p>3. Limpieza de la máquina.</p>	<p>GERENCIA DE</p> <p>PLANTA DE</p> <p>- Irritación de la piel por la manipulación de detergentes.</p> <p>- Caídas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas.</p>	<p>IDENTIFICACION DEL RIESGO</p>	<p>CARGO: <u>Cell</u></p> <p>- Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante.</p> <p>Utilización de equipo de protección como guantes largos de material frasco.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, altos niveles de temperatura y poca contracción de polvos y partículas. El trabajo exige que el mismo sea ejecutado de pie en un 90% de la jornada.

Es importante el adiestramiento en seguridad que permita obtener al trabajador un conocimiento básico sobre la máquina que tiene que manejar.

DATOS DE IDENTIFICACION

DESCRIPCION DE TAREAS DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-13</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Armar caja corrugada y colocar en base.	- Cortes y rasguños en manos y brazos al entrar en contacto en filo del cartón.		- Utilización de equipo de protección como guantes largos de material fresco.
2. Acomodar producto a embalar e introducirlo en caja.	Idem.		- Utilización de la navaja haciendo el corte del cuerpo hacia afuera.
3. Inspeccionar condiciones del producto rechazando los defectuosos.	- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.		- Colocación de funda protectora al encontrarse en contacto.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Romper estuches defectuosos y recuperar el producto.</p>	<p>- Cortes y rasguños en manos y brazos con filo del cartón.</p>	<p>- Utilización de ropa de trabajo con mangas largas hechas de un material fresco.</p>
<p>5. Colocar cola en estuches faltos de pega.</p>	<p>- Cortadura con navaja al raspar restos de papel y pega. - Puede producir irritación en la piel en algunos casos.</p>	<p>- Utilización de la navaja haciendo el corte del cuerpo hacia afuera. - Colocación de funda protectora al encontrarse en desuso.</p>
<p>6. Pasar la caja llena al pegador.</p>	<p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
7. Limpiar y ordenar el área de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización inadecuada del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad.
8. Realizar limpieza general del área.	<ul style="list-style-type: none"> - Inhalación de polvo y partículas al reunir las para recogerla. - Irritación en la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de respiradores de filtro como mascarillas o tapa-bocas. - Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y alto, elevada temperatura y baja concentración de polvo. Su ejecución implica estar de pie un 100% de la jornada.

Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas por lo tanto tienden hacia una monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: C-14
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS	
1. Preparar pega y arreglar mueble donde coloca recipiente con la cola.	- Irritaciones cutáneas en algunos casos.	- Realización de la mezcla tratando que no entre en contacto con la piel mediante la utilización de mezclador	
2. Colocar pega en ambos extremos de la caja.	- Irritaciones cutáneas en algunos casos.	- Utilización de herramientas de trabajo que minimicen de contacto directo de la cola sobre la piel.	
3. Apilar cajas en paleta.	- Atrapado entre cajas por caída de las mismas debido al mal almacenamiento. - El levantamiento continuo de obje-	- Colocación y apilamiento de cajas en forma ordenada. - Adiestramiento en seguridad: normas para el levanta-	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Ayudar a inspeccionar las condiciones del producto.</p> <p>5. Mantener limpio y ordenado el área de trabajo durante la jornada.</p> <p>6. Realiza limpieza general del área de trabajo.</p>	<p>tos puede ocasionar lesiones en la columna y similares.</p> <p>- No se observan riesgos asociados en la realización de la <u>ta</u>rea.</p> <p>- Uso inadecuado del aire <u>compri</u>mido al ponerlo en contacto <u>di</u>recto sobre la piel.</p> <p>- Irritación en la piel por <u>mani</u>pulación de detergentes.</p> <p>- Caídas originadas por el <u>des</u>plazamiento sobre superficies resbaladizas.</p>	<p>tamiento de objetos.</p> <p>- Adiestramiento en <u>seguri</u>dad.</p> <p>- Utilización de equipo de protección personal <u>ade</u>cuada como guantes y <u>za</u>patos con suela anti <u>res</u>balante.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	DATOS DE IDENTIFICACION		MEDIDAS PREVENTIVAS
	IDENTIFICACION DEL RIESGO		
DIVISION PLANTA	REFERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	IDENTIFICACION DEL CARGO: C-11
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Impulsar tolva vacia - hacia area de llenado.	El impulso de más de 30 kg de peso puede provocar lesiones en las ar- ticulaciones y columna.		Utilización de sistemas de trabajo o transporte mecáni- co.
2. Controlar el llenado de tolvas del produ- cto terminado del agua de	No se observan riesgos asociados a la realización de la tarea.		
3. Trabajar del sistema desde el área de carga	Lesiones en la columna, hernias y otras patologías asociadas a movimientos		Adaptamiento a seguri- dad: normas para el levanta-

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido elevado y continuo, altos niveles de temperatura y baja concentración de polvo. Su ejecución implica estar de pie en un 90% de la jornada. Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas, por lo tanto tienden hacia una monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>C-15</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Impulsar tolva vacía - hacia área de llenado.	- El impulso de más de 50 Kg de peso puede provocar lesiones en las articulaciones y columna.		- Utilización de sistemas de rieles o transporte mecánico.
2. Controlar el llenado de tolvas del producto procedente del ducto.	- No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.		
3. Trasladar tolva llena hasta el área de almacen provisional.	- Lesiones en la columna, hernias y otro tipo de afecciones similares al tener que desplazar cargas pesadas.		- Adiestramiento en seguridad: normas para el levantamiento de peso en forma adecuada.
4. Colocar tolva en abertura que alimenta máquina			

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>d/a al momento que se va a producir.</p>	<p>Idem.</p>	
<p>5. Mantener limpio y ordenado el área de trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización inadecuada del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel. - Inhalación de polvos y partículas al reunir las para que sean recogidas los restos de desperdicios. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad. - Utilización de equipos de protección personal apropiado como tapa boca.
<p>6. Realizar limpieza general.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Irritación en la piel por la manipulación de detergentes. - Caídas originadas por superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela anti resbalante.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
DIVISION PLANTA	DIRECCION DE PRODUCCION	
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
1) Abrir caja corrugada y calques en base	Cortes y rasguños en brazos y manos por la manipulación del cartón.	Utilización de equipo protector como guantes de seguridad de material frasco.
2) Arreglar productos a instalar e introducir en caja	No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.	
3) Inspeccionar calidad de productos recibidos	No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.	

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado, alto nivel de temperatura y concentración acentuada de polvo y partículas.

Las tareas que se derivan del puesto con repetitivas por lo tanto, tienden hacia la monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

<p>DIVISION PLANTA</p>	<p>GERENCIA DE PRODUCCION</p>	<p>PLANTA DE CEREALES</p>	<p>DENOMINACION DEL CARGO: <u>PC-1</u></p>
<p>DESCRIPCION DEL CARGO</p>	<p>IDENTIFICACION DEL RIESGO</p>		<p>MEDIDAS PREVENTIVAS</p>
<p>1) Armar caja corrugada y colocar en base</p>	<p>Cortes y rasguños en brazos y manos por la manipulación del cartón.</p>		<p>Utilización de equipo protector como guantes de seguridad de material fresco.</p>
<p>2) Arreglar producto a ambalar e introducir en caja</p>	<p>No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea.</p>		<p></p>
<p>3) Inspeccionar condiciones del producto rechazando los defectuosos.</p>	<p>No se observan riesgos asociados en la realización de la tarea</p>		<p></p>
<p>4) Romper estuches defectuosos y recuperar el producto.</p>	<p>Utilización inadecuada de herramientas que pueden provocar cortes en manos.</p>		<p>Cambios por procedimientos de trabajo más seguros que no impliquen la utilización de navajas.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
5) Apilar caja en paletas	Atrapado entre cajas por caídas de las mismas debido a un mal almacenamiento.	Mejorar en los procedimientos de apilamiento de cajas.
6) Colocar pega en estuches faltos de cola	Puede provocar en algunos casos irritaciones en la piel.	Uso de herramientas de trabajo que minimicen el contacto directo de la cola, sobre la piel.
7) Mantener limpia y ordenada área del trabajo, durante la jornada	Uso inapropiado del aire comprimido al ponerlos en contacto directo sobre la piel.	Adiestramiento en seguridad.
8) Realizar limpieza general del área de trabajo.	Irritación en la piel por la manipulación de detergentes. Caídas originadas por el desplazamiento sobre superficies resbaladizas.	Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela antiresbalante.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
	REFERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	
DIVISION PLANTA	REFERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	CARGO: PC-2
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Afender y reparar las lilas a las máquinas de la planta.	Atrapado o golpeado por máquinas movimiento		Verificar si la máquina está parada antes de iniciar la labor.
2. Ajustar la presión del cilindro de las máquinas	Idem.		
3. Llenado del tanque de riego con el impulso del motor eléctrico de las máquinas de riego.	Idem.		

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones generales de ruido continuo y elevado alta temperatura y baja concentración de polvos y partículas. Su ejecución implica estar de pie en un 90% de la jornada.

Las tareas que se derivan del puesto son repetitivas, por lo tanto, tienden hacia una monotonía y rutinización del trabajo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DESCRIPCION DE TAREAS DIVISION PLANTA	IDENTIFICACION GERENCIA DE PRODUCCION	DEL RIESGO PLANTA DE CEREALES	MEDIDAS DENOMINACION DEL CARGO: <u>PC-2</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1. Atender y reparar fallas a las máquinas de la planta.	- Atrapado o golpeado por máquina en movimiento.		- Verificar si la máquina está parada antes de iniciar la labor.
2. Ajustar la presión del aire de las máquinas	Idem.		
3. Llenado del tanque de tinta del impresor del codificador de las máquinas de empaque.	Idem.		
4. Ajustar la tensión de las cadenas de cada una de las máquinas.	Idem.		
5. Extracción y lavado de los filtros de las bombas de vacío de las máquinas de empaque.	- Inhalación de polvos que puede ocasionar asfixias u otras reacciones a personas aler		- Utilización de respiradores de filtro como mascarillas o tapa boca.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
6) Ajustar el papel a las máquinas.	Corte con el papel o cuchillas	Colocación de guantes
7) Detectar fallas a las máquinas.		
8)Auxiliar al operario de cada una de las máquinas en lo referente a su funcionamiento.		
9)Cambiar bandas de teflón a la máquina.	Al realizar el cambio en caliente.	Esperar a que estén frías las bandas. Utilización de guantes
10)Mantener y cuidar las herramientas y útiles de trabajo.	En la limpieza, la utilización de sustancias inflamables o tóxicas para su limpieza pueden ocasionar reacciones alérgicas con el contacto con la piel o por su inhalación.	Utilización de equipo de protección personal: guantes, respiradores de aire, etc.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
	<p style="text-align: center; opacity: 0.5;">PLANTA DE POSTRE</p>	

OBSERVACIONES: El trabajo se presenta bastante variado y en forma constante, bajo condiciones de iluminación y ruido aceptables. Los niveles de calor son altos dadas las características de la actividad que realizan.

