

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE 16
EVIDENCIA 2: "MATRIZ DE RIESGOS"

ELABORADO POR: JHOAN SEBASTIAN LAVERDE PEREZ
MARIA YADIRA VELASQUEZ
YOHANNI PAOLA MEZA CASTRILLO

PRESENTADO A:

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
TECNÓLOGO EN GESTIÓN LOGÍSTICA
REGIONAL CAUCA
2348341

Una matriz de riesgos según la norma GTC 45 es un instrumento que busca implementar de una mejor manera la práctica en la identificación de peligros y valoración de riesgos en el trabajo, en el marco de la seguridad industrial, en el cual se deben tener en cuenta los factores de riesgo a los cuales se encuentra sometido el trabajador.

De acuerdo a lo mencionado en el párrafo anterior, a la Evidencia: Riesgos laborales y Evidencia: Análisis preliminar de riesgos pertenecientes a esta guía de aprendizaje y al material de formación “Sistemas de Seguridad y Salud en los procesos logísticos”, en esta evidencia se le pide que realice una matriz de riesgos en la empresa que tiene como referencia para desarrollar las actividades que se han solicitado en esta actividad de aprendizaje, siguiendo todos los pasos correspondientes según la Norma GTC 45.

Para dicho fin, es necesario que realice los siguientes pasos:

- 1. Identifique los procesos logísticos relacionados con la seguridad de las personas y de los objetos, aplicando técnicas de control y revisión en los tiempos establecidos, y el control de los recursos de acuerdo con el consumo y requerimientos de los procesos.**

INDUSTRIAS LA VICTORIA

- El primer proceso logístico al que una persona se enfrenta es la charla o capacitación de personal previo a ingresar a laborar en la empresa, en esta capacitación le enseñan el uso e importancia de portar los implementos de protección personal, las buenas posturas, las buenas prácticas de manufactura, a reportar cualquier incidente y accidente.
- Posterior al primer proceso logístico también s Posterior al primer proceso logístico también se encuentran los procesos de aseo cuentan los procesos de aseo a las maquinas después de cada labor, teniendo en cuenta y recalcando que el aseo no es cuestión únicamente por higiene si no que es una medida preventiva para las maquinas.
- Los mantenimientos periódicos (mes a mes) a la maquinaria de la empresa son una medida preventiva para ellas, también para las personas que trabajan en ellas, realizando medidas preventivas se logran mucho más que evitar una falla en una de las maquinas, se incrementan los niveles de producción, se reducen los niveles de desperdicio, se reduce los niveles de riesgos laborales y se cumple con una medida de salud e higiene y seguridad industrial
- Las pausas activas son vistas quizá como un proceso poco productivo para las empresas, pero muy necesario, en muchas empresas buscan que estas

pausas activas sean más dinámicas y que integren más a todos los empleados de la compañía, con ellas se previenen malas posturas, enfermedades laborales, movimientos rutinarios y se promueve la convivencia e integración laboral vital para la comunicación activa y asertiva.

2. Seleccione 3 áreas o puestos de trabajo que considere fundamentales para hacer una evaluación de riesgo (identificación, análisis, evaluación y sugerencias que se pueden realizar por cargo o puesto, que es lo más recomendable dentro de una empresa).

Puesto de Trabajo	Identificación	Análisis	Sugerencia
Operario de producción	Objetos obstaculizando vías de acceso, exceso de ruido, malas posturas de trabajo y falta de EPP'S, puesto de trabajo desordenado.	Falta de control en el área por parte del supervisor y el área de calidad para evitar estos hallazgos.	Realizar llamado de atención al operario, realizar capacitación al área de producción sobre posturas de trabajo, supervisión permanente de supervisor de producción.
Operario de modulador eléctrico	Exceso de velocidad, sirena y luces fallando, no uso de epps.	El operario no acata las normas de seguridad vial dentro de la planta, equipos con fallas, el operario incumple normas de seguridad y salud en el trabajo.	Realizar capacitación de normas de seguridad, realizar capacitación de sensibilidad de seguridad, realizar informe del estado del equipo y reportar a mantenimiento.
Coordinador de Producción	Uso de calzado inadecuado en la empresa, no uso de los epps, no	Falta grave al reglamento de las normas de	Realizar capacitación sobre riesgos que se presentan en la compañía, llamado de atención o citación a

	reporta incidentes de la empresa	seguridad de la compañía.	descargos por falta grave por ser administrativo.
--	----------------------------------	---------------------------	---

- Identifique las condiciones de las instalaciones locativas de cada una de las áreas seleccionadas e indique los recursos de apoyo para el desarrollo de los programas de higiene y seguridad industrial, planes de mantenimiento, plan de trabajo e indicadores de gestión de la organización y para los recursos físicos y humanos.

CONDICIONES LOCATIVAS:

PRODUCCION:

Espacios entre maquinas o piso de 2.2 metros libres para los trabajadores
Alturas de la cubierta mínima de 3 mts para proteger a los trabajadores.
Pisos planos, antideslizantes, lavables, resistentes a cargas teniendo en cuenta la seguridad.

La distancia de las puertas mínima a recorrer es de 45m, ancho de 1.2 para un máximo de 50 personas y se debe abrir en dirección de salida.

En las ventanas colocar barandas de seguridad.

La señalización debe indicar salidas de emergencia, especificación de normas a cumplir en ese espacio de trabajo, señalización de seguridad, señalización de maquina y precauciones de uso, prohibiciones en la zona de trabajo.

La maquinaria debe tener señalización de funciones y precauciones de uso.

EMBALAJE

Espacios libres de obstáculos, distancias considerables entre cargas y maquinas.
Alturas de la cubierta mínima de 3 mts para proteger a los trabajadores.
Pisos planos, antideslizantes, lavables, resistentes a cargas teniendo en cuenta la seguridad.

En las ventanas colocar barandas de seguridad.

Estructuras de la localización, se tomarán las medidas adecuadas para controlar en los lugares de trabajo, las condiciones de temperatura ambiente.

La señalización debe indicar salidas de emergencia, especificación de normas a cumplir en ese espacio de trabajo, señalización de seguridad, señalización de maquina y precauciones de uso, prohibiciones en la zona de trabajo.

CARGUE

Espacios libres de obstáculos, distancias considerables entre cargas y maquinas.
Alturas de la cubierta mínima de 3 mts para proteger a los trabajadores.
Pisos planos, antideslizantes, lavables, resistentes a cargas teniendo en cuenta la seguridad.

En las ventanas colocar barandas de seguridad.

Estructuras de la localización, se tomarán las medidas adecuadas para controlar en los lugares de trabajo, las condiciones de temperatura ambiente.

La señalización debe indicar salidas de emergencia, especificación de normas a cumplir en ese espacio de trabajo, señalización de seguridad, señalización de maquina y precauciones de uso, prohibiciones en la zona de trabajo.

4. Defina la lista de verificación donde se incluyen todos los factores de riesgo que se pueden encontrar dentro de la empresa y la descripción. Sólo se deben marcar los factores de riesgo presentes dentro del puesto de trabajo a diagnosticar.

LISTADO DE VERIFICACION DE RIESGOS					
AREA/PUESTO DE TRABAJO			RESPONSABLES		
CEDIS			JHOAN SEBASTIAN LAVERDE		
FECHA	19-09-2022	HORA		7:00 AM	
CONDICIONES QUE EVALUAR		N/A	SI	NO	OBSERVACIONES
ORDEN Y ASEO Se dispone de recipientes debidamente marcados para el manejo de los residuos			x		
Existen elementos innecesarios que limiten el espacio.				x	
Las salidas de emergencias se encuentran libres de obstáculos.			x		
las áreas comunes se encuentran en orden sin arrumes, derrames o materiales innecesarios o de otras áreas.			x		
CONEXIONES ELECTRICAS					

La red eléctrica está debidamente protegidas y canalizadas		X		
El cableado eléctrico se encuentra sin pelones, talladuras o contacto con sustancias liquidas.			X	
Las áreas de alto voltaje se encuentran señalizadas y protegido de libre acceso.		X		
Se cuenta con un sistema de breakes que hace independiente a cada área con su energía eléctrica.		X		
ZONAS COMUNES				
Existe señalización de salidas y vías de emergencias.		X		
Existen señalización y vías para discapacitados.		X		
Se cuenta con botiquín de primeros auxilios.		X		
existen normas de seguridad para circular en el área y se hacen cumplir.			x	Existen normas, pero no se cumplen, es una labor del coordinador de almacén y supervisor de producción en las que están pendientes.
Se realiza mantenimiento a las luminarias		X		
Se cuenta con el numero necesario y en adecuadas condiciones los extintores.		X		
Se cuenta con un plan de mantenimiento de las áreas verdes.		X		

Las zonas asignadas para ingerir alimentos se encuentran pavimentadas demarcadas.		x		
El área de estacionamiento cuenta con su respectiva demarcación, señales de tránsito y controladores de velocidad		x		
RIESGO BIOLOGICO				
Dentro del área se tiene contacto con microorganismos patógenos, o cualquier otro organismo que afecte la salud.	x			
Se cuenta con un plan de reacción ante un suceso o contaminación biológica.		x		
Cuenta con los implementos e indumentaria necesaria para el contacto con estos organismos.		x		
RIESGO QUIMICO				
Dentro del área se tiene contacto directo o indirecto con sustancias químicas.	X			
Se cuenta con un plan de reacción ante un derrame o contacto directo con alguna sustancia química.		X		
Cuenta y porta con los implementos e indumentaria necesaria para el contacto con estos químicos.		x		
RIESGO FISICO				

En el área está expuesto a altos decibeles de ruido internas o externas.		X		
En el área está expuesto a altas o bajas temperatura.			X	
En el área está expuesto o en contacto con luz ultravioleta.			X	
En el área está expuesto a niveles de radiación.			X	
Cuenta y porta con los implementos e indumentaria necesaria para el contacto con estos.		X		

- 5. Cree el instrumento para la recolección de la información. Puede basarse en el modelo que está en el material complementario denominado “Anexos Salud ocupacional” perteneciente a esta actividad de aprendizaje o al ejemplo adjunto a material de apoyo para esta temática.**

PROCESO	ZONA / LUGAR	ACTIVIDADES	TAREAS	ROUTINARIO (SI O NO)	PELIGRO		EFECTOS POSIBLES	CONTROLES EXISTENTES		
					Descripción	Clasificación		Fuente	Medio	Individuo
ETIQUETADO	PRODUCCION	ETIQUETAR Y EMPACAR.	Configurar la máquina, cambiar de rollos, empacar, revisar, diligenciar formato y configurar el codificador.	SI	Atoramiento de manos y brazo entero, malas posturas y manipulación de éter.	FISICO - QUIMICO	FRACTURAS E INTOXICACION	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	ENTRENAMIENTO AL PUESTO Y RETROALIMENTACION DIARIA.	GUANTES, TAPABOCAS Y GAFAS

6. Siga el procedimiento de acuerdo con la Metodología GTC 45/2012 para el diligenciamiento de la matriz, identificación de los peligros y valoración de los riesgos.

MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS METODOLOGÍA GUÍA GTC 45

RAZÓN SOCIAL DE LA EMPRESA	PRODUCTOS LA VICTORIA	NIT	830.006.586-6
ACTIVIDAD ECONÓMICA PRINCIPAL	FABRICACIÓN DE PRODUCTOS LACTEOS	CÓDIGO	1081
DIRECCIÓN	CARRERA 32 C N. 01 D 07	TELEFONO	3605015-3713225
CIUDAD/MUNICIPIO	CHINCHINA CALDAS	NÚMERO DE TRABAJADORES	77 TRABAJADORES

PROCESO	ZONA / LUGAR	CARGOS ASOCIADOS	ACTIVIDADES	TAREAS	RUTINARIA: SI o NO	PELIGRO		EFECTOS POSIBLES	CONTROLES EXISTENTES			EVALUACIÓN DEL RIESGO						VALORACIÓN DEL RIESGO	CRITERIOS PARA ESTABLECER CONTROLES				MEDIDAS DE INTERVENCIÓN				
						DESCRIPCIÓN	CLASIFICACIÓN		FUENTE	MEDIO	INDIVIDUO	NIVEL DE DEFICIENCIA	NIVEL DE EXPOSICIÓN	NIVEL DE PROBABILIDAD (NP= ND x NE)	INTERPRETACIÓN DEL NIVEL DE PROBABILIDAD	NIVEL DE CONSECUENCIA	NIVEL DE RIESGO (NR) e INTERVENCIÓN	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO	NRO EXPUESTOS	PEOR CONSECUENCIA	EXISTENCIA REQUISITO LEGAL ESPECIFICO ASOCIADO (SI o NO)	CUAL	ELIMINACIÓN	SUSTITUCIÓN	CONTROLES DE INGENIERIA	CONTROLES ADMINISTRATIVOS, SEÑALIZACIÓN, ADVERTENCIA	EQUIPOS / ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL
OPERATIVO	ÁREA DE EMPAQUE	JEFE DE EMPAQUE AUXILIARES DE EMPAQUE (Tajadora, selladora, flow pack, video jet) AUXILIARES RUTA Y EMPAQUE	EMPAQUE DE PRODUCTOS DE PANADERIA	REALIZAR EMPAQUE DE LOS DIFERENTES PRODUCTOS DE PANADERIA (PAN, PAN TAJADO, MOGOLLAS, TOSTADAS)	SI	Carga estática de pie, presentada por la jornada de trabajo de alta duración, con una postura estática de pie en la realización de la actividad laboral	CARGA FÍSICA/ BIOMECÁNICO	Dolor lumbar Fatiga muscular Cansancio Lumbalgias	Ninguno	Ninguno	Programa de pausas activas	6	4	24	MUY ALTO	10	240	II	ACEPTABLE CON CONTROL ESPECIFICO	18	Lesiones osteomusculares Trastornos musculoesqueleticos Incapacidad temporal	SI	DECRETO 1477 DE 2014			Seguimiento al programa preventivo y correctivo a maquinaria defectuosa que pueda generar mayor esfuerzo para el trabajador Implementar un Programa de Vigilancia epidemiologica para lesiones osteomusculares Formación en autocuidado, higiene postural y	Es necesario fortalecer y asegurar la realización de pausas activas, determinando tiempos especificos para la realización de las mismas Dotar al personal de calzado confortable bajo, con suela antideslizante y para el desarrollo de labores con bipedestación.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

[illegible]

OPERATIVO	ÁREA DE PRODUCCIÓN ÁREA DE EMPAQUE ÁREA DE PASTELERIA	JEFE DE EMPAQUE AUXILIARES DE EMPAQUE (Tajadora, selladora, flow pack, video jet) AUXILIARES RUTA Y EMPAQUE JEFE DE PANADERÍA AUXILIARES DE PANADERÍA (Multiformadora, tablonero, hornero, cilindrador) JEFE DE PASTELERIA AUXILIARES DE PASTELERIA	EMPAQUE DE PRODUCTOS DE PANADERIA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PANADERIA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA	REALIZAR EMPAQUE DE LOS DIFERENTES PRODUCTOS DE PANADERIA (PAN, PAN TAJADO, , MOGOLLAS, TOSTADAS) ELABORACIÓN DE MASA PARA PAN, ELABORACIÓN HOJALDRE, ELBORACIÓN DE DIFERENTES PRESENTACIONES DE PAN. ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA (Mantecadas, pasa bocas, pasteles, galletas, liberales)	SI	Iluminación deficiente Ausencia de luminarias sobre el plano de trabajo	Físico/ ILUMINACIÓN	Fatiga ocular Disminución de la destreza y precisión	Ninguno Ninguno	Niunguno	10	4	40	MUY ALTO	10	400	II	ACEPTABLE CON CONTROL ESPECIFICO	27	Alteraciones visuales Cefaleas Accidentes de trabajo	SI	RESOLUCIÓN N 2400 DE 1979 (art. 79 al 87) Resolución 40122 de 2016. Reglament o Técnico de Iluminación y Alumbrado Público - RETILAP			Realizar mantenimient o correctivo y preventivo de las luminarias Realizar limpieza de las luminarias Mediciones higienicas de niveles de iluminación en los tres turnos de trabajo	Implementar un programa de mantenimiento preventivo y correctivo de luminarias Realizar una inspección de iluminarias en el turno de la noche	
OPERATIVO	ÁREA DE PRODUCCIÓN Y PASTELERIA	JEFE DE PANADERÍA AUXILIARES DE PANADERÍA (Multiformadora, tablonero, hornero, cilindrador) JEFE DE PASTELERIA AUXILIARES DE PASTELERIA	ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PANADERIA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA	ELABORACIÓN DE MASA PARA PAN, ELBORACIÓN HOJALDRE, ELBORACIÓN DE DIFERENTES PRESENTACIONES DE PAN. ELABORACIÓN DE MASA PARA PRODUCTOS DE PASTELERIA (Mantecadas, pasabocas, pasteles, galletas, liberales)	SI	Exposición a polvos inorgánicos como la Harina	QUÍMICO/ POLVOS ORGÁNICOS INORGÁNICOS	Irritación de la vías respiratorias y mucosas Alteraciones respiratorias Rinitis	Ninguno Ninguno	Uso de protector respiratorio	10	4	40	MUY ALTO	25	1000	I	NO ACEPTABLE	34	Enfermedades pulmonares Asma ocupacional	SI	RESOLUCIÓN N 2400 DE 1979 (art. 154) DECRETO 1447 DE 2014			Mediciones higienicas de material particulado	Exámenes médicos ocupacionales periódicos.	Uso de EPP según la norma NIOSH N95
LIMPIEZA Y ASEO	OFICINAS PLANTA	PERSONAL DE ASEO AUXILIAR ENCARGADO DE LAVADO DE CANASTILLAS	LIMPIEZA Y ASEO DE INSTALACIONES	LIMPIAR, BARRER, TRAPEAR OFICINAS Y PLANTAS, LAVAR BAÑOS, LAVADO DE CANASTILLAS.	SI	Manipulación y contacto con productos de aseo (detergentes, desinfectante s, etc.) para la limpieza y aseo de las instalaciones y canastillas, los cuales presentan característica s irritantes.	QUÍMICO/ LÍQUIDOS	Alteraciones cutáneas Alergias Sarpullidos	Ninguno Ninguno	Uso de guantes	6	2	12	ALTO	10	120	III	MEJORABLE	4	Alteraciones cutáneas Alergias Sarpullidos	SI	LEY 55 DE 1993			Asegurar el uso permanente de EPP al realizar la actividad Cumplimiento de las indicaciones de hojas de seguridad de productos químicos.	Dotar al personal de aseo de los elementos de proteccion necesarios (Guantes, tapabocas, gafas que protejan contra sustancias quimicas)	
VENTAS	PUNTO DE VENTA	AUXILIAR PUNTO DE VENTA	VENTA DE PRODUCTOS	ATENCIÓN AL PÚBLICO	SI	Situaciones de atraco, robos u otras situaciones de violencia en el área de punto de venta	CONDICIONES DE SEGURIDAD/ PÚBLICOS	Heridas Golpes Alteraciones del comportamiento	Instalación de camaras de seguridad Instalación de ventana de seguridad en el espacio dispuest	Ninguno Ninguno	6	1	6	MEDIO	100	600	I	NO ACEPTABLE	1	Muerte del trabajador que atiende el punto de venta	SI	LEY 1562 DE 2012			Capacitar al trabajador que atiende el punto de venta en el manejo del riesgo público, orientar al trabajador en que hacer antes, durante y después. Mediante protocolos de seguridad, orientar a los trabajadores ante cualquier		

								o para atender y pasar producto s															eventualidad de riesgo público.						
TRANSPORTE		CONDUCTORES AUXILIARES DE CONDUCCIÓN	TRANSPORTE DE PRODUCTOS TERMINADOS	CONDUCCIÓN DE CAMIONES HASTA LOS DIFERENTES PUNTOS DE VENTA	SI	Accidentes de trabajo al transportar producto final	CONDICIONES DE SEGURIDAD/ ACCIDENTES DE TRANSITO	Heridas Golpes Lesiones	Ninguno	Ninguno	Ninguno	6	4	24	MUY ALTO	10 0	240 0	I	NO ACEPTABLE	4	Pérdida prematura de vidas humanas Secuelas físicas o psicológicas Perjuicios materiales Daños a terceros.	SI	RESOLUCIÓN N 1565 DE 2014				Mantenimient o preventivo y correctivo de vehiculos	Verificar la idoneidad del trabajador que maneja los camiones Diseñar e implementar un plan estratégico de seguridad vial	
OPERATIVO	ÁREA DE PASTELERIA	JEFE DE PASTELERIA AUXILIARES DE PASTELERIA	ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA	ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA (Mantecadas, pasabocas, pasteles, galletas, liberales)	SI	Fugas en punto de gas	CONDICIONES DE SEGURIDAD/ TECNOLÓGIC O	Intoxicación Heridas Quemaduras	Ninguno	Ninguno	Ninguno	6	4	24	MUY ALTO	10 0	240 0	I	NO ACEPTABLE	7	Explosión e incendio Muerte.	SI	RESOLUCIÓN N 2400 DE 1979 LEY 1562 DE 2012			Seguridad, mantenimient o preventivo e inspecciones de seguridad a ductos, tanques, mangueras y accesorios de gas y líquidos inflamables Instalación y mantenimient o de red contra incendios	Dotación y capacitación en uso adecuado de extintores Conformación de brigada de emergencias con recurso suficientes en equipos y personal Diseño e implementación del Plan de prevención, preparación y respuesta ante emergencias Realizar simulacros de evacuación Capacitación a los trabajadores en la identificación y control de peligros y riesgos. Contar con los procedimientos operativos normalizados para atención en caso incendio		