Para la realización del trabajo en forma segura se exige precaución a la hora de introducir las manos a la máquina mediante la verificación de su parada, así como la debida uti-

PLANTA DE POSTRES

DIVISION PLANTA	DESCRIPCION DEL CAMPO
	(1) Motes en la parte de la parte superior de los ingredientes de cuerpo para la base de la parte superior

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>P-1</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1) Montar en la paleta los ingredientes necesarios para la producción	El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones.		.Adiestramiento para el levantamiento de peso en forma adecuada. .Levantamiento de peso con ayuda de otro trabajador.
2) Subir a plataforma y vaciar ingredientes dentro de la máquina mezcladora de postres	<ul style="list-style-type: none"> - Caída de otro nivel - La herramienta cortante utilizada para la apertura de sacos de ingrediente puede ocasionar lesiones. - La tapa de la máquina mezcladora (de gran peso) puede atrapar parte del cuerpo. - Inhalación de polvo de producto. 		.Precaución del trabajador al aproximarse al borde de la plataforma. .Adiestramiento en seguridad: para la adecuada utilización de la herramienta de mano con la respectiva funda o protector cuando no se encuentre en uso.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>2) Vaciar el producto en los contenedores de almacenamiento en "batches" que ha identi- ficado previamente.</p> <p>6) Impulsar los batches (el- los de producto hacia la parte de la plataforma.</p>	<p>Inhalación de polvo de producto</p>	<p>.Diseño nuevo de la tasa en material más liviano.</p> <p>. Adiestramiento en seguri- dad en la forma de abrir y cerrar la tapa en forma segura.</p> <p>. Utilización de respiradores de filtro (tapa-bocas)</p> <p>. Utilización de extractores de aire.</p>
<p>3) Descender de la platafor- ma y, encender la mezclado ra asignándole el tiempo de mezcla dependiendo del tipo de producto en proce- so.</p>	<p>Caidas de otro nivel</p>	<p>.Cautela del trabajador en el descenso de la escalera.</p>
<p>4) Tomar muestra y enviárla a control de calidad.</p>	<p>Inhalación de polvo de producto</p>	<p>.Utilización de respiradores de filtro (tapa-bocas).</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
		<ul style="list-style-type: none"> Utilización de extractores de aire.
<p>5) Vaciar el producto en dos tolvas de almacenamiento o "batches" que ha identificado previamente.</p>	<p>Inhalación de polvo de producto</p>	<ul style="list-style-type: none"> Cambio en el procedimiento de trabajo: espera por los resultados del análisis antes de vaciar el producto.
<p>6) Impulsar los batches llenos de producto hasta la polea de la plataforma.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de esta tarea.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilización de tapa-boca Utilización de extractor de aire.
<p>7) Si al recibir los resultados de control de calidad resulta defecto o exceso de producto, solicitar el descenso de los batches de producto defectuoso e impulsar los hasta la zona de mezcla.</p>	<p>- Atrapado por los batches en descenso.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - El trabajador debe apartarse de la zona de descenso de los batches. - El operario de grúa debe asegurarse del correcto engranaje. - Mantenimiento periódico de la grúa.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>8) Vaciar el producto defectuoso en baldes y elevarlo a la plataforma con ayuda de otro trabajador.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones. - Inhalación de polvo de producto - Caída de otro nivel. 	<ul style="list-style-type: none"> - Cambio en el procedimiento de trabajo mediante la utilización de maquinaria o aparatos de izar. -Utilización de tapa-boca -Utilización de extractores de aire. - Precaución del trabajador al aproximarse al borde de la plataforma.
<p>9) Mantener el orden y la limpieza en el área de trabajo, durante la jornada.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Uso inapropiado del aire comprimido al ponerlo en contacto con la piel. - Levantamiento de nubes de polvo (inhalación y depósito) 	<ul style="list-style-type: none"> -Adiestramiento en seguridad -Utilización de respiradores de filtro como mascarillas o tapabocas. -Uso equipo protección ,como guantes,zapatos de seguridad.
<p>10) Realizar limpieza general del sitio, herramientas de trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> .Irritación de la piel al manipular jabones .Caídas y/o resbalones por superficies resbal. 	

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones de calor y alto porcentaje de polvo en el aire, por lo que, conviene la utilización permanente de respiradores de filtro y extractores de aire, la tarea se realiza en forma repetitiva con interrupciones en lo espera de resultados de control de calidad y en el tiempo de mezcla del producto.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>P-2</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1) Llevar los sacos de finazúcar y glucosa al lugar de trabajo	El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otros tipo de afecciones.		Adiestramiento en seguridad (normas para el levantamiento de peso).
2) Vaciar la finazúcar en la cernidora y llevarla a los trompos.	El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones. El uso de herramientas cortantes puede ocasionar heridas.		-Adiestramiento en seguridad (normas para el levantamiento de peso). -Adiestramiento para la adecuada utilización de herramientas cortantes así como la colocación de la respectiva funda o protector cuando no se encuentre en uso.
3) Preparar solución de glucosa en mezcladora.	Derrames de agua en los pisos de la zona de trabajo pueden originar su-		Mantenimiento periódico de mangueras y tubos surtidores

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>No desmenuado, removiendo partículas y dejarlo rotar hasta que se sequen.</p>	<p>perficies resbaladizas que propicien accidentes (caídas a un mismo nivel).</p>	<p>de agua.</p> <p>Mantener la limpieza del lugar de trabajo, así como asegurarse de que no hayan botes o goteos de agua.</p>
<p>4) Encender trompos y proceder a "su curación" (rociado de finazúcar y glucosa hasta formar capa homogénea).</p>	<p>-La inhalación de polvos y partículas puede ocasionar lesiones pulmonares y asfixia.</p> <p>-Altos niveles de ruido pueden ocasionar lesiones auriculares y al sistema nervioso.</p>	<p>-Utilización de respiradores de filtro tapa-bocas)</p> <p>-Utilización de extractores de aire.</p> <p>-Mantenimiento periódico a los trompos para el control de los niveles de ruido.</p> <p>- Utilización de equipo de protección auricular.</p>
<p>5) Añadir alternadamente azúcar y glucosa hasta que se tomen los minibuds del tama</p>	<p>- La inhalación de polvos y partículas puede ocasionar lesiones pulmonares y asfixia.</p>	<p>-Utilización de respiradores de filtro (tapa-bocas)</p> <p>-Utilización de extractores</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>ño deseado, removiendo periódicamente y dejarlo rotar hasta que se sequen.</p>	<p>-Altos niveles de ruido pueden ocasionar lesiones auriculares.</p> <p>- Golpeado por el trompo en movimiento.</p>	<p>de aire.</p> <p>-Utilización de protectores auriculares.</p> <p>-Utilización de herramientas con mango suficientemente largo.</p>
<p>6) Vaciar los minibuds en tambores de papel y llevarlos al depósito de postres.</p>	<p>-El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones</p>	<p>-Adiestramiento en seguridad (normas para el levantamiento de peso)</p>
<p>7) Llevar los tambores llenos de minibuds incoloro hasta el depósito de postres.</p>	<p>- El derrame de minibuds puede ocasionar caídas.</p> <p>Idem</p>	<p>- Limpieza y orden del área de trabajo.</p>
<p>8) Llevar los tambores con minibud incoloro, colorante v sabor al sitio de trabajo!</p>	<p>Idem.</p>	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>9) Vaciar los tambores con minibud incoloro en los minibud incoloro en los trompos 2 y 3, encenderlos añadirles poco a poco el colorante y el sabor y removiendo los periódicamente y dejándolos rotar hasta que sequen.</p>	<p>-El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones.</p> <p>- La inhalación de partículas, polvos y olores fuertes pueden provocar lesiones pulmonares y asfixia.</p> <p>- El derrame de minibuds puede ocasionar caídas.</p>	<p>-Adiestramiento en seguridad (normas para el levantamiento de peso).</p> <p>-Utilización de respiradores de tipo (tapa-boca)</p> <p>- Utilización de extractores de aire.</p> <p>- Limpieza y orden constante en el área de trabajo.</p>
<p>10) Apagar los trompos y vaciar los minibuds coloreados en tambores de 50 o 100 kg. identificando su color y sabor.</p>	<p>Idem.</p>	
<p>11) Llevar los tambores que contienen los minibuds coloreados hasta el depósito de</p>	<p>El levantamiento continuo de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otras afecciones.</p>	<p>-Adiestramiento en seguridad normas para el levantamiento de peso.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>tres.</p> <p>12) Mantener limpio y ordenado el sitio de trabajo durante la jornada.</p> <p>13) Realizar limpieza general del área de trabajo.</p>	<p>-Uso inapropiado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel.</p> <p>-Levantamiento de nubes de polvo (inhalación y depósito).</p> <p>-Irritación de la piel por manipulación de detergentes.</p> <p>-Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas.</p>	<p>-Adiestramiento en seguridad.</p> <p>.Utilización de mascarilla</p> <p>.Utilización de extractor de aire.</p> <p>.Uso de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos con suela antiresbalante.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza en condiciones de calor, ruido, nubes de polvo y olores fuertes por lo que se hace necesaria la utilización en forma constante del extractor de aire y respiradores de filtro. El orden y limpieza del área de trabajo es de primordial importancia dada el tipo de productos que se manejan (polvos, agua y minibuds) pueden originar caídas el adiestramiento en seguridad para la realización del trabajo es de gran relevancia.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: P-3
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS	
1) Subir y bajar los batches llenos de producto a la plataforma operando una grúa.	Caída de otro nivel El desprendimiento y caída brusca del batche puede atrapar a otro trabajador.	<ul style="list-style-type: none"> . Precaución al aproximarse al borde de la plataforma sin baranda. . Inspección y mantenimiento de periódico a la grúa. . Verificación del agarre de los ganchos de la grúa al batche antes de iniciar la operación. 	
2) Empujar los batches hasta el sitio indicado según el tipo de producto	No se observan riesgos en la realización de la tarea.		
3) Colocar el batche sobre la boca de alimentación	Inhalación de nubes de polvo.	. Utilización de respiradores de aire (tapa-boca).	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
de la máquina de empaque y abrir la tapa de descargue.		
4. Colocar la hoja de identificación del batche en la carpeta respectiva según la máquina que esté alimentando.	- No se observan riesgos en la realización de esta tarea.	
5. Verificar continuamente el nivel de producto en el batche mientras alimenta la máquina de empaque.	- Caída al incarse para observar dentro del batche.	- Precaución en la realización de la tarea.
6. Cambiar el batche al acabarse el producto.	- No se observan riesgos en la realización de la tarea.	
7. Bajar los batches vacíos hasta el suelo con la grúa.	- El desprendimiento y caída brusca del batche puede atrapar a otro trabajador.	- Inspección y mantenimiento periódico a la grúa. - Verificación del agarre de los ganchos de la grúa al batche antes de iniciar el descenso.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
8) Limpiar la boca de alimentación de la máquina de empaque al haber cambio de producto.	<ul style="list-style-type: none"> -Inhalación de polvo de postres -El derrame de polvo de postre puede generar zonas resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> .Utilización de mascarillas .Orden y limpieza del área de trabajo.
9) Mantener el orden y la limpieza en el sitio de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> -Uso inapropiado del aire comprimido al ponerlo en contacto directo sobre la piel. -Levantamiento de nubes de polvo (inhalación y depósitos) 	<ul style="list-style-type: none"> Adiestramiento en seguridad.
10) Realizar limpieza del área de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> .Irritación de la piel al manipular detergentes. - Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza en forma repetitiva bajo condiciones seguras y favorables en lo referente a luz y temperatura. Se recomienda precaución al aproximarse a los bordes de la plataforma sin baranda (zona de la polea de la grúa).

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: P-4
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS	
1) Buscar en el depósito papel estuche, cera o goma.	No se observan riesgos en la realización de esta tarea.	NO introducir las manos en la máquina durante su funcionamiento.	
2) Surtir a la máquina de goma o cera cada vez que sea necesario.	La cera caliente puede ocasionar quemaduras.	Utilización de pinzas o guantes protectores.	
3) Surtir constantemente de estuches a la máquina verificando que estén sueltos.	Los estuches de cartón pueden cortar o rasgar manos y brazos del trabajador.	Utilización de guantes largos para la manipulación de los estuches.	
4) Colocar el papel a la máquina cada vez que sea necesario.	El levantamiento del rollo de papel (de gran peso) puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones. -Cortes en manos y brazos con el papel.	.Adiestramiento para el levantamiento de peso en forma adecuada. . Colocación del papel con ayuda de otro trabajador. . Utilización de guantes largos.	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
5) Ajustar el tamaño de la bolsa.	No se observan riesgos en la realización de esta tarea.	
6) Encender, apagar y verificar el funcionamiento de la máquina en forma correcta.	Durante su funcionamiento, la máquina puede atrapar y hasta cercenar parte de la mano.	No introducir las manos en la máquina durante su funcionamiento.
7) Verificar la temperatura de la máquina en forma periódica	No se observan riesgos en la realización de la tarea.	
8) Parar la máquina al trancarse con papel o cartón y corregir la falla para continuar su funcionamiento.	Aprisionamiento o cortadura de dedos por cuchillas en movimiento.	El trabajador debe cerciorarse que la máquina esté apagada al realizar la operación.
9) Sacar de la línea y desechar las bolsas defectuosas, recuperando el producto en un bulto.	Aprisionamiento o cortadura de dedos por cuchillas en movimiento.	Precaución en la extracción de la bolsa defectuosa de la línea.
10) Tomar el peso en balanza cada 10 minutos y registrar	Aprisionamiento o cortadura de dedos por cuchillas en movimiento.	Precaución en la extracción de la muestra a pesar.