OPERATIVO	PLANTA	<div>JEFE DE EMPAQUE AUXILIARES DE EMPAQUE (Tajadora, selladora, flow pack, video jet)</div> <div>AUXILIARES RUTA Y EMPAQUE</div> <div>JEFE DE PANADERÍA AUXILIARES DE PANADERÍA (Multiformador, tablonero, hornero, cilindrador)</div>	<div>EMPAQUE DE PRODUCTOS DE PANADERIA</div> <div>ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PANADERIA</div> <div>ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA</div> <div>HORNEADO DE PAN</div>	<div>REALIZAR EMPAQUE DE LOS DIFERENTES PRODUCTOS DE PANADERIA (PAN, PAN TAJADO, MOGOLLAS, TOSTADAS)</div> <div>ELABORACIÓN DE MASA PARA PAN, ELABORACIÓN DE HOJALDRE, ELABORACIÓN DE DIFERENTES PRESENTACIONES DE PAN.</div> <div>ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA (Mantecadas, pasa bocas, pasteles, galletas, liberales)</div>	SI	<div>Falencias en el aislamiento eléctrico de todos los cables activos</div> <div>Interruptores de luz no se encuentran sujetos</div> <div>Tomas eléctricas y conexiones eléctricas en mal estado.</div> <div>Posible contacto con enchufes y cables eléctricos de equipos y máquinas utilizadas.</div>	<div>CONDICIONES DE SEGURIDAD/ ELÉCTRICO</div>	<div>Fibrilación ventricular</div> <div>Quemaduras</div> <div>Tetanización</div> <div>Schok</div>	Ninguno	Ninguno	Ninguno	6	2	12	ALTO	60	720	I	NO ACEPTABLE	40	<div>Paro cardiaco,</div> <div>Paro respiratorio</div> <div>Quemaduras severas</div> <div>Muerte</div>	SI	<div>RESOLUCIÓN 2400 DE 1979</div>					<div>Cumplir con el RETIE (Reglamento Técnico para Instalaciones Eléctricas)</div> <div>Diseñar e implementar programa de mantenimiento correctivo y preventivo de las redes y tomas eléctricas.</div> <div>Todas las instalaciones, maquinas, aparatos y equipos eléctricos, deben ser contruidos, instalados, protegidos, aislados y conservados de tal manera que se evite el riesgo de contacto accidental.</div> <div>Aislar los conductores de riesgos.</div> <div>Estandarizar, documentar y divulgar procedimientos de trabajo y mantenimiento seguro con redes, instalaciones y equipos eléctricos.</div> <div>Evitar pisos húmedos y otra humedad en la proximidad a las instalaciones eléctricas.</div> <div>Capacitar al personal en el riesgo.</div> <div>Los enchufes y los circuitos eléctricos deben estar totalmente aislados</div> <div>Revisar su correcto funcionamiento periódicamente.</div> <div>Los conductores y cables de los diferentes equipos se mantendrán en perfecto estado.</div> <div>Distribuir uniformemente las redes e instalaciones eléctricas.</div>	<div>Elementos de protección personal como guantes, casco, calzado de seguridad dieléctrico, etc. , para los trabajadores que esten expuestos este riesgo.</div>
-----------	--------	---	--	---	----	---	--	---	---------	---------	---------	---	---	----	------	----	-----	---	--------------	----	--	----	------------------------------------	--	--	--	--	--	--

OPERATIVO	ÁREAS DE PRODUCCIÓN-EMPAQUE-BODEGA-PASTELERÍA	JEFE DE EMPAQUE AUXILIARES DE EMPAQUE (Tajadora, selladora, flow pack, video jet) RUTA Y EMPAQUE JEFE DE PANADERÍA AUXILIARES DE PANADERÍA (Multiformado ra, tablonero, hornero, cilindrador) JEFE DE PASTELERIA AUXILIARES DE PASTELERIA JEFE DE BODEGA AUXILIARES DE BODEGA	EMPAQUE DE PRODUCTOS DE PANADERIA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PANADERIA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA HORNEADO DE PAN	REALIZAR EMPAQUE DE LOS DIFERENTES PRODUCTOS DE PANADERIA (PAN, PAN TAJADO, MOGOLLAS, TOSTADAS) ELABORACIÓN DE MASA PARA PAN, ELABORACIÓN DE HOJALDRE, ELABORACIÓN DE DIFERENTES PRESENTACIONES DE PAN. ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE PASTELERIA (Mantecadas, pasa bocas, pasteles, galletas, liberales)	SI	Gestión organizacional Demandas cuantitativas en el ritmo de trabajo Demandas de la jornadas de trabajo, trabajo nocturno y horas extras Demandas ambientales (Ruido, iluminación, ventilación) y de esfuerzo físico (Carga física)	PSICOSOCIAL	Carga física Carga mental Carga emocional Estrés Migraña	Ninguno	Conformación del comité de convivencia laboral	Ninguno	6	4	24	MUY ALTO	25	600	I	NO ACEPTABLE	58	Alteraciones cardiovasculares Alteraciones gastrointestinales Cefalea Depresión Ansiedad Alteraciones del comportamiento Accidentes de trabajo	SI	RESOLUCIÓN N 2646 DE 2008 RESOLUCIÓN N 1356 DE 2012 RESOLUCIÓN N 652 DE 2012				Aplicación de instrumentos para la evaluación de factores de riesgo psicosocial. Aplicación de cuestionarios de factores de riesgo psicosocial intralaboral y extralaboral. Implementar un Programa de Vigilancia epidemiologica de factores psicosociales evidenciados. Establecer una política clara para prevenir acoso laboral y promover un ambiente de convivencia laboral. Desarrollar programas de intervención en crisis. Fomentar el apoyo entre el equipo de trabajo en la realización de las tareas. Garantizar el respeto y el trato justo a las personas. Proporcionar toda la información necesaria, adecuada y a tiempo para facilitar la realización de tareas y la adaptación a los cambios.
-----------	---	---	--	--	----	--	-------------	--	---------	--	---------	---	---	----	----------	----	-----	---	--------------	----	--	----	--	--	--	--	---

[illegible]

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE 16

EVIDENCIA 2:

“MATRIZ DE RIESGOS”

INTEGRANTE:

ERIKA JOHANA QUINAYAS ROJAS

INSTRUCTORA:

NOHORA JULIETA BOLAÑOS BOLAÑOS

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA

GESTION LOGISTICA

FICHA 2348572

REGIONAL CAUCA

2021

TABLA DE CONTENIDO

Contenido

INTRODUCCION.....	3
1. Identifique los procesos logísticos relacionados con la seguridad de las personas y de los objetos, aplicando técnicas de control y revisión en los tiempos establecidos, y el control de los recursos de acuerdo con el consumo y requerimientos de los procesos.	4
2. Seleccione 3 áreas o puestos de trabajo que considere fundamentales para hacer una evaluación de riesgo (identificación, análisis, evaluación y sugerencias que se pueden realizar por cargo o puesto, que es lo más recomendable dentro de una empresa).....	7
3. Identifique las condiciones de las instalaciones locativas de cada una de las áreas seleccionadas e indique los recursos de apoyo para el desarrollo de los programas de higiene y seguridad industrial, planes de mantenimiento, plan de trabajo e indicadores de gestión de la organización y para los recursos físicos y humanos.....	11
4. Defina la lista de verificación donde se incluyen todos los factores de riesgo que se pueden encontrar dentro de la empresa, el código y la descripción. Sólo se deben marcar los factores de riesgo presentes dentro del puesto de trabajo a diagnosticar.....	15
5. Cree el instrumento para la recolección de la información. Puede basarse en el modelo que está en el material complementario denominado “Anexos Salud ocupacional” perteneciente a esta actividad de aprendizaje.....	17
6. Siga el procedimiento de acuerdo a la Metodología GTC 45/2012 para el diligenciamiento de la matriz, identificación de los peligros y valoración de los riesgos.	20
CONCLUSIONES.....	24
BIBLIOGRAFIA	25
Bibliografía	25

INTRODUCCION

Las normas o guías metodológicas son herramientas que ayudan a las empresa a organizar y estandarizar sus procesos e igualmente en materia de seguridad y salud del trabajo, es por esto que esta evidencia la realizamos con el fin de saber porque es importante la matriz de riesgo según la norma GTC 45, ya que es una guía metodológica que nos orienta sobre como evaluar riesgos y peligros en diferente ambiente laborales, en factores tales como accidentes de trabajo que son sucesos repentinos que le ocurre al trabajador en el desarrollo de una actividad propia que está ejecutando generando una lesión o muerte, en actividades rutinaria o no rutinarias, utilizando un análisis de riesgos que es el que se encarga de evaluar la naturaleza del riesgo y determinar el nivel del mismo partiendo de las consecuencias que nos permite obtener el resultado de lesión o enfermedad; junto con las consecuencias expresadas cuantitativamente o cualitativamente; y el diagnostico de condiciones de trabajo el cual es el resultado de un procedimiento sistemático donde se identifica localiza y valora lo que son factores en diferentes ambientes laborales sea infraestructura, materiales, equipos o procedimientos asociados a la organización como también estilo de mando, produciendo riesgos psicosociales, ergonómicos, físicos, químicos o biológicos existentes en un ambiente laboral.

MATRIZ DE RIESGOS

1. **Identifique los procesos logísticos relacionados con la seguridad de las personas y de los objetos, aplicando técnicas de control y revisión en los tiempos establecidos, y el control de los recursos de acuerdo con el consumo y requerimientos de los procesos.**

La empresa Propal S.A. (Actualmente Carvajal Pulpa y Papel) es una empresa colombiana que está dedicada a la producción de papel a partir de la fibra de caña de azúcar. Posee plantas de fabricación, localizada en Yumbo, Valle del Cauca, genera 1.500 empleos directos y 10.000 indirectos. Fue fundada el 19 de noviembre de 1957 por W. R. Grace and Co. (EE. UU) bajo la razón social de Pulpa y Papel Colombianos, PULPACO. Propal s.a. firmó voluntariamente en 1994 su adhesión al Proceso de responsabilidad Integral “Compromiso Social y Ambiental con el Desarrollo sostenible” dentro del aprovisionamiento, producción, almacenaje, transporte y distribución de sus productos.

Dentro de su política propal hace una gestión sistemática y estructurada donde su importancia es asegurar el mejoramiento de la salud y seguridad en el lugar de trabajo, aplicables a los riesgos de salud y seguridad ocupacional y a aquellos riesgos relacionados a la gestión de la empresa que puedan causar algún tipo de impacto en su operación y que además sean controlables.

Las normas ISO 9.000, ISO 14.000 y ahora las OHSAS 18.000, benefician en el engrandecimiento de la imagen interna, como externa, de las empresas, y fortalecen las relaciones con sindicatos y gremios laborales y sociales.

1. La vida y la integridad de las personas está por encima de las operaciones del negocio. La empresa se compromete a liderar y asignar los recursos para garantizar el más alto desempeño en seguridad industrial y salud ocupacional.
2. Mejorar de manera continua los resultados en Seguridad Industrial y Salud Ocupacional a través de un proceso de transformación cultural, involucrando tanto a los niveles gerenciales como los operacionales, asumiendo el compromiso de auto cuidado y generando un ambiente participativo y disciplinado.
3. Cada gerente es responsable por la gestión, los resultados y todo lo que ocurra a sus colaboradores y en su proceso.