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
11) Ajustar el suministro de su ministro de producto a empaque de acuerdo con el peso del producto.	No se observan riesgos en la ejecución de la tarde.	
12) Notificar al mecánico para la reparación de fallas del equipo.	No se observan riesgos en la ejecución de la tarea.	
13) Llevar la hoja de control de peso, cambio de producto y funcionamiento de la máquina.	No se observa riesgos en la realización de la tarea.	Utilización de tapa-boca.
14) Limpiar la máquina al haber cambio de producto.	Corte o aprisionamiento de mano o parte por la máquina en movimiento.	Cerciorarse que la máquina esté apagada antes de realizar la operación.
15) Verificar la impresión de la caja y limpiar el sellador cuando sea necesario.	IDEM	
16) Limpiar constantemente		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>los bordes de la guía con espátula y lubricarlo con silicone</p>	<p>IDEM</p>	
<p>17) Guardar la ligas que sostienen los estuches o llevarlas al almacén de materias primas para su reuso.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	
<p>18) Llevar el balde lleno de producto a la polea de la plataforma para el reciclaje.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	
<p>19) Mantener el orden y la limpieza del área de trabajo durante la jornada.</p>	<p>Levantamiento de nubes de polvo (Inhalación)</p>	<p>Utilización de tapa-boca.</p>
<p>20) Realizar limpieza del área de trabajo y máquina.</p>	<p>Irritación de la piel al manipular detergentes.</p> <p>- Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas.</p>	<p>Uso de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.</p>

DAOS LA IDENTIFICACION

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
MANTENIMIENTO	PRODUCCION	
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Suscar el papel pisa- No se identifican riesgos en la reali- ción de la tarea.</p> <p>2. Colocar el papel a la - Las bandas de sellado pueden ocasionar quemaduras en brazos y/o manos. máquina cada vez que sea necesario.</p> <p>El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna por mala técnica de ejecución.</p> <p>3. Cortar los brazos y brazos por mani- pular el papel.</p>		<p>Utilización de equipo de seguridad como guantes largos.</p> <p>Al levantamiento en seguridad para el levantamiento de peso en forma correcta.</p> <p>Utilización de guantes largos.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza en forma repetitiva con alto porcentaje de riesgo de aprisionamiento o corte de mano o parte de ella por la máquina en movimiento. Se sugiere precaución a la hora de aproximar las manos a la línea y de ser necesario, apagarla antes de hacerlo.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>P-5</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1) Buscar el papel plástico en el almacén.	No se identifican riesgos en la realización de la tarea.		
2) Colocar el papel a la máquina cada vez que sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> - Las bandas de sellado pueden ocasionar quemaduras en brazos y/o manos. - El levantamiento de peso puede ocasionar lesiones en la columna, hernias u otro tipo de afecciones. - Cortes en manos y brazos por manipulación de papel. 		<ul style="list-style-type: none"> . Utilización de equipo de seguridad como guantes largos. . Adiestramiento en seguridad para el levantamiento de peso en forma correcta. . Utilización de guantes largos.
3) Regular la válvula de salida de cantidad de caramelo.	No se observan riesgos en la realización de la tarea.		
4) Seleccionar el modo en que va a picar los empaques (1 ó 2)	No se observan riesgos en la realización de la tarea.		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>5) Regular la temperatura de la banda de sellado según el tipo de papel que se esté utilizando.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	<p></p>
<p>6) Encender la máquina 1 ó 2 min. antes de iniciar la producción para el calentamiento de cuchillas.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	<p></p>
<p>7) Solicitar al montacarguista para la elevación de paleta con 4 barriles de caramelo liguado a plataforma.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	<p></p>
<p>8) Subir a plataforma y voltear un barril sobre la boca de alimentación de la máquina de empaque.</p>	<p>-Caída de otro nivel por el poco espacio disponible para realizar la tarea. -El levantamiento de peso (barril de 250 kg de caramelo) puede ocasionar lesiones en la columna,</p>	<p>. Colocación de baranda móvil. . Precaución al acercarse a los bordes de la plataforma. . Sujetarse al pasamanos de la escalera al subir y al</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>13) Mantener el orden y limpieza del área de trabajo durante la jornada.</p> <p>14) Mantener limpieza al área y maquinaria de trabajo.</p>	<p>Caída de la plataforma por contacto con detergentes.</p> <p>Caídas por superficies resbaladizas.</p>	<p>bajar de la plataforma</p> <p>.Cambio en la condición de trabajo: ampliación de la superficie de la plataforma.</p> <p>.Cambio en los procedimientos de trabajo: Utilización de aparatos para el volteo de barril de caramelo</p>
<p>9) Accionar la máquina para su funcionamiento.</p>	<p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	
<p>10) Colocar los empaques en cestas hasta completar 200.</p>	<p>IDEM</p>	
<p>11) Colocar las cestas llenas sobre paleta para el almacenaje.</p>	<p>IDEM.</p>	
<p>12) Notificar al mecánico las fallas del equipo.</p>	<p>IDEM.</p>	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
13) Mantener el orden y limpieza del área de trabajo durante la jornada.	IDEM.	
14) Realizar limpieza al área y maquinaria de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> -Irritación en la piel por contacto con detergentes -Resbalones y/o caídas por superficies resbaladizas. 	<p>Uso de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.</p> <p>Utilización de guantes de material fresco.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo resulta repetitivo bajo condiciones aceptables de calor e iluminación, se realiza bajo condiciones seguras con excepción del trabajo de plataforma en donde el riesgo potencial sugiere precaución del trabajador para evitar caídas.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>P-6</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Transportar caja con 144 estuches individuales hasta la mesa de la máquina.</p>	<p>- El levantamiento continuo de peso puede originar lesiones en la columna, dolores lumbares u otras afecciones conexas.</p>		<p>Adiestramiento en seguridad: normas para el levantamiento de peso.</p>
<p>2. Abrir tapa y voltear caja para la extracción de los estuches.</p>	<p>- Cortes y lesiones en las manos y brazos por la manipulación de las cajas de cartón.</p>		<p>- Utilización de guantes de material fresco.</p>
<p>3. Desdoblar cajas vacías y colocarlas en forma ordenada.</p>	<p>Idem.</p>		<p>Adiestramiento en seguridad: normas para el levantamiento de peso en forma adecuada.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>4. Buscar brocha en el casillero y cola en el lavadero para el sellado de las cajas.</p>	<p>- No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	
<p>5. Sellar cajas corrugadas a fin de identificar el tipo de producto a contener de trabajo.</p>	<p>- Cortes y lesiones en manos y brazos por manipulación de cajas de cartón.</p> <p>- Aprisionamiento de manos por descuido en la utilización del sello.</p>	<p>- Utilización de guantes largos de material fresco.</p>
<p>6. Colocar las cajas llenas de producto sobre paletas para el almacenaje.</p>	<p>- El levantamiento continuo de objetos puede provocar lesiones en la columna, dolores lumbares u otras afecciones conexas.</p>	<p>- Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.</p> <p>- Adiestramiento seguridad: normas para el levantamiento de peso en forma adecuada.</p>
<p>OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones aceptables de temperatura, ruido e iluminación.</p>		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
7. Solicitar al montacarguista para el retiro del producto al almacén de productos terminados.	- No se presentan riesgos en la realización de la tarea.	
8. Colaborar con el orden y la limpieza del área de trabajo.	Idem.	
9. Realizar limpieza general al área, herramientas y maquinaria de trabajo.	- Irritaciones en la piel por contacto con detergentes. - Resbalones y/o caídas por superficies resbaladizas.	- Utilización de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.

OBSERVACIONES: El trabajo resulta bastante repetitivo y ofrece condiciones seguras para su ejecución. Se realiza bajo condiciones aceptables de temperatura, ruido e iluminación.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>P-7</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS	
1. Encender la máquina 2 o 3 min. antes del - inicio de la jornada para el calentamiento de la cuchilla y hor- nos.	- No se observan riesgos en la reali- zación de la tarea.		
2. Alimentar la máquina con 2 filas de seis - estuches cada uno a la banda transportado ra.	- Aprisionamiento de dedos con banda transportadora.	- Sujeción de los estuches por extremo superior.	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>3. Colocar el polietileno a la máquina cada vez que sea necesario.</p>	<p>- La temperatura de la cuchilla de sellados puede ocasionar quemaduras.</p>	<p>- Utilización de equipos de protección (guantes) para la realización de la tarea.</p>
<p>4. Verificar el funcionamiento de la máquina en forma continua.</p>	<p>- No se detectan riesgos en la realización de la tarea.</p>	
<p>5. Parar la máquina al detectar fallas en el equipo o trabas en el flujo.</p>	<p>Idem.</p>	
<p>6. Notificar al mecánico de fallas en el equipo.</p>	<p>Idem.</p>	
<p>7. Mantener el orden y limpieza en el área de trabajo.</p>	<p>Idem.</p>	

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>8. Realizar limpieza al área, herramientas y maquinaria de trabajo.</p>	<p>- Irritaciones por el contacto de detergentes con la piel.</p> <p>- Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas.</p>	<p>- Utilización de equipos de protección personal como guantes y zapatos de seguridad.</p>
<p>1. Encender la máquina 5 a 10 min. antes de la jornada para el calentamiento de las cuchillas y hornos.</p>	<p>No se identificaron riesgos en la realización.</p>	
<p>2. Colocar las cajas llenas de 144 estuches individuales sobre un banco frente al sector alimentador de la máquina, en el orden</p>	<p>El levantamiento continuo de peso puede generar lesiones en la columna; dolores lumbares u otro tipo de afecciones conexas.</p>	<p>Adiestramiento en seguridad: normas para el levantamiento de peso en forma correcta.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo resulta bastante repetitivo y se realiza en condiciones seguras y favorables en temperatura, iluminación y niveles de ruido.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: <u>P-8</u>
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>1. Encender la máquina 5 ó 10 min. antes de la jornada para el calentamiento de las cuchillas y hornos.</p> <p>2. Colocar las cajas llenas de 144 estuches individuales sobre un banco frente al sector alimentador de la máquina, en el orden respectivo.</p>	<p>- No se detectan riesgos en la realización.</p> <p>- El levantamiento continuo de peso puede generar lesiones en la columna; dolores lumbares u otro tipo de afecciones conexas.</p>		<p>- Adiestramiento en seguridad: normas para el levantamiento de peso en forma correcta.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>3. Alimentar constantemente las líneas de la máquina por tipo de producto.</p>	<p>- No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	<p>- Precaución al introducir las manos en la máquina, cerciorándose que está detenida al momento de realizar la tarea.</p>
<p>4. Colocar el material defectuoso aparte, desechando el polietileno, para el reciclaje del producto.</p>	<p>Idem.</p>	
<p>5. Desdoblar cajas vacías y colocarlas en forma ordenada.</p>	<p>- La manipulación del cartón puede originar cortes en manos y brazos.</p>	<p>- Utilización de guantes largos de material fresco. (guantes).</p>
<p>6. Verificar continuamente el funcionamiento de la máquina.</p>	<p>Idem.</p>	<p>- Adiestramiento en seguridad.</p>

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
7. Detener la máquina y acomodar defectos en caso de trabas en el proceso.	<ul style="list-style-type: none"> - Quemaduras por aproximación a partes con altas temperaturas. - Aprisionamiento por introducción de manos o dedos en máquina en movimiento. 	<ul style="list-style-type: none"> - Precaución al introducir las manos en la máquina, cerciorándose que está detenida al momento de realizar la tarea.
8. Notificar al mecánico en caso de fallas en el equipo.	<ul style="list-style-type: none"> - No se observan riesgos en la realización de la tarea. 	
9. Colocar el polietileno a la máquina cada vez que sea necesario.	<ul style="list-style-type: none"> - La aproximación de manos y brazos a zonas de altas temperaturas puede ocasionar quemaduras. 	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de equipo de protección personal (guantes).
10. Mantener limpia y ordenada el área de trabajo.	<ul style="list-style-type: none"> - La utilización de aire comprimido en forma inapropiada en contacto con la piel. - Levantamiento e inhalación de polvos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Adiestramiento en seguridad.

DAOS DE IDENTIFICACION

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
<p>11. Realizar limpieza al área y maquinaria de trabajo.</p> <p>Preparar el envase y la mesa de trabajo.</p> <p>Suministrar goma al operario de la maquina (surto a la maquina)</p>	<p>- El contacto de detergentes con la piel puede generar irritaciones.</p> <p>- Caídas y/o resbalones por superficies resbaladizas.</p> <p>No se observan riesgos en la ejecución de la tarea.</p> <p>No se observan riesgos en la realización de la tarea.</p>	<p>- Uso de equipos de protección personal.</p> <p>Utilización de utillaje adecuado para evitar el contacto con la piel.</p> <p>Utilización de guantes pro-</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se realiza bajo condiciones aceptables de ruido, iluminación y temperatura, y baja probabilidad de accidentes.

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION DE TAREAS PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA DE CEREALES	DENOMINACION DEL CARGO: P-9
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS
1) Buscar y preparar lo necesario para realizar su labor (brocha, pega).	En algunos casos puede provocar irritación de la piel.		Utilización de utillaje adecuado para evitar el contacto con la piel.
2) Preparar el envase y la mesa de trabajo.	No se observan riesgos en la ejecución de la tarea.		
3) Suministrar goma al operario de la maquina (surte a la maquina)	No se observan riesgos en la realización de la tarea.		
4) Sellar cajas corrugadas con sello de identificación.	La manipulación del cartón puede ocasionar cortaduras en brazos y manos.		Utilización de guantes protectores de material fresco.
5) Transportar cajas corrugadas desde el sitio del se-	IDEM.		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
sellado hasta las zonas de em- paque.		
6) Armar las cajas corrugadas	IDEM	
7) Llenar las cajas de producto terminado.	IDEM	
8) Pegar los extremos de la ca ja por ambos lados	La manipulación de goma por tiem- pos prolongados puede causar irri- tación u otras afecciones en la piel.	Utilización de guantes pro- tectores.
9) Colocar cajas lleras sobre paleta.	-Atrapado entre cajas por caída de las mismas debido al mal almace- namiento. -El levantamiento continuo de obje- tos puede ocasionar lesiones en la columna y similares.	-Colocación y apilamiento de cajas en forma ordenada. -Adiestramiento en seguri- dad: normas para el levan- tamiento de peso.
OBSERVACIONES: El trabajo se presenta favorable las con- diciones de iluminación y ruido. Se recomienda el uso de guantes de protección para evitar el contacto con superfie- res calientes e irritables (grasa y leña).		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
10) Mantener limpia el área de trabajo.	<p>El uso inapropiado del aire acondicionado al ponerlo en contacto con la piel.</p> <p>.Inhalación de nubes de polvo.</p>	<p>Adiestramiento en seguridad.</p> <p>Utilización de tapa-boca.</p>
11) Realizar limpieza del área, herramientas y maquinarias de trabajo.	<p>. Irritación de la piel al manipular detergentes.</p> <p>. Caídas y/o resbalores por superficie resbaladizas.</p>	<p>-Uso de equipos de protección adecuados como guantes y zapatos de seguridad.</p>

OBSERVACIONES: El trabajo se presenta en forma repetitiva, bajo condiciones de calor. Se presentan favorables las condiciones de iluminación y ruido.

Se recomienda el uso permanente de guantes protectores para evitar el contacto con superficies cortantes e irritables (Cartón y goma).

1.- El desarrollo de un trabajo de Análisis de Riesgos debe ser objeto de un estudio integral, el cual involucra diversas áreas de la Empresa que estén relacionadas con el contexto laboral, como lo son las Relaciones Industriales y con el supervisor, la Ingeniería Mecánica, Industrial o de Seguridad y la Medicina del Trabajo. **CONCLUSIONES**

respectivas especialidades con el fin de mejorar y ofrecer mayores resguardos al bienestar y seguridad del trabajador.

2.- Siguiendo la metodología del trabajo se obtuvieron datos coherentes en relación a la Seguridad e Higiene Industrial, los cuales constituyeron causas suficientes para el desarrollo de una metodología única como medio para continuar el estudio en las otras áreas de la Empresa. De lo anterior se desprende, que los objetivos de investigación fijados fueron alcanzados en su

3.- Para la obtención de una información global de los riesgos de trabajo deben tomarse en consideración aspectos referentes al reconocimiento y evaluación de las condiciones generales y específicas en las cuales se desenvuelve el trabajo.

1.- El desarrollo de un trabajo de Análisis de Riesgos debe ser objeto de un estudio integral, el cual involucra diversas áreas de la Empresa que esten relacionadas con el contexto laboral, como lo son las Relaciones Industriales y al con el supervisor, la Ingeniería Mecánica, Industrial o de Seguridad y la Medicina del Trabajo. Todas aportando aquellos datos de sus respectivas especialidades con el fin de mejorar y ofrecer mayores resguardos al bienestar y seguridad del trabajador. De parámetros que constituyen las mínimas exigencias que deben guardarse para asegurar el

2.- Siguiendo la metodología del trabajo se obtuvieron datos coherentes en relación a la Seguridad e Higiene Industrial, los cuales constituyeron causas suficientes para el desarrollo de una metodología única como medio para continuar el estudio en las otras áreas de la Empresa. De lo anterior se desprende, que los objetivos de investigación fijados fueron alcanzados en su

totalidad. en el ejercicio de sus tareas y operaciones y el adiestramiento en seguridad.

- 3.- Para la obtención de una información global de los riesgos de trabajo deben tomarse en consideración aspectos referentes al reconocimiento y evaluación de las condiciones generales y específicas en las cuales se desenvuelve el trabajo. el Estado a través de su cuerpo legislativo, específicamente la LOPNAT, la cual prevé
- 4.- Se hace necesario poseer un conocimiento total de los procedimientos y procesos de trabajo, para contar con una base con la cual poder inferir situaciones de riesgos potenciales, así como también las medidas preventivas que tiendan a evitar o minimizar tales riesgos. detección de causas probables de los mismos bien sea por actos o condiciones inseguras de trabajo.
- 5.- La evaluación de las condiciones de trabajo implica la determinación de parámetros que constituyen las mínimas exigencias que deben guardarse para asegurar el bienestar y la salud en el trabajo, así como también el control para el mantenimiento de las mismas.
- 6.- Para el logro de un mayor control de los riesgos, el factor adiestramiento constituye un punto clave y novedoso en las prácticas dirigidas a la prevención de accidentes, básicamente enfocado a la formación del

trabajador en el ejercicio de sus tareas y operaciones y al adiestramiento en seguridad.

7.- Más que una necesidad propia de las Empresas, el desarrollo de programas y estudios de Análisis de Riesgos en los puestos de trabajo, surgen como una obligación impuesta por el Estado a través de su cuerpo legislativo, específicamente la LOPMAT, la cual prevee sanciones de tipo penal y civil a aquellos empleadores que desacaten las referidas disposiciones.

8.- Para el desarrollo de técnicas de investigación de accidentes, el Análisis de Riesgos constituiría la base para la detección de causas probables de los mismos bien sea por actos o condiciones inseguras de trabajo.

A partir del procedimiento para los fines del estudio, sus conclusiones y demás implicaciones, se abren alternativas de acción que, a título ilustrativo y para el perfeccionamiento de la información presentada, constituirían puntos a sugerir para la formulación de problemas que complementen el

RECOMENDACIONES

presentes:

1.- El Análisis de los Riesgos de naturaleza física, química y biológica fueron los aquí analizados. Convendría incluir a los riesgos psico-sociales y ergonómicos a fin de completar el estudio.

2.- La información base para la detección de riesgos y medidas preventivas, la constituyen el análisis de las tareas, aplicable a la elaboración de las descripciones de los cargos, las cuales no han sido

elaboradas aún. ...
3.- La metodología de acción para los fines del presente estudio fue aplicada sólo a un área de la organización (Producción y Empaque). Este plan de acción es susceptible de ser aplicado tanto a las demás áreas de la misma así como a otras Empresas, con la adaptación que corresponda a cada caso en particular.

A partir del procedimiento para los fines del estudio, sus conclusiones y demás implicaciones, se nos abren alternativas de acción que, a título ilustrativo y para el perfeccionamiento de la información presentada, constituirían puntos a sugerir para la formulación de problemas de investigación a modo de complementar el presente:

5.- El Análisis de los Riesgos constituye un complemento de los análisis de las áreas de adiestramiento, capacitación y planes de adiestramiento. Convendría incluir a los riesgos psico-sociales y ergonómicos a fin de completar el estudio.

2.- La información base para la detección de riesgos y medidas preventivas, la constituyen el análisis de las tareas, aplicable a la elaboración de las descripciones de los cargos, las cuales no han sido

elaboradas aún. ~~son~~ ~~inapropiadas~~ ~~en~~ ~~el~~ ~~medio~~ ~~ambiente~~ ~~de~~ ~~trabajo;~~ ~~información~~ ~~que~~ ~~constituye~~ ~~un~~ ~~insumo~~ ~~al~~

3.- La metodología de acción para los fines del presente estudio fue aplicada sólo a un área de la organización (Producción y Empaque). Este plan de acción es susceptible de ser aplicado tanto a las demás áreas de la misma así como a otras Empresas, con la adaptación que corresponda a cada caso en particular. ~~colaboración y~~ ~~interacción~~ ~~de~~ ~~las~~ ~~partes~~ ~~que~~ ~~lo~~ ~~integran:~~ ~~gerencia,~~

4.- El estudio de las Condiciones de Trabajo se limitó al recinto cerrado de la Planta, convendría ampliarlo con la inclusión de los demás elementos constituyentes de estas condiciones, según lo plantea la LOPMAT en su Artículo 4. ~~antes~~ ~~después~~ ~~y~~ ~~antes~~ ~~de~~ ~~la~~ ~~implantación~~ ~~del~~ ~~programa~~ ~~de~~ ~~advertencia~~ ~~y~~ ~~comunicación~~

5.- El Análisis de los Riesgos constituye un complemento de información en lo referente a áreas de adiestramiento susceptibles de ser desarrolladas. Los planes de Adiestramiento en Seguridad serían pues, consonos con los riesgos expuestos en el mencionado análisis. ~~de~~ ~~trabajo~~ ~~le~~ ~~corresponden~~ ~~se~~ ~~pueden~~ ~~emprender~~ ~~estudios~~ ~~en~~ ~~las~~ ~~diferentes~~ ~~áreas~~ ~~del~~ ~~Sistema~~ ~~de~~

6.- La interacción con los trabajadores en el recinto laboral y la vivencia de las condiciones de trabajo nos permite detectar fallas en los procesos, así

como condiciones inapropiadas en el medio ambiente de trabajo; información que constituye un insumo al Análisis de los Procesos y Puestos de Trabajo desde la perspectiva de la Ingeniería Industrial y la Organización Científica del Trabajo. de los riesgos de

exposición más frecuentes; servirá de insumo para la

7.- La realización de un buen análisis de riesgos depende en gran medida de la estrecha colaboración e interacción de las partes que lo integran: gerencia, supervisores, analistas y trabajadores.

8.- Convendría complementar el estudio con un análisis cuantitativo y comparativo de medición de la frecuencia de accidentes después y antes de la implantación del programa de advertencia y comunicación de los riesgos a los trabajadores por parte de los empresarios a fin de medir efectividad.

9.- A partir del Análisis de Riesgos y específicamente de la descripción de tareas que a cada puesto de trabajo le corresponden se pueden emprender estudios en las diferentes áreas del Sistema de Relaciones Industriales como son la valoración de tareas y la selección de personal.

10.- De la información resultante del Análisis de Riesgos, y en especial de las medidas preventivas puede surgir un estudio que sirva de base para la clasificación por zonas según el tipo de riesgos potenciales y la determinación de los riesgos de exposición más frecuentes; servirá de insumo para la complementación de un programa de Seguridad Industrial de la Empresa en cuestión.

BIBLIOGRAFIA

ASESORES ASOCIADOS

"II. Seminario Nacional de Organización de
Análisis de Puestos en Puestos de Trabajo"
Barquisimeto, Enero 1968

BIBLIOGRAFIA

ASOCIACION DE RELACIONES DE TRABAJO "ART DE VENEZUELA"

"Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo"

Revista No. 9, Edici. Clemente Editor S.R.L.,
Valencia, 1967

BESSER, Carl y KUPKE, R.