4. Orientar los esfuerzos hacia la reducción del riesgo, considerando procesos, equipos, instalaciones, métodos, herramientas y entrenamiento y así mismo prevenir lesiones y enfermedades, de acuerdo con los riesgos propios de la industria papelera.
5. Cumplir permanentemente con la legislación nacional vigente, los requisitos de los Sistemas de Gestión de Seguridad Industrial, Salud Ocupacional (OHSAS 18001), Responsabilidad Integral y otros compromisos, a los cuales la Empresa se adhiera voluntariamente.
6. El cumplimiento de la política de seguridad industrial y salud ocupacional es condición de empleo. Todas las personas definidas en el alcance, deberán cumplir con las normas, procedimientos, estándares establecidos y asumirán la responsabilidad por lo que ocurra en su puesto de trabajo.
7. Implementación del SG-SST compuesto por varios subprogramas, Subprograma de medicina preventiva y del trabajo, de higiene y seguridad industrial, de saneamiento básico ambiental.

los programas de Seguridad y Salud Ocupacional incluyen planes de acción, prácticas, procedimientos, capacitación, participación y concientización del personal y planificación de emergencias. Los programas están definidos de manera corporativa y contienen el plan de ejecución, los recursos, responsables y plazos en los cuales se propone realizar las actividades de mejoramiento, mitigación o corrección de las anomalías. Para conocer las estrategias que Propal S.A. en materia de seguridad está encaminada y con base a alcanzar y mantener indicadores en tal sentido, aplicando matrices genéricas, métodos de indagación documental como fuente de información obteniéndose mediante la siguiente documentación: Política de seguridad industrial que rige a la compañía. Manual del sistema de gestión de seguridad industrial y salud ocupacional de Propal s.a. basado en la norma ntc OHSAS - 18001:2007 aplicado para la certificación de la empresa.

- “Todos los trabajadores están obligados a:

- a) Cumplir las disposiciones de la presente Ley y sus reglamentaciones, así como con las normas del reglamento de medicina, higiene y seguridad que se establezca;
- b) Usar y mantener adecuadamente los dispositivos para control de riesgos y equipos de protección personal y conservar en orden y aseo los lugares de trabajo;
- c) Colaborar y participar en la implantación y mantenimiento de las medidas de prevención de riesgos para la salud que se adopten en el lugar de trabajo.

Artículo 88.- Toda persona que entre a cualquier lugar de trabajo deberá cumplir las normas de higiene y seguridad establecidas por esta Ley, sus reglamentaciones y el reglamento de medicina, higiene y seguridad de la empresa respectiva.

Artículo 91.- Los establecimientos industriales deberán tener una adecuada distribución de sus dependencias, con zonas específicas para los distintos usos y actividades, claramente separadas, delimitadas o demarcadas y, cuando la actividad así lo exija, tendrán espacios independientes para depósitos de materias primas, elaboración, procesos especiales, depósitos de productos terminados y demás secciones requeridas para una operación higiénica y segura.

Artículo 98.- En todo lugar de trabajo en que se empleen procedimientos, equipos, máquinas, materiales o sustancias que den origen a condiciones ambientales que puedan afectar la salud y seguridad de los trabajadores o su capacidad normal de trabajo, deberán adoptarse las medidas de higiene y seguridad necesarias para controlar en forma efectiva los agentes nocivos, y aplicarse los procedimientos de prevención y control correspondientes.

Artículo 101.- En todos los lugares de trabajo se adoptarán las medidas necesarias para evitar la presencia de agentes químicos y biológicos en el aire con concentraciones, cantidades o niveles tales que representen riesgos para la salud y el bienestar de los trabajadores o de la población en general.

Artículo 102.- Los riesgos que se deriven de la producción, manejo o almacenamiento de sustancias peligrosas serán objeto de divulgación entre el personal potencialmente expuesto, incluyendo una clara titulación de los productos y demarcación de las áreas donde se opere con ellos, con la información sobre las medidas preventivas y de emergencia para casos de contaminación del ambiente o de intoxicación.

Artículo 111.- En todo lugar de trabajo se establecerá un programa de Salud Ocupacional, dentro del cual se efectúen actividades destinadas a prevenir los accidentes y las enfermedades relacionadas con el trabajo. Corresponde al Ministerio de Salud dictar las normas sobre organización y funcionamiento de los programas de salud ocupacional. Podrá exigirse la creación de comités de medicina, higiene y seguridad industrial con representación de empleadores y trabajadores.

Artículo 125.- Todo empleador deberá responsabilizarse de los programas de medicina preventiva en los lugares de trabajo en donde se efectúen actividades que puedan causar riesgos para la salud de los trabajadores. Tales programas tendrán por objeto la promoción, protección, recuperación y rehabilitación de la salud de los trabajadores, así como la correcta ubicación del trabajador en una ocupación adaptada a su constitución fisiológica y psicológica” (ROLDAN, 2012).

2. Seleccione 3 áreas o puestos de trabajo que considere fundamentales para hacer una evaluación de riesgo (identificación, análisis, evaluación y sugerencias que se pueden realizar por cargo o puesto, que es lo más recomendable dentro de una empresa).

Propal s.a. es una empresa muy grande, debido a esto la evaluación de riesgo busca identificar y eliminar riesgos presentes en los entornos laborales siendo una obligación empresarial y una herramienta fundamental para la prevención de daños a la salud como también la seguridad de los trabajadores.

Objetivo: prevenir, mitigar y corregir los riesgos generados en las actividades derivadas de las condiciones de trabajo.

Zona de Fabricación



Se realiza un **análisis** más profundo del área, ya que en esta zona de fabricación es muy industrializado y consta de diferentes tipos de maquinarias que permiten realizar la mayor parte del proceso.

Riesgo Físico: Se toma tiempo a la maquinaria y al observar sus actividades son persistentes y en sus procesos lo realiza con exactitud, pero se hace la inspección de que dentro del área por estar en un espacio encerrado hay que implementar más cuidado en el ambiente ya que su ventilación frente a las maquinas no se observa mayor salida del ruido y aumento de la desconcentración de las actividades.

Se **sugiere** un mantenimiento constante y una adaptación sobre el foco del ruido, sobre el medio de propagación o sobre el trabajador Refuerzos de las prestaciones acústicas de paredes, techos y suelos (normalmente mediante el uso de paneles acústicos) o el uso de amortiguadores y bancadas de inercia anti-vibratorias.

Riesgo Químicos: En esta área se hace un análisis y se verifica el trabajador está muy expuesto a sustancias orgánicas e inorgánicas siendo estos causantes de accidentes

laborales y por ende enfermedades que pueden ocasionar inhalación, intoxicación o absorción y que pueden ser severos al causar la muerte, intoxicación o dermatitis entre otras.

Modo de Prevenir: se ofrecen alternativas para evitar caer en accidente laborales causadas por químicos.

Verificar los inyectores, tuberías y demás pasos de agua si se encuentran roedores informar inmediatamente al supervisor encargado.

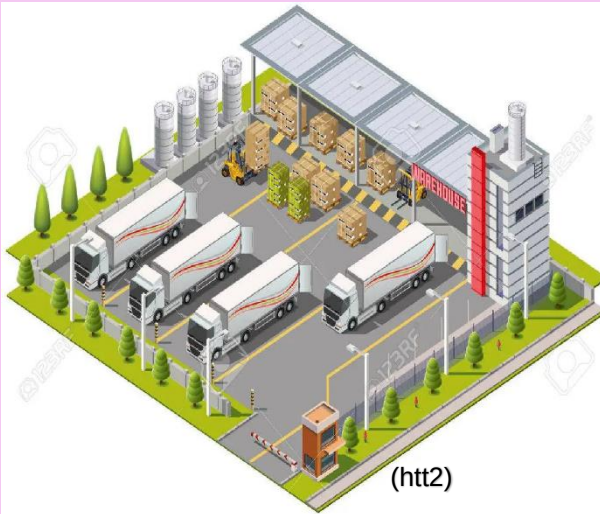
Estar en constante comunicación con los demás trabajadores para determinar su ubicación respecto a la zona donde están desarrollando sus actividades.

En los factores ambientales se puede también producir enfermedades a largo plazo debido a la fabricación con diferentes sustancias, y variación del clima ocasionando en el empleado deshidratación, agotamiento, mareos, dolor de cabeza y en sus peores casos cáncer de piel o vista.

Riesgo a Evaluar Locativo: las condiciones del área de trabajo, zonas geográficas que bajo condiciones no adecuadas **ocasionan** accidente laborales o perdidas en la empresa, encontrando y haciendo contacto con los riesgos físicos presentados. Dentro de los cuales encontramos accesos inestables, zonas inseguras, la no ubicación de los equipos y elementos de trabajo en zonas seguras.

Las **Medidas de prevención:** buscar la forma indicada para intentar no incurrir en estos accidentes. Tales como: mantener una correcta postura al sentarse, girar adecuadamente, inclinarse acorde al levantar peso u entre otras, visualizar siempre el terreno al momento de realizar desplazamiento, reportar siempre y de inmediatamente la condición o ubicación de elementos que causen inseguridad para los trabajadores.

Zona de Cargue y Descargue



En esta zona es importante centrar **el análisis** ya que aquí se maneja variedad de personal, en el movimiento de entrada y salida de la carga y en él, se hace necesario mover paquetes de diferentes tamaños y peso, por lo que es habitual que se utilicen medios mecánicos.

Su tipología varía en función de las características de la mercancía.

Hay que diferenciar 2 tipos de muelle o zona de maniobras según la ubicación, a todo esto, se debe tener conocimiento y una buena demarcación, pero al observar hay un poco de descontrol en el traslado de las mercancías ya que los trabajadores, por el tiempo no ven el peligro y sin tener precaución en la ubicación de cada uno de estos vehículos y los lugares acordes o vías por donde se debe transitar

Se sugiere por consiguiente diferenciar de los dos tipos de muelles visibles y con educación a los trabajadores que realizan sus actividades en esta zona es decir realizando una señalización acorde, con entradas y salidas donde se pueda transitar de manera tranquila con los vehículos y la carga, evitando ocasionar accidentes.

Riesgo por Transporte Mecánico el hecho de circular y manejar mercancía implica la exposición a factores de riesgo laboral relacionados principalmente con la seguridad: caídas al mismo nivel, atropellos, golpes, choques, etc.