"PREVENCIÓN DE ACCIDENTES EN LA INDUSTRIA"

Colección Principios Técnicos, Dresden, 1968

BLAKE, Roland

"MANUAL DE PREVENCIÓN DE ACCIDENTES DE
TRABAJO"

Editorial Reverte, 3a. Edición, México, 1967

BRIONES, Guillermo

"METODOS Y TECNICAS DE INVESTIGACION PARA LAS
CIENCIAS SOCIALES"

Primera Edición, Ed. Trillas, México, Oct. 1982

CALDERA, Rafael

ASESORES ASOCIADOS "TRABAJO"

"II Seminario Nacional de Organización de
Análisis de Riesgos en Puestos de Trabajo"

COVEN Barquisimeto, Enero 1988

Norma Venezolana COVENIN #474-84

ASOCIACION DE RELACIONES DE TRABAJO -ART DE VENEZUELA-

"Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo"

Revista No. 9, Raul Clemente Editor S.R.L.,
Valencia, 1987

Norma Venezolana COVENIN #2245-85

BESSER, Carl y KUPKE, R. CAMPOS Y PASARELAS. REQUISITOS

"PREVENCION DE ACCIDENTES EN LA INDUSTRIA"

Coleccion Principios Tecnicos, Dresde, 1968

"ILUMINANCIAS EN TAREAS Y AREAS DE

BLAKE, Roland "TRABAJO"

"MANUAL DE PREVENCION DE ACCIDENTES DE
TRABAJO"

Editorial Reverte, 3a. Edición, México, 1962

Norma Venezolana COVENIN #2250-85

BRIONES, Guillermo "ACCION EN LOS LUGARES DE TRABAJO"

"METODOS Y TECNICAS DE INVESTIGACION PARA LAS
CIENCIAS SOCIALES"

Primera Edición, Ed. Trillas, México, Oct. 1982

Norma Venezolana COVENIN #2246-85

CALDERA, Rafael "GENERAL PARA LA INSPECCION DE

"DERECHO DEL TRABAJO" HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL

Edit. Ateneo, Buenos Aires, 8a. Reimpresión, 1984

COVENIN / Ministerio de Fomento VENEZUELA

Norma Venezolana COVENIN #474-84 "Condiciones y Medio

Ambi "REGISTRO Y CLASIFICACION DE ACCIDENTES DE
Trabajo"

Norma Venezolana COVENIN #1565-85

"RUIDO OCUPACIONAL"

CONSEJO Norma Venezolana COVENIN #2245-85

"Regl "ESCALERAS, RAMPAS Y PASARELAS. REQUISITOS
Segur DE SEGURIDAD"

Norma Venezolana COVENIN #2249-85

CONSEJO VE "ILUMINANCIAS EN TAREAS Y AREAS DE

"Plan TRABAJO" Situacional para el Control
Integral de Riesgos"

Caracas, 1987

Norma Venezolana COVENIN #2250-85

GARAY, Juan "VENTILACION EN LOS LUGARES DE TRABAJO"

Norma Venezolana COVENIN #2260-85

Carac. "GUIA PARA LA ELABORACION DE PROGRAMAS DE
HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL"

GARCIA, Norma Venezolana COVENIN #2266-85

"Pequeña Edifici. "GUIA GENERAL PARA LA INSPECCION DE
CONDICIONES DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL
TRABAJO"

HERNANDEZ MARDUEZ, Miguel

CONGRESO DE LA REPUBLICA DE VENEZUELA Enfermedades

"Ley Organica de Prevencion, Condiciones y Medio
Ambiente de Trabajo"

Gaceta Oficial No.3850 Extraordinaria del 18 de
julio de 1986

JELAMBI, Octavio

CONGRESO DE LA REPUBLICA DE VENEZUELA

"Reglamento de las Condiciones de Higiene y
Seguridad Industrial"

Impresión 1967

CONSEJO VENEZOLANO DE PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

NATTO "Planificación Situacional para el Control
Integral de Riesgos"

Caracas, 1987 Industriales"

ORGANIZACION INTERNACIONAL DEL TRABAJO

GARAY, Juan "Introducción del Estudio del Trabajo"

"Legislación Laboral Práctica" Ginebra, 1973

Caracas, 1987

PEREZ CUADRADO, Cosme

GARCIA PELAYO, Y GROSS, Ramon "Diccionario"

"Pequeno Larousse en Color" 1968

Ediciones Larousse, Edit. Noguer Barcelona, 1975

FUJ HERNANDEZ, F.

HERNAINZ MARQUEZ, Miguel

"Accidentes de Trabajo y Enfermedades
Profesionales"

Segunda Edic. revisada, ampliada y puesta al día,
Madrid, Editorial Revista de Derecho Privado, 1953

Fundación Procuraduría General de la República.

JELAMBI, Octavio "Breve Ley Orgánica de Prevención,

"Higiene y Seguridad Ocupacionales" Trabajo. Caracas.

U.C.V. Facultad de Ingeniería Sanitaria,
Organización de Bienestar Estudiantil, O.B.E.

ROCHE Impresión 1967

"Introducción a la Sociología General"

NATIONAL SAFETY COUNCIL "España, 1980"

"Manual de Prevención de Accidentes para
Ocupaciones Industriales"

ORGANIZACION INTERNACIONAL DEL TRABAJO

"Introduccion del Estudio del Trabajo" RELACIONES

Segunda Edic., Journal Geneve, Ginebra, 1973

PEREZ CUADRADO, Cosme ANDRES BELLO

"Tratado y Diccionario de Sinonimos"

Offset Quick Print, Caracas, 1960

PUY HERNANDEZ, F. scio s.l.

"Analisis de Tareas" del Departamento de Relaciones

Edir. Limusa, México D.F., 1982

UCAB, Caracas, 1985

RIVAS LAIRET, Alfredo

"Riesgos de Trabajo Y su Prevencion"

Fundación Procuraduría General de la República.

Jornadas sobre la Ley Organica de Prevención,

Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo. Caracas,

1987, Serie: Esquema y notas de cátedra, UCAB,

Caracas, 1985

ROCHER, Guy

"Introducción a la Sociología General"

Edit. Herder, Barcelona-Espana, 1980

SELLTIZ C., Wrightsman, L.S., Cook S.W.

"METODOS DE LA INVESTIGACION EN LAS RELACIONES
SOCIALES" General de los Sistemas de Relaciones
Industriales" según John T. Dunlop

UNIVERSIDAD CATOLICA ANDRES BELLO notas de cátedra, UCAB,

"Revista sobre Relaciones Industriales"

Revista No. 4, 6, 7, Caracas, 1980

URQUIJO, Jose Ignacio s.j.

"La Organización del Departamento de Relaciones
Industriales"

UCAB, Caracas, 1986

URQUIJO, Jose Ignacio s.j.

Notas de una Conferencia del "Modelo Conceptual
para el Análisis de los Sistemas de Relaciones
Industriales" según Alton W. Graig

No.3, Serie: Esquema y notas de cátedra, UCAB,
Caracas, 1986

URQUIJO, Jose Ignacio s.j.

Síntesis sobre el "Modelo Estructural Para una Teoria General de los Sistemas de Relaciones Industriales" según John T. Dunlop

No. 2, Serie: Esquemas y notas de catedra, UCAB, Caracas, 1976

ANEXOS

ANEXOS DE

RECOLECCION DE INFORMACION

DATOS DE IDENTIFICACION

DIVISION PLANTA	GERENCIA DE PRODUCCION	PLANTA CEREALES/POSTRES	DENOMINACION DEL CARGO _____ _____
DESCRIPCION DEL CARGO	IDENTIFICACION DEL RIESGO		MEDIDAS PREVENTIVAS

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
OBSERVACIONES:		

DESCRIPCION DE TAREAS	IDENTIFICACION DEL RIESGO	MEDIDAS PREVENTIVAS
	<p style="text-align: center;">II CLASIFICACION DE LOS RIESGOS PRESENTADA EN RIESGOS DE TRABAJO Y PREVENCIÓN</p> <p style="text-align: center;">POR EL ING. ALFREDO BIVAR LAUREANO MARZO 1987</p>	

OBSERVACIONES: _____

FUNDACION PROCURADURIA GENERAL DE LA REPUBLICA
JORNADAS SOBRE LA LEY ORGANICA DE PREVENCION,
CONDICIONES Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO
RIESGOS DE TRABAJO Y PREVENCION

II CLASIFICACION DE LOS RIESGOS PRESENTADA EN RIESGOS DE TRABAJO Y PREVENCION

POR EL ING. ALFREDO RIVAS LAIRET

MARZO 1987

RIESGOS FISICOS

Aquellos derivados de los equipos de trabajo,
superficies y medio ambiente de trabajo.

Clasificación

1. Atrapado

Aquellos riesgos donde parte o la totalidad del
cuerpo pueda ser atrapado por equipos en
movimiento bien sea de índole mecánica o por

procesos manuales.

En este grupo se consideran los siguientes factores:

- partes móviles de transmisiones de equipos sin protección.
- puntos de operación de equipos sin protección (troqueles, guillotinas, martillos

FUNDACION PROCURADURIA GENERAL DE LA REPUBLICA
JORNADAS SOBRE LA LEY ORGANICA DE PREVENCION,
CONDICIONES Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

- manipulación de material.

RIESGOS DE TRABAJO Y PREVENCION

2. Golpeado

Ing. Alfredo Rivas Lairer
Caracas, 24 de marzo de 1987.

RIESGOS FISICOS
Aquellos derivados de los equipos de trabajo, superficies y medio ambiente de trabajo.

Clasificación

1. Atrapado

Aquellos riesgos donde parte o la totalidad del cuerpo pueda ser atrapado por equipos en movimiento bien sea de índole mecánica o por

procesos manuales.

En este grupo se consideran los siguientes factores:

- partes móviles de transmisiones de equipos sin protección.
- puntos de operación de equipos sin protección (troqueles, guillotinas, martillos neumáticos, etc.).
- mal almacenamiento de materiales.
- falta de señalamiento.
- manipulación de material.
- equipos de izar o levantar.

2. Golpeado

- golpeado por: se refiere a la acción de cuerpos que caen, saltan, vuelan o se deslizan.
- golpeado contra: se refiere al contacto de las personas con superficies y objetos ásperos, punzantes o cortantes.

3. Caídas

- caídas a un mismo nivel aquellas originadas por superficies de trabajo que tengan las siguientes

características y que ocasionen una caída a un mismo nivel o resbalones:

- a) pisos resbaladizos (grasa, aceite, lodos, coeficiente de fricción bajo)
- b) desniveles
- c) obstáculos en la vía
- d) congestionamiento de materiales

- caídas a otro nivel

aquellas originadas por las condiciones que se mencionan a continuación y que den lugar a una caída libre o a otro nivel:

- a) las antes mencionadas
- b) ausencia de pasamanos, barandas
- c) falta de apuntalamiento
- d) suspensión inadecuada
- e) falta de anclaje
- f) resistencia de materiales inadecuados
- g) huecos en la vía
- h) falla de diseño en las escaleras
- i) escaleras en mal estado
- j) uso inadecuado del equipo para izar o levantar
- k) cualquier otra modalidad de operación que pueda dar origen a este tipo de caída

4. Quemaduras

En este grupo han sido considerados los riesgos de quemaduras que provengan en contacto con temperatura extrema (ya sea frío o calor) tales como:

- falta de aislamiento o protección que pudieran causar contactos directos con agentes líquidos, sólidos o gaseosos a temperaturas extremas
- fugas o escapes de líquidos, sólidos o gases
- exposición a arcos eléctricos

5. Presión atmosférica anormal

Bien sea que ésta sea aumentada o disminuida. Se incluyen los riesgos derivados de:

- trabajos de buceo
- trabajos con aire comprimido

6. Radiaciones

- radiaciones ionizantes:
riesgos derivados de la producción, tratamiento, manipulación, utilización, almacenamiento y transporte de fuentes radioactivas, naturales y artificiales, y

disposición final de sustancias radioactivas y desechos.

- radiaciones no ionizantes:

en este grupo se han clasificado los riesgos provenientes de la exposición al espectro de radiaciones electromagnéticas tales como:

- a) radiaciones térmicas
- b) radiaciones lumínicas
- c) radiaciones micro-ondas
- d) radiaciones laser
- e) radiaciones infra-rojas
- f) radiaciones ultravioletas
- g) radiaciones de radio-frecuencia

7. Contacto con corriente

Aquellos riesgos derivados de la exposición accidental a descargas eléctricas de los electricistas y de otras personas, derivados de:

- aislamiento: defectuoso, insuficiente, ausencia total
- falta de rompe-circuitos
- falta de procedimientos de trabajo: sistema de etiquetas, permisos
- fallas de diseño o construcción
- herramientas eléctricas portátiles

10. inadecuadas

Aquel - ausencia de conexiones a tierra o ambiente de trabajo tales como:

8. Asfixia de ruido y vibración en exceso de los

maxi - afixia por inmersión

- il cuando on se ad produce la asfixia por haber

- na permanecido sumergido en un elemento líquido

- te - asfixia por sofocamiento

cuando se produce la asfixia por ausencia de oxígeno en la atmósfera.

RIESGOS VITALES

Aquel 9. Riesgos vitales la presencia y manipulación de

esta Se refiere principalmente a los riesgos derivados

de: Quemaduras de origen químico

\ Deri - fallas en uno o varios de los elementos que

accl integran el sistema vial: cas

a) vehículos

2. Sust b) conductores

Derivad c) peatones exposición profesional o

acciden d) vías sustancias tóxicas líquidas, sólidas

o gase e) condiciones ambientales vía de entrada al

organ - mal diseño el flujo de tránsito en las

instalaciones

Fact - señalamiento deficiente

Estos factores correspondan a las propiedades

10. Ambientales

Aquellos que forman parte del medio ambiente de trabajo tales como:

- niveles de ruido y vibración en exceso de los máximos permisibles
- iluminación inadecuada o insuficiente
- mala ventilación
- temperatura efectiva inadecuada

RIESGOS QUIMICOS

Aquellos derivados de la presencia y manipulación de sustancias químicas, en forma líquida, sólida o gaseosa:

1. Quemaduras de origen químico

Derivadas de la exposición profesional o accidental a sustancias químicas

2. Sustancias tóxicas

Derivadas de la exposición profesional o accidental a sustancias tóxicas líquidas, sólidas o gaseosas, cualquiera sea la vía de entrada al organismo, por: ingestión, absorción e inhalación

Factores a considerar

Estos factores corresponden a las propiedades

físicas asociadas a los peligros de incendio y a los peligros para la salud que presentan los productos químicos industriales de uso común

1. Temperatura de inflamabilidad

Riesgos: 2. Límites de inflamabilidad

Aquellos derivados de condiciones insalubres, o

anti-higié 3. Volúmen de vapor

prevenir contaminación o contagio por organismos

Intoxicación 4. Gravedad y tipo de peligro

Fuentes de riesgos: exposición a:

- 5. Precauciones a tomar

- virus

- 6. Intensidad de la toxicidad oral

- parásitos

- 7. Acción sobre la piel

- falta de saneamiento básico

8. Clasificación de los peligros

- inflamabilidad

RIESGOS DE INCEN - salud EXPLOSIONES

Aquellos deri - reactividad transporte, almacenaje y proceso

de sólidos, líquidos y gases combustibles

1. 9. Referencias (propiedades, usos, recipientes, regulaciones de embarque, almacenaje, peligros para el personal,

manejo, en equipos de protección personal, ventilación, peligros de incendio y explosión, equipo eléctrico, síntomas de envenenamiento)

- llamas de quemadores
- chispas de la combustión

RIESGOS BIOLÓGICOS

Aquellos derivados de condiciones insalubres o anti-higiénicas o de operaciones que sean susceptibles de provocar contaminación o contagio por organismos infecciosos:

Fuentes de riesgos: exposición a:

- hongos
- virus
- bacterias
- parásitos
- enzimas
- falta de saneamiento básico

RIESGOS DE INCENDIOS Y EXPLOSIONES

Aquellos derivados del transporte, almacenaje y proceso de sólidos, líquidos y gases combustibles

1. Fuentes de ignición de los incendios

- equipos eléctricos o de fuerza motriz
- fumar

- fricción de acetileno a partir del
- recalentamiento de materiales
- superficies calientes de almacenaje y uso de
- llamas de quemadores industriales.
- chispas de la combustión
- ignición espontánea
- cortes y soldaduras
- exposición
- chispas mecánicas
- sustancias derretidas
- acción química
- chispas estáticas
- rayos

2. Explosiones

- Derivados de almacenaje, proceso, transporte, en espacios confinados de sólidos, líquidos y gases combustibles que tomando en cuenta los factores de ignición de los incendios que puedan dar origen a explosiones
- recipientes presurizados (cilindros con gases comprimidos, reservorios para aire comprimido, calderas)
- procesos químicos industriales donde se genere violentamente gases o vapor de agua

(generación de acetileno a partir del carburo)

- elaboración, transporte, almaenaje y uso de detonadores y explosivos industriales.

III LEY ORGANICA DE
PREVENCION, CONDICIONES Y
MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

GACETA OFICIAL

DE LA REPUBLICA DE VENEZUELA

AÑO CXXII — MES II. Caracas, viernes 28 de julio de 1951. N.º 3.155. Extraordinario.

CONGRESO DE LA REPUBLICA

El Congreso

en la República de Venezuela

tiene el honor de publicar

en el número de este día, la Ley Orgánica de Previsión y Medio Ambiente de Trabajo.

Caracas, 28 de julio de 1951.

El Presidente del Congreso

Dr. Juan José Rodríguez

Esta Ley Orgánica de Previsión y Medio Ambiente de Trabajo, fue aprobada por el Congreso de la República de Venezuela, en su sesión ordinaria, celebrada el día 27 de julio de 1951, y es de texto único.

Esta Ley Orgánica de Previsión y Medio Ambiente de Trabajo, es de texto único y es de aplicación inmediata.

III LEY ORGANICA DE PREVISION, CONDICIONES Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

El Congreso de la República de Venezuela, en su sesión ordinaria, celebrada el día 27 de julio de 1951, aprobó la siguiente Ley Orgánica de Previsión, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo:

Artículo 1.º La presente Ley Orgánica de Previsión, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo, tiene por objeto establecer las normas que rigen la previsión, las condiciones y el medio ambiente de trabajo en la República de Venezuela.

Artículo 2.º La presente Ley Orgánica de Previsión, Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo, es de texto único y es de aplicación inmediata.

Artículo 3.º El presente artículo establece que el salario mínimo mensual en la República de Venezuela, será de veintidós mil quinientos ochenta y cuatro bolívares (Bs. 22.584) para el mes de julio de 1951.

Artículo 4.º El presente artículo establece que el salario mínimo mensual en la República de Venezuela, será de veintidós mil quinientos ochenta y cuatro bolívares (Bs. 22.584) para el mes de agosto de 1951.

Artículo 5.º El presente artículo establece que el salario mínimo mensual en la República de Venezuela, será de veintidós mil quinientos ochenta y cuatro bolívares (Bs. 22.584) para el mes de septiembre de 1951.

GACETA OFICIAL

DE LA REPUBLICA DE VENEZUELA

AÑO CXIII — MES X Caracas: viernes 18 de julio de 1986 N° 3.850 Extraordinario

CONGRESO DE LA REPUBLICA

EL CONGRESO
DE LA REPUBLICA DE VENEZUELA

Decreta:

la siguiente

LEY ORGANICA DE PREVENCIÓN, CONDICIONES Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

CAPITULO I

Disposiciones Generales

Artículo 1°—El objeto de la presente Ley es garantizar a los trabajadores, permanentes y ocasionales, condiciones de seguridad, salud y bienestar, en un medio ambiente de trabajo adecuado y propicio para el ejercicio de sus facultades físicas y mentales.

Artículo 2°—El cumplimiento de los objetivos señalados en el artículo 1° será responsabilidad de los empleadores, contratistas, subsidiarios o agentes.

Artículo 3°—El Estado, garantizará la prevención de los riesgos mediante la vigilancia del medio ambiente en los centros de trabajo y las condiciones con él relacionados, a fin de que se cumpla con el objetivo fundamental de esta Ley.

Artículo 4°—Se entiende por condiciones de trabajo, a los efectos de esta Ley:

1. Las condiciones generales y especiales bajo las cuales se realiza la ejecución de las tareas.
2. Los aspectos organizativos funcionales de las empresas y empleadores en general, los métodos, sistemas o procedimientos empleados en la ejecución de las tareas, los servicios sociales que éstos prestan a los trabajadores y los factores externos al medio ambiente de trabajo que tienen influencias sobre él.

Artículo 5°—Se entiende por medio ambiente de trabajo, a los efectos de esta Ley:

1. Los lugares, locales o sitios, cerrados o al aire libre, donde personas vinculadas por una relación de trabajo presten servicios a empresas, oficinas, explotaciones, establecimientos industriales, agropecuarios y especiales o de cualquier naturaleza que públicos o privados, con las excepciones que establece esta Ley.
2. Las circunstancias de orden socio-cultural y de infraestructura física que de forma inmediata rodean la relación hombre-trabajo, condicionando la calidad de vida de los trabajadores y sus familias.

3. Los terrenos situados alrededor de la empresa, explotación, establecimientos industriales o agropecuarios y que formen parte de los mismos.

Artículo 6°—A los efectos de la protección de los trabajadores en las empresas, explotaciones, oficinas o establecimientos industriales o agropecuarios, públicos y privados, el trabajo deberá desarrollarse en condiciones adecuadas a la capacidad física y mental de los trabajadores y en consecuencia:

1. Que garanticen todos los elementos del saneamiento básico.
2. Que presten toda la protección y seguridad a la salud y a la vida de los trabajadores contra todos los riesgos del trabajo.
3. Que aseguren a los trabajadores el disfrute de un estado de salud físico y mental normal y protección adecuada a la mujer, al menor y a personas naturales en condiciones especiales.
4. Que garanticen el auxilio inmediato al trabajador lesionado o enfermo.
5. Que permitan la disponibilidad de tiempo libre y las comodidades necesarias para la alimentación, descanso, esparcimiento y recreación, así como para la capacitación técnica y profesional.

Parágrafo Uno: Ningún trabajador podrá ser expuesto a la acción de agentes físicos, condiciones ergonómicas, riesgos psicosociales, agentes químicos, biológicos o de cualquier otra índole, sin ser advertido por escrito y por cualquier otro medio idóneo de la naturaleza de los mismos, de los daños que pudieren causar a la salud, y aleccionado en los principios de su prevención.

Parágrafo Dos: Quien ocultare a los trabajadores el riesgo que corren con las condiciones y agentes mencionados en el parágrafo anterior, o tratare de minimizarlos, creando de este modo una falsa conciencia de seguridad, o que de alguna manera induzca al trabajador hacia la inseguridad, queda incurso en las responsabilidades penales respectivas con motivo de la intencionalidad y con la circunstancia agravante del fin de lucro.

CAPITULO II

Del Ambito de Aplicación

Artículo 7°—Las disposiciones de esta Ley son aplicables a los trabajos efectuados por cuenta de un empleador en empresas y en general en todos los establecimientos industriales o agropecuarios, comerciales, de servicios, y cualesquiera sea la naturaleza de sus actividades, el lugar donde se ejecuten, persigan o no fines de lucro, sean públicas o privadas, con las excepciones que la misma establece.

El Instituto estará adscrito al Ministerio que establezca el Presidente de la República en Consejo de Ministros.

Artículo 13.—El Instituto será administrado por un Directorio integrado por cinco miembros Principales de la siguiente manera: Un Presidente, nombrado por el Presidente de la República en Consejo de Ministros; dos representantes de los trabajadores designados de acuerdo a la Ley sobre Representación de los Trabajadores en los Institutos Autónomos, Empresas y Organismos de Desarrollo Económico del Estado; un representante designado por la Federación Médica Venezolana; un representante designado por la Federación de Cámaras de Comercio y Producción (FEDECAMARAS). De igual manera será designado un miembro Suplente para cada miembro Principal.

Unico: El Ejecutivo Nacional establecerá la remuneración del Presidente del Instituto y el Directorio fijará la dieta por reunión de los otros miembros.