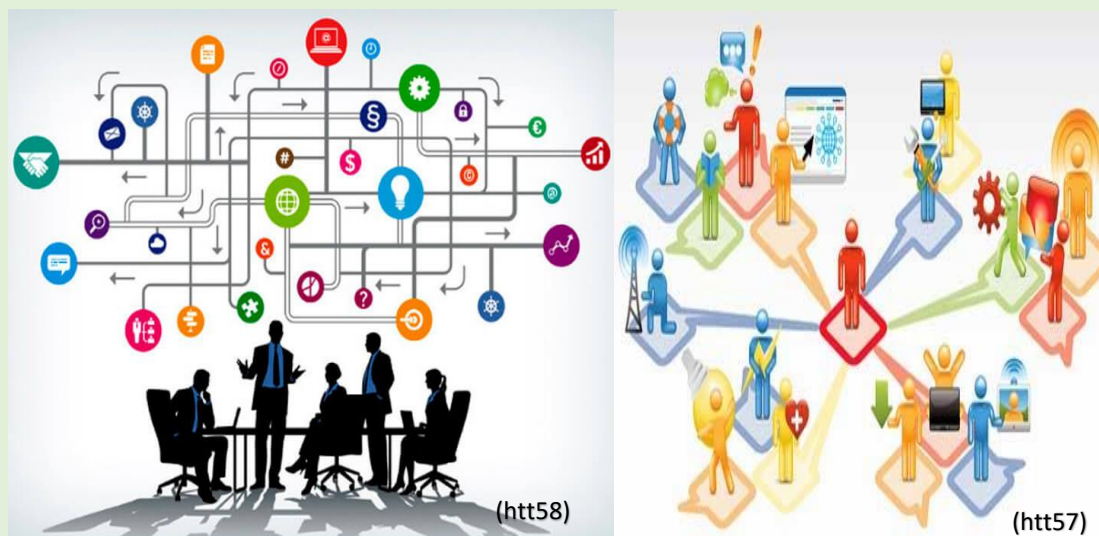
Y con el cual se puede ocasionar atrapamiento, heridas, amputación, y hasta la muerte.

Medidas de Prevención: Extremar las precauciones al acceder al muelle de carga/descarga, tanto con equipos de mantenimiento como a pie.

Los muelles estarán señalizados con la señal complementaria de riesgo permanente (franjas amarillas y negras oblicuas). Esta señalización también será visible en las diferencias de nivel en los suelos, las rampas.

Los muelles se mantendrán cerrados mientras no se estén utilizando y se señalizarán con la señalización complementaria.

Área administrativa- Dirección General



Al realizar **el análisis** del área se observa que sus jornadas laborales cada vez más son extensas debido a la gran cantidad de clientes, es por esto que las condiciones de tareas han tenido que aumentar, con cargas de trabajo excesivas, ausencia de descansos o vacaciones, y menos relaciones intralaborales

Se **sugiere** por consiguiente Ofrecer la máxima información al trabajador sobre sus tareas y procesos y brindarle la formación adecuada para que pueda realizarlos, Fomentar las pausas o micro-pausas y alternar trabajos que requieran mayor y menor concentración, procesos de sensibilización, para luego seguir con la evaluación y posterior intervención es decir promoviendo capacitaciones, incentivos diarios, descanso correspondiente, pausas activas y reconocimiento del trabajo; pequeños aportes que ayudan – de alguna u otra forma- a disminuir la sobrecarga laboral.

Riesgo a evaluar psicosocial La empresa debe medir la exposición a todo tipo de riesgos psicosociales e implementar acciones para disminuir los efectos de estos. Los cuales pueden tener consecuencias tales como: Dolores de cabeza, estrés laboral, desmotivación, agotamiento y la depresión.

Medidas de Prevención: sería muy importante siempre

1. Realizar pausas activas (de 5 a 10 min)
2. Organización del tiempo de trabajo
3. Estilo de vida saludable.
4. Dormir 7 horas al día
5. Alimentación balanceada
6. Actividades recreativas y deportiva
7. Adecuación de la carga de trabajo, medidas de conciliación de la vida laboral.

Riesgo a Evaluar Locativos: Las condiciones de las zonas geográficas o las del área de trabajo pueden implicar y ocasionar diversos accidentes laborales por diferente personal debido a los riesgos psicosociales, ya que se observa, terrenos irregulares, accesos inestables o inseguros mala posición.

Y con los cuales se puede **ocasionar** caídas a distinto o diferentes golpes, heridas, contusiones, fracturas.

Como **medida de prevención** se debe implementar una buena iluminación, visualizar el terreno al desplazarse, Bajarse de los equipos de frente a estos con los tres puntos de apoyo libres, verificar y reportar condiciones inseguras, Sentarse hacer el giro de manera correcta.

3. Identifique las condiciones de las instalaciones locativas de cada una de las áreas seleccionadas e indique los recursos de apoyo para el desarrollo de los programas de higiene y seguridad industrial, planes de mantenimiento, plan de trabajo e indicadores de gestión de la organización y para los recursos físicos y humanos.

 Zona de Fabricación 	
Condiciones Instalaciones Locativas	Estado y Distribución de maquinaria y equipos. Condiciones del terreno Ruido, Iluminación Estructuras de la localización EPI
Factores y condiciones a Controlar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Estado y distribución de la maquinaria. 2. Condiciones del terreno 3. Utilización de los elementos de protección personal y se estos se encuentren en buen estado.

Manejo	<ul style="list-style-type: none"> • Garantizar que el área de trabajo este despejada de obstáculos u objetos que puedan ocasionar accidentes laborales. • Controlar que se cumplan la utilización de los elementos de protección.
Tipos y Plan de Trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenimiento constante • Adaptación sobre el foco del ruido, sobre el medio de propagación o sobre el trabajador. • Equipos de Protección Individual (EPI), como el protector auricular. • Señalización. • Reportar inmediatamente cualquier inconsistencia que se presente en el área de trabajo y pueda ocasionar accidentes laborales.
Indicadores de Gestión	<p>indicadores de Eficacia, Eficiencia y Efectividad en los Programas de Vigilancia Epidemiológica de conservación auditiva, que Generen información útil para mejorar el proceso de diseño, implementación y evaluación, Monitorear el cumplimiento de acuerdos y compromisos, Cuantificar los cambios en una situación que se considere problemática, Efectuar seguimiento que permitan tomar los correctivos oportunos y mejorar la eficiencia y eficacia del proceso.</p>
Observación	<p>Después de terminada la jornada laboral, el área de trabajo debe quedar organizada y aseada, adecuada y lista para la siguiente jornada laboral.</p>

<p>Zona de Cargue y Descargue</p> 	
Condiciones Instalaciones Locativas	<ul style="list-style-type: none"> • Señalización y ubicación del movimiento y estacionamientos de los vehículos. • Iluminación • Límite de velocidad • Estado de los vehículos.

Factores y condiciones a Controlar.	<ul style="list-style-type: none"> • Señalización y ubicación de los estacionamientos. • Estado de los Vehículos. • Control límite de velocidad
Manejo	Desarrollo de estrategias e implementación de programas para clasificar el manejo adecuado de las cargas con aquellos materiales orgánicos de la logística.
Tipos y Plan de Trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Control y cumplimientos de los indicadores. • Inspecciones generales de las instalaciones y maquinarias. • Mantenimiento preventivo y correctivos de manera aleatoria en determinado lapso de tiempo.
Indicadores de Gestión	<p>Porcentaje de Personal Capacitado – <i>PPC</i> El indicador de recurso humano capacitado permite mejorar el nivel de servicio prestado al cliente, las condiciones laborales de los conductores se disminuyen los riesgos por accidentalidad, etc. Se espera maximizar el porcentaje de personal capacitado</p> <p>OPERACIONES -LOGÍSTICA- Porcentaje de Cumplimiento a Mantenimientos Programados - <i>PCMP</i> Con este indicador se pretende medir el nivel de cumplimiento de los mantenimientos programados para un período de análisis.</p> <p>Velocidad Promedio de los Vehículos - <i>VPV</i> Este indicador busca medir la velocidad a que los vehículos transitan, el valor de referencia se establece a partir de los estándares del sector y que deben ser identificados por el área de tecnología de procesos.</p> <p>Accidentalidad - <i>ACC</i> Mide la cantidad de incidentes que presentan los vehículos durante un período determinado definido por la empresa.</p>
Observaciones	Implementación y manejo adecuados de canecas por colores para clasificar el tipo de basura y realizar un correcto manejo y reciclaje de las mismas.

<div> <div> Dirección General  </div> <div>  </div> </div>	
Condiciones Instalaciones Locativas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Equipos y activos fijos 2. Señalización 3. Higiene y organización.
Factores y condiciones a Controlar.	<ul style="list-style-type: none"> • Estado de los equipos y activos fijos • Señalización de las áreas. • Higiene y organización de las áreas de trabajo.
Manejo	<ul style="list-style-type: none"> • Aseo y organización de los baños en el área. • Contar con el personal de aseo permanentemente durante las jornadas de trabajo. • El área debe contar con los dispensadores de agua, además del acceso a la cafetería.
Tipos y Plan de Trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Cumplimiento de los estándares mínimos de organización y limpieza en los lugares de trabajo. • Inspección de cada una de las áreas de trabajo.
Indicadores de Gestión	<p>Indicadores de impacto, de resultado, Indicador de proceso. Estos indicadores empleados nos ayudaran a verificar cómo se están haciendo las actividades y los procesos de la empresa.</p> <p>Y los Indicadores de insumo Se enfocarán en medir los recursos disponibles y su utilización.</p>
Observaciones	<p>Ubicación de los baños en zonas cómodos y asequibles para cada empleado en todas las áreas de la organización. Cada área debe estar debidamente señalizada, salidas de emergencias despejadas.</p>

4. Defina la lista de verificación donde se incluyen todos los factores de riesgo que se pueden encontrar dentro de la empresa, el código y la descripción. Sólo se deben marcar los factores de riesgo presentes dentro del puesto de trabajo a diagnosticar.

Zona de Fabricación

Físico: Riesgo ocasionado por la exposición a vibraciones producidas por los equipos y maquinaria transmitida a alguna parte del cuerpo por el movimiento oscilante, también puede ocasionarse por la exposición a radiaciones no ionizante o generadas por el clima.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
2	Contaminantes del ambiente tipo físico.	2A	Ruido
		2B	Vibraciones
		2C	Radiaciones ionizantes: Alfa, beta, rayos x, gamma.
		2D	Radiaciones no ionizantes: Luz visible directa, ultravioleta (U.V.), Infrarroja (IR), Laser.

Biológico: son riesgos que se ocasionan por microorganismos como: virus. Parásitos, hongos bacterias, plumas entre otros, que se encuentran presentes en múltiples ambientes y pueden afectar la salud física de los trabajadores.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
2	Contaminantes del ambiente tipo biológico.	2N	Vectores
		2Ñ	Animales venenosos y enfermos.
		2P	Microorganismos.

Químico: Riesgo de sustancias químicas orgánicas e inorgánicas, naturales o sintéticas, que, durante la fabricación de los productos, manejo, transporte almacenamiento o uso, pueden entrar en contacto con el organismo por inhalación, ingestión o absorción, ocasionando de una manera drástica la salud, debido a su concentración y tiempo de exposición.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
2	Contaminantes del ambiente tipo químico.	2E	Polvo
		2F	Humo
		2I	Vapores, Gases
		2J	Ácidos, Bases
		2L	Desechos
		2M	Plaguicidas

Mecánico: Riesgo ocasionados por objetos, equipos, maquinas, herramientas e instalaciones de la organización que al momento de ser manipulados pueden ocasionar accidentes al trabajador.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
6	Productores de inseguridad tipo mecánico.	6A	Maquinas peligrosas sin protecciones
		6C	Herramientas manuales defectuosas
		6D	Vehículos de pasajeros
		6B	Motores primarios peligrosos
	Productores de inseguridad tipo físico químico.	6G	Sustancias o materiales: combustibles / inflamable /
		6H	reactivos productores de incendio
		6J	Incendios por llamas abiertas, descargas eléctricas.