Artículo 14.—El Patrimonio del Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales estará integrado por:

- a) Las dotaciones presupuestarias que anualmente se le asignen en la Ley de Presupuesto.
- b) Las contribuciones especiales que por vía de contratación colectiva, obtengan las organizaciones sindicales para cumplir cometidos específicos del Instituto.
- c) Las donaciones que se acuerden por instituciones públicas o privadas para el cumplimiento de sus fines.
- d) Cualesquiera otros bienes que adquiriere por otro título.

Artículo 15.—El Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales tendrá las siguientes funciones y atribuciones:

1. Ejecutar la política nacional de condiciones y medio ambiente de trabajo en materia de Prevención, Salud, Seguridad y Bienestar que formule el Consejo Nacional. A tal efecto, deberá:
 - a) Crear los mecanismos necesarios a ese fin, llevando a cabo las acciones tendientes al cumplimiento de esa política.
 - b) Dictaminar con carácter obligatorio en las controversias técnicas y de condiciones de trabajo en el ámbito de la presente Ley. Actuará en este caso como Órgano de Aplicación en el campo administrativo de las normas legales o reglamentarias en lo que se funda la política en la materia y la ejecución de la misma. Su decisión agota la vía Administrativa, dejando a salvo los recursos establecidos por la Ley que rige la materia.
 - c) Acorda con las normas legales que se dicten, aplicar las sanciones a que se refiere el artículo 33.
 - d) Suetanciar el correspondiente Informe técnico relacionado con los apartes (b y c) precedentes.
 - e) A pedido de los empleadores o de los trabajadores prestar asistencia técnica para la caracterización de la índole profesional de los riesgos ocupacionales y demás especificaciones técnicas referidas a condiciones y medio ambiente de trabajo.
 - f) Asesorar a las organizaciones sindicales de trabajadores, que lo soliciten, sobre normas que tiendan a aplicar en la empresa o empresas las disposiciones contenidas en esta Ley que puedan ser incluidas en los contratos colectivos de trabajo.
 - g) Actuar como órgano de vigilancia y fiscalización del cumplimiento de las normas que rigen la materia objeto de esta Ley.

h) Hacer los ordenamientos y establecer los plazos, en los casos en que se comprobare un incumplimiento de las normas aplicables, y se requiera la ejecución de determinadas tareas para su corrección.

- i) Sugerir al Consejo normas que deban dictarse en apoyo al proceso de instrumentación de la política que se formule.
 - j) Solicitar la cooperación de las autoridades Nacionales, Estatales y Municipales para la aplicación de la política nacional en la materia objeto de esta Ley.
 - k) Solicitar la cooperación de los órganos del Poder Público para el ejercicio de las funciones de vigilancia y control.
 - l) Sugerir al Consejo el dictado de las normas correspondientes en el proceso de actualización permanente de especificaciones técnicas en los reglamentos y otros instrumentos que regulan la materia.
2. Realizar todos los actos administrativos necesarios para la instrumentación de la política nacional de condiciones y medio ambiente de trabajo, en materia de Prevención, Salud, Seguridad y Bienestar:
 - a) Administrar los servicios que se integren en el Instituto acorde con lo establecido en los artículos 16, 17 y 40 de la presente Ley, tendente a su mantenimiento y modernización.
 - b) Crear los mecanismos e instrumentos idóneos para la ejecución de las inspecciones e investigaciones en los ambientes previstos en la presente Ley.

CAPITULO V De los Servicios

Artículo 16.—El Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, centralizará todos los servicios que funcionan en el área de condiciones y medio ambiente de trabajo, y que actualmente dependen de distintos Organos de la Administración Nacional.

Artículo 17.—El Instituto Nacional centralizará el servicio de inspecciones, valoraciones, investigaciones, sanciones y toda otra acción dirigida al control del cumplimiento de las condiciones y medio ambiente de trabajo objeto de la presente Ley, estableciendo normas que unifiquen procedimientos, técnicas, y métodos para su ejecución.

Artículo 18.—Los funcionarios o empleados de la Administración Pública en ejercicio de sus funciones, quedan obligados a prestar todo el apoyo necesario a la tarea de Interacción y coordinación que deben desarrollar el Consejo y el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales en cumplimiento del artículo 10, numeral 4, y del artículo 15, numeral 2.

CAPITULO VI De las Obligaciones de los Empleadores y de los Trabajadores

Artículo 19.—Son obligaciones de los empleadores:

1. Garantizar a los trabajadores condiciones de Prevención, Salud, Seguridad y Bienestar en el Trabajo, en los términos previstos en la presente Ley y en las disposiciones reglamentarias que se establecieron.
2. Denunciar al Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, con carácter obligatorio, las enfermedades profesionales, los accidentes de trabajo y cualesquiera otras condiciones patológicas que ocurrieren dentro del ámbito laboral previsto por esta Ley.
3. Instruir y capacitar a los trabajadores respecto a la prevención de accidentes y enfermedades profesionales, así como también en lo que se refiere a uso de dispositivos personales de seguridad y protección, todo en concordancia con lo establecido en el artículo 6° de la presente Ley.

4. Organizar y mantener los servicios médicos y los órganos de Seguridad Laboral previstos en esta Ley.
5. Incorporarse activamente a los Comités de Higiene y Seguridad establecidos por la presente Ley.
6. Oír de los trabajadores sus planteamientos y tomar por escrito las denuncias que éstos formulen en relación a las condiciones y medio ambiente de trabajo. Hacer la participación correspondiente y tomar las medidas que el caso requiera. El Patrono en ningún caso podrá despedir al trabajador o aplicar cualquier otro tipo de sanción por haber hecho uso de los derechos consagrados en esta Ley.
7. Colocar en carteles, por trimestres sucesivos, en sitios visibles de la Empresa, los registros e índices de accidentes y enfermedades profesionales acaecidos en dichos lapsos.

Artículo 20.—Son obligaciones de los trabajadores:

1. Ejercer las funciones específicas derivadas de su contrato de trabajo en relación a los riesgos vinculados con el mismo, no sólo en defensa de su propia salud y seguridad, sino también con respecto a los demás trabajadores.
2. Dar cuenta inmediata a su superior jerárquico o a uno de los miembros del Comité de Higiene y Seguridad, de cualquier situación que constituya una condición insegura que amenazare la integridad física o la salud de los trabajadores.
3. Usar obligatoriamente, reclamar, aceptar y mantener, en buenas condiciones los implementos de seguridad personal, dando cuenta inmediata al responsable de su suministro, de la pérdida, deterioro o vencimiento de los mismos. El trabajador deberá informar al Comité de Higiene y Seguridad Industrial, cuando, con fundadas razones, los implementos a que se refiere esta disposición no correspondiesen a los riesgos que se pretende evitar.
4. Hacer buen uso y cuidar las instalaciones de saneamiento básico, industrial y agropecuario; así como también las instalaciones y comodidades de descanso, esparcimiento, recreación, actividades culturales, deportivas, consumo de alimentos, y en general, todas las instalaciones de servicio social.
5. Acatar las instrucciones, advertencias y enseñanzas que se le impartieren en materia de Higiene y Seguridad Industrial.
6. Respetar y hacer respetar los carteles, avisos y advertencias que se fijaren en diversos sitios, instalaciones y maquinarias de su centro de trabajo, en materia de salud y seguridad.
7. Acatar las disposiciones del servicio médico y del órgano de Seguridad Laborales de la Empresa, en materia de prevención, tratamiento y rehabilitación de enfermedades profesionales o no, y de accidentes de trabajo.
8. Participar activamente en forma directa, o a través de la elección de representantes, en los Comités de Higiene y Seguridad, otros Comités de promoción de servicios sociales y demás organismos paritarios o tripartitos que se crearen con los mismos fines.
9. Los capataces, caporales, jefes de grupos o cuadrillas, sobrestantes, y, en general toda aquella persona que en forma permanente u ocasional actuase como cabeza de grupo, plantilla o línea de producción industrial o agropecuaria, están obligados a vigilar la observancia de las prácticas de seguridad por el personal bajo su dirección, y a requerir de sus inmediatos superiores las dotaciones correspondientes.
10. Los capataces, caporales, sobrestantes, jefes de grupos o cuadrillas y, en general, todas aquellas personas que de manera permanente u ocasional, actúen como jefe de grupo, plantilla o línea de producción industrial o agropecuaria, que observaren o tuvieran conocimiento de la existencia de una condición insegura o de riesgos evidentes para la salud o la vida, impondrá de inmediato de ello a una cualquiera de los miembros del Comité de Higiene y Seguridad y a su inmediato superior, absteniéndose de realizar la tarea propuesta, hasta tanto no se dicte sobre la conveniencia o no de su ejecución.
11. Denunciar ante las autoridades competentes, cualquier violación a las condiciones y medio ambiente de trabajo, cuando el hecho lo requiera o en todo caso en que el patrono no corrija oportunamente las deficiencias denunciadas.

CAPITULO VII

De la Higiene y Seguridad Laborales

Artículo 21.—El proyecto, construcción, funcionamiento, mantenimiento y reparación de los medios, procedimientos y puestos de trabajo, deben ser concebidos, diseñados y ejecutados con estricta sujeción a las normas de Higiene y Seguridad Laborales.

Artículo 22.—Los empleadores están en la obligación de someter a la aprobación del Instituto de Previsión, Salud y Seguridad Laborales, mediante las debidas explicaciones y especificaciones, todo proyecto de nuevos medios y puestos de trabajo o la remodelación de los mismos, a fin de que los cambios tecnológicos contribuyan a hacer menos penoso o riesgoso el trabajo.

Artículo 23.—La construcción nacional e importación de máquinas, equipos y aparatos de uso industrial, agropecuario o de servicios, quedan sometidos a la aprobación y control por parte del Estado, de sus condiciones y dispositivos de seguridad.

Artículo 24.—Los constructores o importadores de máquinas o combinaciones de las mismas, equipos y aparatos de uso industrial, agropecuario o de servicios, deberán garantizar la suficiente y fácil adquisición de repuestos para sus dispositivos de seguridad.

Artículo 25.—Son de obligatoria observancia por parte de empresas y centros de trabajo, las normas técnicas de ingeniería y arquitectura relacionadas con la higiene industrial, la ergonomía y el saneamiento básico, conducentes al mantenimiento de los riesgos laborales por debajo de los umbrales de daños establecidos.

Artículo 26.—Cuando la experiencia o la investigación científica señalaren que las magnitudes o condiciones de trabajo establecidas como umbrales de daño deban ser modificadas, por no garantizar las vigentes la debida protección al trabajador, el Instituto de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, propondrá las modificaciones pertinentes al Consejo Nacional.

Artículo 27.—El Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, con fines de control llevará un registro de todas las sustancias destinadas en el país al uso industrial, agropecuario o de servicio, que por su naturaleza química, toxicidad o condición física pudieren causar daño a la salud. Los empleadores están en la obligación de participar al Instituto la introducción de nuevas sustancias en los procesos de producción y de servicios.

Quienes importaren sustancias de uso industrial, agropecuario o de servicio potencialmente dañinas para la salud de los trabajadores, deberán acompañar a los demás requisitos de importación exigida por la Ley, un certificado de libre venta en su país de origen.

CAPITULO VIII

De las enfermedades y accidentes profesionales

Artículo 28.—Se entiende por enfermedades profesionales, a los efectos de esta Ley, los estados patológicos contraídos con ocasión del trabajo o exposición al medio en el que el trabajador se encuentra obligado a trabajar; y aquellos estados patológicos imputables a la acción de agentes físicos, condiciones ergonómicas, meteorológicas, agentes químicos, agentes biológicos, factores psicológicos y emocionales, que se manifiesten por una lesión orgánica, trastornos enzimáticos o bioquímicos, trastornos funcionales o desequilibrio mental, temporales o permanentes, contraídos en el ambiente de trabajo que señale la reglamentación de la presente Ley, y en lo sucesivo se añadieren al ser aprobada su inclusión por el organismo competente.

Artículo 29.—En aquellas enfermedades profesionales de especial carácter progresivo, en las que el proceso patológico no se detiene, aun cuando al trabajador se le separe de su ambiente de trabajo, la responsabilidad del empleador continúa vigente, hasta que pudiere establecerse su carácter estacionario y se practicase una evaluación definitiva. No se extiende dicha responsabilidad en el caso de que el estado patológico sea complicado o agravado por afecciones intercurrentes, sin relación con el mismo, o sobreviniere el deceso por circunstancias igualmente ajenas a tal condición.