Psicosocial: este riesgo a evaluar ocasionalmente se da por condiciones en que se realizan las actividades diarias operativas y logísticas, dando como resultado grandes cargas laborales, jornadas de trabajo extensas, ausencia de descanso o vacaciones represadas, estrés acumulado, entre otras.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
5	Productores de sobrecarga síquica	5A	Turnos rotativos y nocturnos
		5B	Actividades monótonas, rutinarias. Fragmentadas, repetitivas y sin valor.
		5E	Amenaza de seguridad laboral.
		5G	Alta decisión de responsabilidad.

Locativos: Son riesgos ocasionados por las condiciones geográficas o área de trabajo que bajo circunstancias no adecuadas pueden ocasionar accidentes laborales, debido a características de diseño, construcción, mantenimiento o el deterioro de las instalaciones en las que los trabajadores desarrollan sus actividades productivas.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
6	Productores de inseguridad tipo locativo	6P	Distribución de puestos
		6R	Zonas de almacenamientos.
		6T	Desorden y desaseo
		6Y	Áreas abiertas, descargas eléctricas
		6Z	Superficies y maquinarias de trabajo adecuadas

5. Cree el instrumento para la recolección de la información. Puede basarse en el modelo que está en el material complementario denominado “Anexos Salud ocupacional” perteneciente a esta actividad de aprendizaje.

Significado de los diferentes niveles de probabilidad.

NIVEL DE PROBALIDAD	VALOR DE NP	SIGNIFICADO
Bajo (B)	Entre 4 y 2	Situación mejorable con exposición ocasional o esporádica, o situación sin anomalía destacable con cualquier nivel de exposición. No es aplicable que se materialice el riesgo, aunque puede ser concebible.
Medio (M)	Entre 6 y 8	Situación deficiente con exposición esporádica, o bien situación mejorable con exposición continuada o frecuente. Es posible que suceda el daño alguna vez en su vida laboral.

Alto (A)	Entre 10 y 23	Situación deficiente con exposición frecuente u ocasional o bien situación muy deficiente con exposición ocasional o esporádica.
Muy Alto (MA)	Entre 24 y 45	Situación deficiente con exposición continua, O MUY FRECUENTE. Normalmente la materialización del riesgo ocurre con frecuencia.

Determinación del nivel de consecuencias y recolección de información

NIVEL DE CONSECUENCIA	VALOR DE NP	SIGNIFICADO
Leve (L)	10	Lesiones o enfermedades que no requieren incapacidad.
Grave	25	Lesiones o enfermedades con incapacidad laboral permanente (LT).
Muy Grave (MG)	60	Lesiones o enfermedades graves irreparable (incapacidad permanente parcial o invalidez).
Mortal o catastrófico (M)	100	Muerte(s).

Determinación del nivel de probabilidad

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

Determinación del nivel de exposición

Nivel de exposición	Valor de NE	Significado
Continua (EC)	4	La situación de exposición se presenta sin interrupción o varias veces con un tiempo prolongado durante la jornada laboral.
Frecuente (EF)	3	La situación de exposición se presenta varias veces durante la jornada laboral por tiempos cortos.
Ocasional (EO)	2	La situación de exposición se presenta alguna vez durante la jornada laboral y por un periodo de tiempo muy corto.
	1	La situación de exposición se presenta de manera eventual.

Determinación del riesgo

Nivel de riesgo		Nivel de Probabilidad (NP)			
NR=NP x NC		40-24	20-10	8-6	4-2
Nivel de Consecuencias (NC)	100	I 4000-2400	I 2000 – 1200	I 800 - 600	II 400 – 200
	60	I 2400 – 1440	I 1200 – 600	II 480 - 360	II 200 – III120
	25	I 1000 – 600	II 500 - 250	II 200 - 150	III 100 - 50
	10	II 400 - 240	II 200 III 100	III 80-60	III 40 IV 20

Significado del nivel de riesgo

Nivel de riesgo	Valor de NR	Significado
I	4000 – 600	Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente.
II	500 – 150	Corregir y adoptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de riesgo está por encima o igual a 360.
III	120 – 40	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.

IV	10	Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aun es aceptable.
-----------	-----------	---

Determinación del nivel de deficiencia

Nivel de Deficiencia	Valor ND	Significado
Muy Alto (MA)	10	Se ha(n) detectado peligro(s) que determina(n) como posible la generación de incidentes o consecuencias muy significativas, o la eficacia del conjunto de medidas presentes existentes respecto al riesgo es nula o existe, o ambos.
Alto (A)	6	Se ha(n) detectado algún(os) peligro(s) que pueden dar lugar a consecuencias significativa(s), o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es baja, o ambos.
Medio (M)	2	Se ha(n) detectado algún(os) peligro(s) que pueden dar lugar a consecuencias poco significativa(s) o de menor importancia, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es moderada, o ambas.
Bajo	No se asigna valor	Se ha(n) detectado algún(os) peligro(s) que pueden dar lugar a consecuencias poco significativa(s) o de menor importancia, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es moderada, o ambas.

6. Siga el procedimiento de acuerdo a la Metodología GTC 45/2012 para el diligenciamiento de la matriz, identificación de los peligros y valoración de los riesgos.

MATRIZ DE RIESGO PROPAL S.A.																											
PROCESO	ZONA / LUGAR	ACTIVIDAD	TAREA	RUTINARIO (SI/NO)	PELIGRO		EFECTOS POSIBLES	CONTROLES EXISTENTES			EVALUACION DEL RIESGO						VALOR DEL RIESGO	CRITERIOS PARA ESTABLECER CONTROLES			MEDIDAS DE INTERVENCION						
					DESCRIPCION	CLASIFICACION		FUENTE	MEDIO	INDIVIDUO	NIVEL DE DEFICIENCIA	NIVEL DE EXPOSICION	NIVEL DE PROBABILIDAD	INTERPRETACION DEL NP	NIVEL DE CONSECUENCIA	NIVEL DE RIESGO	INTERPRETACION DEL NR	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO	# DE EXPUESTOS	PEOR CONSECUENCIA	EXISTENCIA REQUISITO LEGAL	ELIMINACION	SUSTITUCION	CONTROLES DE INGENIERIA	CONTROLES ADMINISTRATIVOS	EQUIPOS/EPP	
PRODUCCION	Fabricacion	Transformacion de insumos en productos Finales con utilizacion de diferentes maquinarias	Transformar	SI	Niveles elevados de ruido por maquinaria	FISICO	Daños auditivos Tímpano roto, Cefalea.	Ninguno	Aminoramiento de la fuente de ruido.	Tapa oídos	6	4	24	Muy Alto	60	1440	I	SI	18	Sordera perforación de la membrana del tímpano	Resolución 8321 (Artículos 17, 18,21,22) de 1983	mantenimiento constante y una adaptación sobre el foco del ruido	uso de paneles acústicos) o el uso de amortiguadores y bancadas de inercia anti-vibratorias.	Preparacion de la zona, cerramiento acustico	procedimientos de seguridad (ATS), inspecciones de los equipos, controles de acceso, capacitación del personal. .	Tapones de oídos Orejeras de acuerdo a los estandares de proteccion establecido por la empresa.	
					Daños por exposicion a vapores y gases inhalados	QUIMICO-VAPORES Y GASES	Iritacion drastica de vias respiratorias y mucosas	Ninguno	Ninguno	Uso de Tapabocas	6	4	24	Muy Alto	100	2400	I	NO	15	Muerte Cancer	DECRETO 374/2001	Maquinaria, equipos o sustancias que no entrañen peligro para la seguridad y la salud de quienes los utilicen correctamente.	Evaluación, control, vigilancia de la salud, capacitación e información acerca de factores específicos.	Instalar sistemas de ventilación.	Señalización, advertencia y determinar de soluciones prácticas en materia de procedimientos y asignación de responsabilidades	Dotacion de Máscara completa o media máscara con filtros (máscaras half o full face). A todos los trabajadores del area.	
					Area de trabajo inseguras que pueden provocar accidentes laborales Mecanico-Condiciones de seguridad		Caidas al mismo nivel. Choques o golpes contra objetos.	Desaseo	Ninguno	Orden - Aseo	2	2	4	Bajo	25	100	III	NO	10	Contusion Fractura	SI	Obstaculos presentes en el area	Método más adecuado para la gestión Quitar o remover físicamente el peligro.		Sensibilizacion en los Procesos de mejoramiento en el campo de la calidad, la seguridad o el control de pérdidas.		

MATRIZ DE RIESGO PROPAL S.A.																										
PROCESO	ZONA / LUGAR	ACTIVIDAD	TAREA	RUTINARIO (SI/NO)	PELIGRO		EFECTOS POSIBLES	CONTROLES EXISTENTES			EVALUACION DEL RIESGO						VALOR DEL RIESGO	CRITERIOS PARA ESTABLECER CONTROLES			MEDIDAS DE INTERVENCION					
					DESCRIPCION	CLASIFICACION		FUENTE	MEDIO	INDIVIDUO	NIVEL DE DEFICIENCIA	NIVEL DE EXPOSICION	NIVEL DE PROBABILIDAD	INTERPRETACION DEL NP	NIVEL DE CONSECUENCIA	NIVEL DE RIESGO		INTERPRETACION DEL NR	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO	# DE EXPUESTOS	PEOR CONSECUENCIA	EXISTENCIA REQUISITO LEGAL	ELIMINACION	SUSTITUCION	CONTROLES DE INGENIERIA	CONTROLES ADMINISTRATIVOS
TRANSPORTE	ZONA DE CARGUE Y DESCARGUE	Transporte de mercancías (Entrada y Salida).	Movilizar paquetes de diferentes pesos y tamaños	Si	Factores que pueden producir enfermedades y daños en la salud.	Mecanico	Choques Atrapamiento	Montacargas	Velocidad-Señalización	ninguno	6	4	24	Medio	60	1440	I	NO	16	Fractura Amputacion	Norma Tecnica Colombiana NTC 2506	Vías Obstruidas	Reducir velocidad, Señalización adecuada	Inspeccion de distribucion del area	Señalización, advertencias, procedimientos de seguridad, velocidad inspecciones de los equipos, controles de acceso, capacitación del personal.	Aplicación de un control determinado para el uso adecuado de la utilización completa de los elementos de protección Personal.
						Locativo	Heridas Golpes		Inspeccion adecuada de herramientas	Ninguno	2	3	6	Alto	25	150	II	NO	16	Esguince Luxacion	Norma Tecnica Colombiana NTC 2506	Herramienta de trabajo inadecuadas	Superficies y maquinarias de trabajo adecuadas	Proteccion en la maquinaria	Generar y aplicar de un análisis de trabajo seguro (ATS) previo a la ejecución de una tarea	Dotar a los trabajadores de guantes para protección de acuerdo al estandar de protección establecido por la organización.

MATRIZ DE RIESGO PROPAL S.A.																											
PROCESO	ZONA / LUGAR	ACTIVIDAD	TAREA	RUTINARIO (SI/NO)	PELIGRO		EFECTOS POSIBLES	CONTROLES EXISTENTES			EVALUACION DEL RIESGO						VALOR DEL RIESGO	CRITERIOS PARA ESTABLECER CONTROLES			MEDIDAS DE INTERVENCION						
					DESCRIPCION	CLASIFICACION		FUENTE	MEDIO	INDIVIDUO	NIVEL DE DEFICIENCIA	NIVEL DE EXPOSICION	NIVEL DE PROBABILIDAD	INTERPRETACION DEL NP	NIVEL DE CONSECUENCIA	NIVEL DE RIESGO	INTERPRETACION DEL NR	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO	# DE EXPUESTOS	PEOR CONSECUENCIA	EXISTENCIA REQUISITO LEGAL	ELIMINACION	SUSTITUCION	CONTROLES DE INGENIERIA	CONTROLES ADMINISTRATIVOS	EQUIPOS/EPP	
AREA ADMINISTRATIVA	DIRECCION GENERAL	Planeación de Los procesos que se desarrollen en la empresa	dentro de la empresa	Administrar ejecutar y analizar.	Si	Jornadas de trabajo extensas	psicosocial	Dolores de cabeza Agotamiento	Cargas de Trabajo	Cantidad de clientes	ninguno	6	4	24	Medio	25	600	I	SI	10	Estrés Depresion	resolución 2764 de 2022	Actividades monótonas , rutinarias. Fragmentadas, repetitivas y sin valor	Carga de trabajo, medidas de conciliación de la vida laboral	Ninguno	Capacitaciones, incentivos diarios, descanso correspondiente, pausas activas y reconocimiento del trabajo	<div></div>
						Disponibilidad de espacio seguro de Salida.	Locativo	Contusion Choque	Vías	Pasillos inadecuados al tránsito	Ninguno	2	2	4	Bajo	10	40	III	NO	12	Golpes Heridas	Si	Areas abierta y con capacidad de espacio para transitar	Espacio adecuado	Adecuacion Terreno	Control de acceso, Generar y aplicar de un análisis de trabajo seguro (ATS) previo a la ejecución de una tarea.	<div></div>

CONCLUSIONES

- La evaluación del riesgo permite en una empresa evaluar el riesgo en materia de probabilidad y consecuencias, mirando también lo que es la exposición del riesgo, que tanto la persona esta tan expuesta a esta la situación de peligro, permitiendo el desarrollo de lo que es la identificación del peligro donde evaluamos en el ambiente laboral que tipo de peligro hay y la naturaleza del mismo, el desarrollo del diagnóstico de trabajo, lo que sería un incidente.
- Hay que tener en cuenta que para dar valoración de los riesgos de seguridad y salud ocupacional gtc 45, siempre se debe tener en cuenta y claro las definiciones de peligro y riesgo peligro, fuente situación o acto con potencial de daño en términos de enfermedad o lesión a los trabajadores o una combinación de estos.
- Protegerse y ayudar a proteger, no solamente el Estado, las Empresas sino también los mismos trabajadores deben estar conscientes que la Salud y Seguridad en el Trabajo son imprescindibles para que podamos tener un progreso sostenido, todos tenemos que perder pues el estado pierde dinero por despreocuparse, la Empresa pierda calidad y por ende dinero y el trabajador pierde los máspreciado estabilidad y su Salud, y más triste un País enfermo como es Colombia, que produce poca calidad y que lleva a las empresas a situaciones desesperadas por poder alcanzar una competitividad internacional.

BIBLIOGRAFIA

<https://red.uao.edu.co/bitstream/handle/10614/5959/T03953.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

[file:///D:/USUARIO/Downloads/GTC%2045%20\(1\).pdf](file:///D:/USUARIO/Downloads/GTC%2045%20(1).pdf)

https://sena.territorio.la/content_secure/1256/institucion/Titulada/institution/SENA/Ventas/822202_1/Contenido/DocArtic/AA16/Anexos_salud_ocupacional.pdf

<https://www.cyted.org/sites/default/files/Los%20riesgos%20psicosociales%20en%20el%20trabajo.pdf>

<https://www.indumil.gov.co/wp-content/uploads/2016/02/MATRIZ-LEGAL-OHSAS-20151.pdf>

<https://bibliotecadigital.univalle.edu.co/bitstream/handle/10893/13925/CB0520918.pdf?sequence=1>

https://comunicandosalud.com/wp-content/uploads/2019/06/guia_exposicion_factores_riesgo_ocupacional.pdf

Bibliografía

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=maquinaria+en+el+area+de+produccion+de+propal+s.a&tbm=isch&ved=2ahUKEwiF9sD49pL6AhUBYZABHXERBIYQ2-cCegQIABAA&oq=maquinaria+en+el+area+de+produccion+de+propal+s.a&gs_lcp=CgNpbWcQAzoECCMQJ1DZEFjqK2CJMGgAcAB4AIABxQGIAAd4SkgeEMC

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=empresa+de+produccion+propal+s.a.&tbm=isch&ved=2ahUKEwiPq5Lq95L6AhVMGN8KHYU1AcsQ2-cCegQIABAA&oq=empresa+de+produccion+propal+s.a.&gs_lcp=CgNpbWcQAzoECCMQJ1DDB1ixF2CIIWgAcAB4AYAB6QGIAb4RkgEGMC4xMy4ymAEAoAEBqgELZ3dzLXdpei1pbW

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=zona+de+cargue+y+descargue&source=lnms&tbm=isch&sa=X&ved=2ahUKEwjK7I7M55T6AhXIZjABHV18DYgQ_AUoAXoECAIQAw&biw=1366&bih=657&dpr=1#imgsrc=8VFreWgcEWTiUM

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=zona+de+cargue+y+descargue&source=lnms&tbm=isch&sa=X&ved=2ahUKEwjK7I7M55T6AhXIZjABHV18DYgQ_AUoAXoECAIQAw&biw=1366&bih=657&dpr=1#imgsrc=QqXbd13MkGVVeM&imgdii=OfGhBVELpsCGPM

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=area+administrativa+en+una+empresa&tbm=isch&chips=q:area+administrativa+en+una+empresa,g_1:administracion:MAeJlXVVoGM%3D&hl=es&sa=X&ved=2ahUKEwiZ3u2K7JT6AhUSEVMKHZ2kA3UQ4lYoAnoECAEQKA&biw=1349&bih=657#imgsrc=yM7A5yJ6yCLjcM&i

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=area+administrativa+en+una+empresa&tbm=isch&chips=q:area+administrativa+en+una+empresa,g_1:administracion:MAeJlXVVoGM%3D&hl=es&sa=X&ved=2ahUKEwiZ3u2K7JT6AhUSEVMKHZ2kA3UQ4lYoAnoECAEQKA&biw=1349&bih=657#imgsrc=yM7A5yJ6yCLjcM&i

(s.f.). Obtenido de

https://www.google.com/search?q=area+administrativa+en+una+empresa&tbm=isch&chips=q:area+administrativa+en+una+empresa,g_1:administracion:MAeJlXVVoGM%3D&hl=es&sa=X&ved=2ahUKEwiZ3u2K7JT6AhUSEVMKHZ2kA3UQ4lYoAnoECAEQKA&biw=1349&bih=657#imgsrc=yM7A5yJ6yCLjcM

ROLDAN, G. M. (2012). ANÁLISIS DE LAS ESTRATEGIAS IMPLEMENTADAS EN. Obtenido de

<https://bibliotecadigital.univalle.edu.co/bitstream/handle/10893/13925/CB0520918.pdf?sequence=1>



Actividad de aprendizaje 16
Evidencia 2: “Matriz de riesgos”

Jiménez Sánchez Néstor Camilo
Gómez Garzón Wilson Andrés

Instructora:
Nohora Julieta Bolaños

Centro de comercio y servicios regional cauca
Tecnólogo en Gestión Logística
Ficha: 2348624
Bogotá D.C
2022



Introducción

Hoy día el desarrollo de las actividades empresariales se debe considerar un tema relevante, que se ha convertido en reglamentario y es la salud del trabajador, que para cualquier cadena de abastecimiento centros logísticos o producción de una empresa a transformado aquellos factores que pueden afectar con consecuencias negativas tanto el trabajador como para la empresa. de esto depende de que la empresa tenga un buen crecimiento y se reconozca por la buena forma de sus procesos cuidando del trabajador, evitando gastos o procesos innecesarios al haber un accidente o cualquier anomalía que pueda poner en riesgo la salud de los trabajadores.

Mediante este trabajo queremos dar a conocer mediante una matriz de riesgos según la norma GTC 45 los procesos logísticos identificando la seguridad de las personas o objetos aplicando técnicas de control, revisión de los tiempos y control de los recursos de acuerdo con el consumo.



- ❖ Identifique los procesos logísticos relacionados con la seguridad de las personas y de los objetos, aplicando técnicas de control y revisión en los tiempos establecidos, y el control de los recursos de acuerdo con el consumo y requerimientos de los procesos

Empresa El panelazo villetano S.A

Es una empresa dedicada a la compra, almacenamiento y distribución de panela producida en los trapiches paneleros de la región de Villeta Cundinamarca.

- ✓ La empresa brindara una capacitación de ingreso para cada empleado indicando los procesos que se realizan dentro del centro de distribución, los elementos de protección personal que deben tener, la forma de evitar cualquier riesgo y como se deben realizar las labores de cada área para el cual es contratado.
- ✓ Se debe dar acompañamiento constante por el área de seguridad y salud en el trabajo brindado capacitaciones para la identificación de los riesgos que pueda haber en cada área.
- ✓ Debe haber grupos de trabajo encargado de brindar acompañamiento en la realización de pausas activas en cada área, sacando un tiempo determinado para realizarlas y evitar estar siempre en la misma posición y movimientos repetitivos.
- ✓ Se requiere realizar los mantenimientos preventivos de máquinas, montacargas, basculas o balanzas de cada área para evitar cualquier falla o



alteraciones que puedan afectar la salud del trabajador o fallas de la operación.

- ✓ Los empleados deben realizar el aseo y orden de cada área al final de cada turno para brindar un mejor ambiente laboral y evitar cualquier riesgo.

- ❖ Seleccione 3 áreas o puestos de trabajo que considere fundamentales para hacer una evaluación de riesgo (identificación, análisis, evaluación y sugerencias que se pueden realizar por cargo o puesto, que es lo más recomendable dentro de una empresa).

Puesto de trabajo	Identificación	Análisis	Evaluación Valor de NR	Sugerencias
Supervisor de producción	Demasiados residuos de documentación y etiquetado sobre el área de trabajo con mala organización de cableado de computadores e impresoras en el área.	Falta un orden del lugar de trabajo con una optimización de espacios, clasificación de residuos en el área y clasificación de reciclables.	Bajo (B) (Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es aceptable.)	Mejorar y capacitar las áreas con el fin de utilizar la optimización de espacios clasificación de residuos y mejor orden en las áreas.
	Falta de utilización de todos los elementos de protección personal para cada proceso concientizado del	Falta de control por el área de seguridad y salud en el trabajo (SST) con una capacitación	II (Corregir y adoptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspenda	Capacitar al personal con acompañamiento de (SST) con fin de enseñarles los peligros y las



Operario logístico	peligro según el tipo de residuo, manejo de movimientos adecuados para alzar objetos.	continúa a los trabajadores con fin de evitar situaciones indeseadas en el trabajo por malos procedimientos.	actividades si el nivel de riesgo está por encima o igual de 360.)	causas al no utilizar adecuadamente los elementos de protección personal.
Operario de montacarga	Falta de identificación con marcación en las áreas, espejos para las esquinas de cada pasillo del centro de distribución, estibas sin clasificar demasiadas en mal estado.	Se identifica la falta de control e identificación de las áreas por parte del área (SST) con implementación por parte de la empresa de identificación de pasillos y áreas necesarias. Los jefes deben estar pendiente de estibas o otros objetos que puedan generar algún riesgo	II (Corregir y adoptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de riesgo está por encima o igual de 360.)	Mejorar el control de áreas y capacitar al personal para que ayuden a identificar cualquier riesgo o peligro que se pueda presentar en las áreas y reporten al área de (SST) o jefes inmediatos.

- ❖ Identifique las condiciones de las instalaciones locativas de cada una de las áreas seleccionadas e indique los recursos de apoyo para el desarrollo de los programas de higiene y seguridad industrial, planes de mantenimiento, plan de trabajo e indicadores de gestión de la organización y para los recursos físicos y humanos.



Verificación de riesgos			
Área / Puestos de trabajo:		Responsable:	
Centro de distribución		Seguridad y salud en el trabajo	
Condiciones a evaluar	Si	No	Observaciones
Orden y limpieza	x		
Se encuentran las áreas debidamente identificadas	x		
Salidas de emergencia libres de obstáculos	x		
Áreas comunes libres para el tránsito del personal	x		
Conexiones eléctricas	x		
Señalizado cada área de los riesgos eléctricos	x		
Cableado y conexiones protegidas	x		
Medios de trabajo	x		
Elementos de protección personal en cada área	x		
Personal capacitado para cada labor	x		
Señalización de riesgos en cada área	x		
Zonas comunes	x		
Señalización de salidas de emergencia	x		
Identificación de escaleras	x		
Señalización de riesgos de caídas	x		
Planes de mantenimiento	x		
Área de estacionamiento cuenta con su respectiva demarcación, señales de tránsito y controladores de velocidad.	x		
Manejo de materias primas	x		
Identificación y rotulación de materias primas	x		



Plan de manipulación de materias	x		
Manejo de químicos	x		
Panes de derrame con los elementos necesarios	x		
Prevención y formas de identificación del área afectada	x		
Áreas demarcadas donde se manejen químicos	x		
Manejos biológicos	x		
Planes de reacción para evitar propagación biológica	x		

4. Defina la lista de verificación donde se incluyen todos los factores de riesgo que se pueden encontrar dentro de la empresa, el código y la descripción. Sólo se deben marcar los factores de riesgo presentes dentro del puesto de trabajo a diagnosticar.

LISTA DE VERIFICACION DE RIESGOS LABORALES		
FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
BIOLOGICO	II	Los factores de riesgo biológicos son los microorganismos vivos, organismos o materiales que se pueden encontrar presentes en el lugar de trabajo y que al entrar en contacto con los trabajadores pueden generarles enfermedades infectocontagiosas, reacción alérgica o intoxicarlos.
		Este tipo de factores de riesgo tiene que ver con aquellos casos en los que el trabajador se ve expuesto a posturas que



FISICO	II	le pueden generar fatigas musculares y desencadenar o agravar patologías osteomusculares; tienen que ver, por ejemplo, con la posición del cuerpo al estar sentado o de pie.
QUIMICO	II	Se pueden presentar en estado sólido, líquido o gaseoso, y son un tema importante, por los efectos que tienen sobre la salud del trabajador, ya que pueden generar quemaduras, alergias, cáncer, efectos tóxicos sistémicos, narcosis, efectos anestésicos.
PSICOSOCIAL	II	hacen referencia a aquellas situaciones presentes en el trabajo que están directamente ligadas a la empresa, a la función laboral, a la realización de tareas y que pueden afectar la salud física, mental y social del trabajador; todo esto repercute en su desempeño laboral.
BIOMECANICO	IV	Producen trastornos o lesiones músculo-esqueléticos (TME) en los Colaboradores, por ejemplo; dolores y lesiones inflamatorias o degenerativas generalmente en la espalda y en las extremidades superiores.
RIESGOS LOCATIVOS	IV	Condiciones en las cuales intervienen superficies de trabajo, sistemas de almacenamiento, organización del área, estructuras, instalaciones y en general el espacio de trabajo.



5. Cree el instrumento para la recolección de la información. Puede basarse en el modelo que está en el material complementario denominado “Anexos Salud ocupacional” perteneciente a esta actividad de aprendizaje.

GRUPO	FACTOR DE RIESGO	CODIGO	DESCRIPCION
1	AMBIENTE DE TRABAJO MICROCLIMA	1 A	TEMP EXTREMA: CALOR O FRIO
		1 D	NIVELES DE LUZ INADECUADA
		1F	PRESIONES BAROMETRICAS INADECUADAS
2	CONTAMINANTES DEL AMBIENTE TIPO FISICO	2 A	RUIDO
		2 B	VIBRACIONES
		2 D	RADIACIONES NO IONIZANTES
2	CONTAMINANTES DEL AMBIENTE TIPO QUIMICO	2 E	POLVO
		2 F	HUMO
		2 H	NIEBLA
		2 I	VAPORES, GASES
		2 L	DESECHOS
		2 M	PLAGUICIDAS
2	CONTAMINANTES DEL AMBIENTE TIPO BIOLOGICO	2 N	VECTORES
		2 Ñ	ANIMALES VENENOSOS O ENFERMOS
		2 P	MICROORGANISMOS
		2 Q	PARASITOS MACROSCOPICOS
3	DE INSALUBRIDAD	3 A	BASURAS
		3 B	ASEO SERVICIOS SANITARIOS
		3 C	ALCANTARILLADO
		3 E	ROPA TRABAJO FALTANTE
		3 G	VESTIER
		3 H	ABASTOS AGUA
		4 A	POSICIONES INADECUADAS
		4 B	



4	PRODUCTORES DE SOBRECARGA FISICA	4 C	POSTURA CORPORAL INADECUADA
		4 D	TIPO DE TRABAJO ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO
5	PRODUCTORES DE SOBRECARGA SIQUICA	5 A	TURNOS ROTATIVOS NOCTURNOS
		5 B	TAREA MONOTONA RUTINARIA
		5 C	ALTA CONCENTRACION
		5 D	ESTILO DE MANDO
		5 F	RELACIONES TENSAS
		5 G	ALTA DECISIÓN Y RESPONSABILIDAD
		5 H	POLITICAS DE ESTABILIDAD
6	PRODUCTORES DE INSEGURIDAD TIPO MECANICO	6 A	MAQUINAS DEFECTUOSAS SIN PROTECCIONES
		6 B	MOTORES PRIMARIOS PELIGROSOS
		6 C	HERRAMIENTAS MANUALES DEFECTUOSAS
		6 D	VEHICULOS DE PASAJEROS
		6 E	BANDAS TRANSPORTADORAS
6	PRODUCTORES DE INSEGURIDAD TIPO FISICO – QUIMICO	6 G	SUSTANCIAS O MATERIALES
		6 H	SUSTANCIAS O MATERIALES
		6 I	INCENDIO POR CORTO CIRCUITO
		6 J	INCENDIOS POR LLAMAS ABIERTAS
		6 K	ESTADO DE TECHOS
		6 L	ESTADO PAREDES Y VENTANAS
		6 M	ESTADO DE PISOS
		6 N	ESTADO DE ESCALERAS
		6 Ñ	PUERTAS



6	PRODUCTORES DE INSEGURIDAD TIPO LOCATIVO	6 R	ZONAS ALMACENAMIENTO
		6 S	ZONA VECINOS
		6 T	DESORDEN Y DESASEO
		6 O	VIAS Y PASILLOS
		6 P	DISTRIBUCION DE PUESTOS
		6 Q	INSTALACIONES ELECTRICAS
		6 X	TRABAJOS EN ALTURAS
		6 Y	AREAS ABIERTAS
		6 Z	SUPERFICIES DE TRABAJO INADECUADAS

6. Siga el procedimiento de acuerdo a la Metodología GTC 45/2012 para el diligenciamiento de la matriz, identificación de los peligros y valoración de los riesgos.



	Producción			Proceso	
	Oficina de ingeniería			Zona/Lugar	
	Mantenimiento locativo			Actividades	
	Estucar y pintar paredes			Tareas	
	Si			Rutinario (si o No)	
	Exposición a solventes	Mal manejo de herramientas manuales		Descripción	Peligro
	Químico	Mecánico		Clasificación	Efectos posibles
	Irritación de manos y vías respiratorias	Golpes			
				Fuente	Controles existentes
		Inspección y capacitación de herramientas de trabajo		Medio	
	Usos de tapabocas	Guantes Gafas		Individuo	
	4	2		Nivel de	Evaluación del riesgo
	4	4		Nivel de	
	16	8		Nivel de probabilidad (ND y	
	ALTO	MEDIO		Interpretación del nivel de probabilidad	
	25	25		Nivel de	Valoración del
	300	100		Nivel de riesgo (NR) e intervención	Criterios para establecer controles
	6	6		Aceptabilidad del	
	Afección respiratoria	Ceguera- cortadas		Nro. Expuestos	
				Peor Consecuencia	
	Si	Si		Existencia Requisito Legal Especifico Asociado (Si o No)	Medidas de intervención
				Eliminación	
	Sustitución de pinturas			Sustitución	
	Ventilación superficial			Controles de ingeniería	
		Capacitación de prevención		Señalización, Advertencia, Controles	
	Dotación de acuerdo al riesgo de exposición	Dotación de acuerdo al riesgo estudiado		Equipos /elementos de protección personal	



Conclusión

AL realizar este trabajo entendemos la importancia que tiene para las empresas, cuidar o velar por la seguridad y salud de los trabajadores, debido a la importancia para la producción, economía de las mismas, teniendo operaciones eficaces y eficientes, para así cumplir con los propósitos y la visión de las mismas sin alteraciones ni retrasos en los procesos y poder cumplir con las necesidades de los clientes y reconocerse en el mercado abarcando nuevos horizontes a nivel nacional e internacional.



Bibliografía

[https://sena.territorio.la/content_secure/1256/institucion/Titulada/institution/SENA/Ventas/822202_1/Contenido/DocArtic/AA16/Material Sistemas de seguridad y salud en los procesos logisticos.pdf](https://sena.territorio.la/content_secure/1256/institucion/Titulada/institution/SENA/Ventas/822202_1/Contenido/DocArtic/AA16/Material_Sistemas_de_seguridad_y_salud_en_los_procesos_logisticos.pdf)
[file:///C:/Users/Usuario/Downloads/GTC%2045%20\(3\).pdf](file:///C:/Users/Usuario/Downloads/GTC%2045%20(3).pdf)