Artículo 30.—Cuando se practicasen exámenes de despistaje o diagnóstico precoces de las enfermedades profesionales y se concluyere que se han manifestado las primeras fases del proceso patológico, se practicará una exhaustiva investigación de las condiciones ambientales, y se tomarán las medidas pertinentes de corrección del medio, y las acciones necesarias para la recuperación del trabajador.

Artículo 31.—Las secuelas o deformidades permanentes, provenientes de enfermedades profesionales o accidentes de trabajo, vulneran la facultad humana, más allá de la simple pérdida de la capacidad de ganancias, alterando la integridad emocional y psíquica del trabajador lesionado, por lo que se consideran equiparables a las incapacitantes, en el grado que señale la reglamentación de la presente Ley.

Artículo 32.—Se entiende por accidentes de trabajo todas las lesiones funcionales o corporales permanentes o temporales, inmediatas o posteriores, o la muerte, resultantes de la acción violenta de una fuerza exterior que pueda ser determinada o sobrevenida en el curso del trabajo por el hecho o con ocasión del trabajo; será igualmente considerado como accidente de trabajo, toda lesión interna determinada por un esfuerzo violento, sobrevenida en las mismas circunstancias.

CAPITULO IX

De las Sanciones

Artículo 33.—Cuando el empleador a sabiendas que los trabajadores corren peligro en el desempeño de sus labores y se ocasionase la muerte por no cumplir con las disposiciones ordenadas en la presente Ley, serán castigados con pena de prisión de 7 a 8 años.

Cuando el empleador actuando en las mismas circunstancias haya ocasionado:

1. La incapacidad absoluta y permanente del trabajador, la pena será de seis (6) años de prisión.
2. La incapacidad absoluta y temporal, la pena será de cinco (5) años de prisión.
3. La incapacidad parcial y permanente, la pena será de cuatro (4) años de prisión.
4. La incapacidad parcial y temporal, la pena será de dos (2) años de prisión.

Parágrafo Primero: Dadas las situaciones de hecho contempladas en este artículo y en el treinta y uno (31) de la presente Ley, cuando se hubiere ocasionado la muerte del trabajador, el empleador queda obligado a pagar a los parientes del difunto que aparecen en el artículo 148 de la Ley del Trabajo y en el mismo orden establecido en la citada disposición, una indemnización equivalente al salario de cinco (5) años contados por días continuos.

Parágrafo Segundo: Igualmente el empleador queda obligado, dadas las situaciones de hecho contempladas en este artículo y en el treinta y uno (31) de la presente Ley, a lo siguiente:

1. En caso de incapacidad absoluta y permanente para el trabajo, pagará al trabajador una indemnización equivalente, al salario de cinco (5) años contados por días continuos;
2. En caso de incapacidad absoluta y temporal para el trabajo, pagará al trabajador una indemnización equivalente al triple del salario correspondiente de los días continuos que hubiere durado tal incapacidad;
3. En caso de incapacidad parcial y permanente, para el trabajo, pagará al trabajador una indemnización equivalente al salario de tres (3) años contados por días continuos;
4. En caso de incapacidad parcial y temporal para el trabajo, pagará al trabajador una indemnización equivalente al doble del salario correspondiente de los días continuos que le hubiere durado la incapacidad.

Parágrafo Tercero: Cuando la secuela o deformaciones permanentes, provenientes de enfermedades profesionales o accidentes del trabajo, hayan vulnerado la facultad humana del trabajador, más allá de la simple pérdida de su capacidad de ganancias, en las condiciones y circunstancias contempladas en el artículo treinta y uno (31) de esta Ley, el empleador será castigado con cinco (5) años de prisión. Igualmente, el empleador queda obligado a pagar al trabajador, por concepto de indemnización, una cantidad de dinero equivalente al salario integral de cinco (5) años contando los días continuos.

Parágrafo Cuarto: Cuando el empleador sea una persona jurídica, será enjuiciada penalmente del acto criminal tipificado en este artículo, la persona humana que resulte responsable y que haya actuado como representante legal, administrador, apoderado, mandante o gerente de empleador.

Parágrafo Quinto: El empleador queda exonerado de toda responsabilidad, cuando concurren las siguientes situaciones de los hechos:

1. Que el accidente hubiere sido provocado intencionalmente por la víctima.
2. Que el accidente sea debido a fuerza mayor extraña al trabajo, si no se comprobare la existencia de un riesgo especial.

Parágrafo Sexto: Independientemente de las penas establecidas en el presente artículo, el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, cuando exista peligro inminente o subsistan situaciones perjudiciales que deban ser corregidas, podrá adoptar las siguientes medidas:

1. Cierre temporal o definitivo de la empresa;
2. Imponer multas al empleador, cuyos montos deberán oscilar entre cinco mil (5.000) y quinientos mil (500.000) bolívares;
3. La suspensión total o parcial de la actividad o producción de la empresa. Comprobada la culpabilidad del empleador que motivó la sanción o la medida establecida en este ordinal, queda como consecuencia obligado a pagar los salarios correspondientes a sus trabajadores, por todo el tiempo en que esté en vigor la sanción o medida adoptada.

Parágrafo Séptimo: Los funcionarios del Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales que dejaren de cumplir con las funciones inherentes a su cargo serán despedidos de acuerdo con la gravedad de la falta y los requisitos de Ley.

Parágrafo Octavo: Los funcionarios del Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales que se dejaren sobornar o aceptaren dádivas o recompensas, serán penados con prisión de ocho (8) a doce (12) años.

Parágrafo Noveno: Los trabajadores que no observen las disposiciones de Higiene y Seguridad Industrial tales como: no usar las protecciones personales serán amonestados por los Comités de Higiene y Seguridad Industrial. Cuando rompan expresamente las protecciones personales que les suministre la empresa, remuevan o quiten protecciones a las distintas maquinarias, equipos y demás implementos protectores, serán despedidos de sus trabajos de acuerdo con lo establecido en la Ley del Trabajo vigente, artículo 31.

Parágrafo Décimo: El Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, será el encargado de imponer las sanciones pecuniarias, que ingresarán al tesoro nacional, por intermedio del órgano que considere conveniente, que están contempladas en la presente Ley. Contra estas sanciones no se oirán apelaciones.

Parágrafo Décimo Primero: Los Jueces de Primera Instancia en lo Penal serán los encargados de aplicar la pena de prisión contenida en la presente Ley, cuando tengan conocimiento por cualquier medio o de pleno oficio (Nicticia, Criminis).

Parágrafo Décimo Segundo: Por ante los Jueces de Primera Instancia de Trabajo se ventilará lo concerniente al pago por las distintas incapacidades contempladas en la presente Ley.

CAPITULO X

Disposiciones Especiales

Artículo 34.—Las empresas, establecimientos y explotaciones Industriales o agropecuarias, deberán organizar un servicio médico propio o incorporarse a algún servicio médico común o interempresa.

La exigencia de organización de Servicios Médicos de empresas, se regirá por criterios fundados en el número de trabajadores ocupados y en una evaluación técnica de los riesgos en cada caso.

El Ejecutivo Nacional al reglamentar la presente disposición, determinará las normas de aplicación de este artículo.

Artículo 35.—En cumplimiento del artículo 2° de la presente Ley, en toda empresa, explotación o establecimientos Industriales o agropecuarios, deberán constituirse Comités de Higiene y Seguridad. Estos Comités tendrán como funciones: vigilar las condiciones y medio ambiente de trabajo en la materia de esta Ley, asistir y asesorar al empleador y a los trabajadores en la ejecución del programa de prevención de accidentes y enfermedades profesionales. Los mismos estarán integrados por representantes de los trabajadores, de los empleadores y técnicos en Seguridad Industrial.

Artículo 36.—Las empresas deberán facilitar y adoptar todas las medidas tendientes a que los representantes de los trabajadores de los Comités de Higiene y Seguridad puedan realizar sus actividades cuando estén en cumplimiento de sus funciones.

Artículo 37.—Los trabajadores miembros del Comité de Higiene y Seguridad de la empresa, a que se refiere el artículo 35, hasta el número de tres, mientras estén en el ejercicio de sus cargos en el Comité y durante los tres meses siguientes a la pérdida de tal carácter, estarán amparados por la Inamovilidad a que se contrae el artículo 204 de la Ley del Trabajo vigente.

Artículo 38.—En ejercicio de la atribución establecida por el inciso b), numeral 2 del artículo 15, el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales realizará inspecciones a fin de fiscalizar el cumplimiento de la presente Ley. Las conclusiones de las mismas, debidamente registradas, constituirán un documento público y el Instituto deberá suministrar copia del mismo a las organizaciones de empleadores y trabajadores, después de lo cual procederá, al hubiere lugar, a la sustanciación del procedimiento para la aplicación de sanciones.

Artículo 39.—Efectuada la inspección y comprobada alguna infracción a las normas sobre condiciones y medio ambiente, el Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, ordenará la citación del empleador en caso de incumplimiento de las obligaciones establecidas en el artículo 19 y lo hará conocer las conclusiones a que ha llegado, fijando en ese momento un plazo adecuado para la corrección de la situación anormal que se haya comprobado. En caso de inminente peligro para la salud, seguridad y vida de los trabajadores, se tomarán las medidas inmediatas que el caso requiera.

CAPITULO XI

Disposiciones Transitorias

Artículo 40.—El Poder Ejecutivo Nacional dispondrá la transferencia al Instituto Nacional de Prevención, Salud y Seguridad Laborales, de los servicios del área de condiciones y medio ambiente de trabajo que actualmente dependen del Ministerio del Trabajo, del Ministerio de Sanidad y Asistencia Social y del Instituto Venezolano de los Seguros Sociales.

Asimismo, también dispondrá la transferencia al órgano, de otros servicios o programas conexos o vinculados a la materia de la presente Ley.

Artículo 41.—Hasta tanto no se reglamente la presente Ley, regirá lo dispuesto en el Reglamento de Higiene y Seguridad Industrial vigente y todas aquellas otras disposiciones reglamentarias encaminadas a la defensa de la salud, seguridad y bienestar de los trabajadores.

CAPITULO XII

Disposiciones Finales

Artículo 42.—Los órganos crediticios del Estado y aquellos que por gestión del Estado concedieren créditos destinados al establecimiento, ampliación o mejoramiento de explotaciones Industriales o agropecuarias, asignarán en porcentaje de éste a inversiones en materia de Prevención de Salud, Seguridad y Bienestar, para los trabajadores. Las condiciones y monto de esta asignación serán objeto de reglamentación especial.

Artículo 43.—Las inversiones que las empresas realicen para la adquisición de equipos de higiene y seguridad industrial, de acuerdo con las normas que fija la presente Ley y el Instituto de Prevención de Salud y Seguridad Laborales, serán objeto de desgravamen a los fines de la Ley del Impuesto sobre la Renta.

Dada, firmada y sellada en el Palacio Federal Legislativo, en Caracas, a los dos días del mes de julio de mil novecientos ochenta y seis. — AÑO 176° de la Independencia y 127° de la Federación.

ANALISIS DE LOS RIESGOS EN LOS PUESTOS DE TRABAJO EN UNA
EMPRESA ALIMENTICIA.

Realizado por:

González Silva, Maria Teresa

Sánchez, Odalis Margarita

Trabajo Especial de Grado, presentado ante la Escuela de Ciencias Sociales de la Universidad Católica Andres Bello, en cumplimiento parcial de los requisitos para optar al título de Licenciadas en Relaciones Industriales.

Aprobada su presentación

Ing. Alfredo Rivas Lairer

Tutor Académico

Caracas, Noviembre de 1988

VEREDICTO

Los suscritos, miembros del jurado designado para examinar el Trabajo Especial de Grado, presentado por las Bachilleres:

González Silva, Maria Teresa
Sánchez, Odalis Margarita

para optar al Título de Licenciadas en Relaciones Industriales en la Universidad Católica Andres Bello, hacen constar que han examinado el mismo, otorgándole la calificación de:

sin hacerse solidarios de las ideas ni conclusiones en el expuesto.

Caracas, Noviembre de 1988

Observaciones: