

PROCEDIMIENTO PARA EL DIAGNÓSTICO DE SEGURIDAD Y SALUD DEL TRABAJO (SST)

Hidelvys Cantero Cora

hidelvis@facii.uho.edu.cu

Elisa Leyva Cardeñosa

eleyva@facii.uho.edu.cu

Ricardo Rojas Casas

ricardo@ict.uoh.edu.cu

Tania Ballester Marsal

tballester@facii.uho.edu.cu

Universidad de Holguín

Resumen

En el mundo actual la Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (GSST) ocupa un lugar importante dentro de la gestión de los procesos de Recursos Humanos, pues constituye un pilar fundamental para mantener la fuerza de trabajo satisfecha y altamente motivada y estos a su vez constituyen el eslabón fundamental de toda una cadena de acciones y recursos necesarios para lograr eficiencia en cualquier organización. Derivado de estas exigencias se realizó esta investigación con el objetivo de diseñar un procedimiento para medir el desempeño de la GSST en las empresas cubanas que se encuentren enfrascada en la implantación de la NC: 18000.

Palabras clave: gestión, diagnóstico de seguridad y salud del trabajo.

Procedure to diagnostic safety and health of work

Summary

In the world present-day the management of Certainty and on-the-job Health occupies an important place within the steps of the processes of Human Resources, because he constitutes a fundamental pillar to maintain satisfied manpower and highly motivated and these in turn constitute the fundamental link of all a chain of stock and necessary resources to achieve efficiency in any organization. By-product of these requirements came true this work for the sake of designing a procedure to measure the performance of the GSST at companies Cubans that they find themselves bottled in the implantation of NC: 18000.

Key words: steps, diagnostic safety and health of work.

El sistema de Gestión de Seguridad y Salud del Trabajo (SGSST) como parte del sistema de la Gestión de los Recursos Humanos, juega un papel directivo

en el proceso de mejora de las condiciones de trabajo, por lo que se hace necesario clarificar sus metas en el contexto empresarial. De forma general el SGSST contribuye a la mejora de la calidad de vida en el trabajo, entendiendo esta como el impacto que ejerce sobre los trabajadores tanto en su marco profesional como en los diversos entornos de su trabajo. Un buen ambiente laboral influye positivamente en la motivación para realizar las tareas y la destreza con que se ejecute el trabajo. Se puede afirmar, sin lugar a controversias, que aunque exista mucho cuidado por parte de la empresa en la selección de los candidatos más idóneos, en su capacitación para el puesto y crear una atmósfera óptima de trabajo, si las condiciones físicas son inadecuadas, la producción mermará y ello ocasionará efectos negativos, como son: disminución de la productividad, aumento de errores, mayor índice de accidentes y mayor fluctuación de personal.

Por las razones antes expuestas se hace necesario establecer, a nivel de empresas, programas de gestión de Seguridad Integral e Integrada que garanticen la prevención de accidentes e incidentes de trabajo y enfermedades profesionales, así como el mejoramiento sistemático de las condiciones de trabajo.

Actualmente muchas entidades se encuentran enfrascadas en la implantación de SGSST, según las normas OSHA 18000 con el propósito de minimizar los riesgos que puedan provocar enfermedades perjudiciales a la salud y accidentes; además de mejorar las condiciones de seguridad e higiene de los puestos de trabajo, sin embargo a pesar de los esfuerzos realizados en esta dirección aun existen numerosos problemas relacionados con esta actividad.

En la investigación fueron utilizados métodos teóricos y empíricos para cumplir con los objetivos trazados. Los métodos teóricos fueron: el análisis síntesis se puso de manifiesto fundamentalmente en la elaboración de la propuesta metodológica, el inductivo-deductivo en el diagnóstico del sistema de SST y el analítico-sintético en el desarrollo del análisis del objeto de estudio. Los métodos empíricos fueron: la entrevista, la encuesta, la observación directa y la revisión de documentos para la recopilación de información.

En este artículo se describe la propuesta de un procedimiento, este tiene como objetivo de diagnosticar el estado actual en que se encuentra el SGSST en la organización en correspondencia con lo exigido por la NC18001:2005. Este permite además la retroalimentación del sistema, a través el mejoramiento del proceso, lográndose el funcionamiento cíclico y estable del sistema. Está estructurado en seis fases, en la **figura 1** se muestra la representación esquemática general de las partes componentes del mismo. Las etapas, los objetivos y los métodos y técnicas por cada una de las fases se muestran en el **anexo 1**. A continuación se describen los aspectos esenciales de cada una de sus fases.

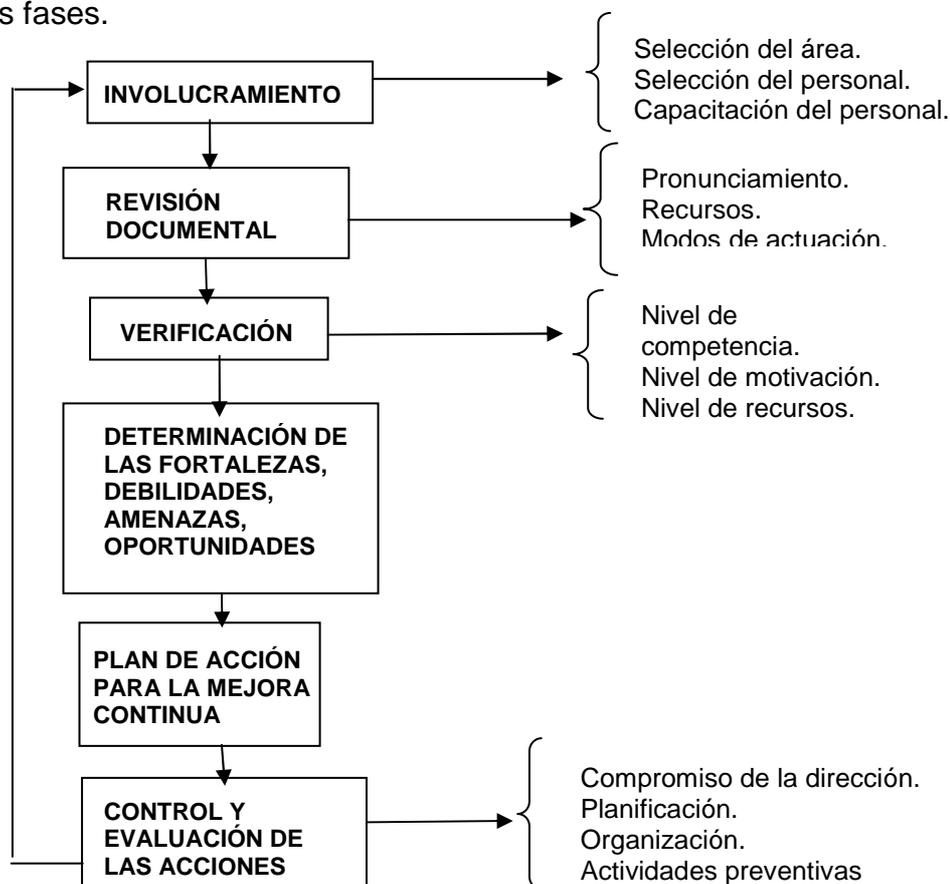


Figura 1. Procedimiento para el diagnóstico de Seguridad y Salud del Trabajo (SST)

En la **fase I** se pretende lograr el involucramiento de los integrantes de la organización, para alcanzar una óptima comunicación entre el investigador y la empresa; con este objetivo se propone desarrollar la selección del área teniendo en cuenta los criterios siguientes: área con mayor nivel de accidentalidad, área que sin poseer un alto nivel de accidentalidad y riesgo

revisten gran importancia en los resultados finales de la producción o los servicios (criterio económico) y área con mayor nivel de riesgo y peligrosidad. Para la selección se utilizará el método de los expertos, para determinar el orden de prioridad de los elementos que se estén analizando. Una vez seleccionada el área se procede a realizar una breve caracterización de la misma teniendo en cuenta: la fuerza de trabajo, la tecnología y las características del proceso que se desarrolla en la misma. Luego se selecciona el equipo que lleva a cabo la investigación, impartiendo actividades de capacitación al mismo, donde se informará y debatirá el procedimiento a seguir para el diagnóstico.

La **fase II** inicia con la revisión de los documentos que exige el SGSST según la NC 18001, para facilitar este análisis se tuvo en cuenta los tres elementos principales que conforman los modelos de gestión:

- Pronunciamento: incluye los documentos que evidencien la existencia de la política, responsabilidades, objetivos estratégicos y las leyes, normas y resoluciones.
- Recursos: relacionado con los documentos que evidencien como se lleva a cabo el uso de los recursos destinados a la gestión de la SST. Se profundiza en los elementos siguientes: presupuestos financieros, facilidades administrativas, medios de seguridad, medios blandos, recursos humanos (dentro de esta clasificación se analizarán dos vertientes esenciales: estructura organizativa adaptada para la atención a la seguridad y documento que testifiquen la existencia de inspectores sociales).
- Modos de actuación en este paso se revisan todos los documentos que muestren la existencia de: sistema de gestión de riesgos, análisis de accidentes, incidentes y no conformidades en el trabajo, sistema de capacitación en materia de seguridad, plan de reducción de desastres, procedimiento para medir el desempeño de SST, programas y resultados de auditorías de seguridad y por último selección del personal para puestos riesgosos.

Dando continuidad al procedimiento corresponde el desarrollo de la **fase III** que es la verificación de la revisión documental, tomando como dirección de trabajo la comprobación del cumplimiento de planes de actuación; actualización de registros; conocimiento por parte de dirigentes, técnicos y obreros de sus responsabilidades y funciones, política de seguridad y objetivos de seguridad desagregados hasta la base; impartición de instrucciones; existencia y conocimientos por parte de los implicados de las reglas de seguridad del puesto de trabajo y de procedimientos para el control de riesgos entre otras.

Por su parte en la **fase IV** se realiza un análisis de los factores externos (amenazas y oportunidades) e internos (debilidades y fortalezas) como técnica de proyección estratégica para caracterizar el medio interior y exterior en que se desarrolla el sistema para conocer en qué medida puede acometer su misión.

En la **fase V** se confecciona el plan de acción, en el cual se formulan las medidas correctivas y preventivas en la organización con vistas a la implantación de la NC 18001. Posteriormente en la **fase VI** se procede al control y evaluación de las acciones, a través de inspecciones que permitan evaluar el cumplimiento de los objetivos y modificar las actuaciones, en caso de no obtenerse resultados positivos al realizar la evaluación, se debe reiniciar el proceso. También podrán realizarse auditorias de seguridad para verificar el cumplimiento de los objetivos planteados como un instrumento más de control.

La utilización de este procedimiento en diferentes empresas ha contribuido a detectar las no conformidades en el sistema y proponer acciones correctivas pertinentes para su solución. A modo de ejemplo se exponen los resultados de la aplicación de este procedimiento en una instalación turística del territorio de holguinero.

El **objeto social** lo constituye la prestación del servicio de alojamiento y gastronomía a turistas nacionales e internacionales.

El hotel se comercializa con la categoría de tres estrellas y como tal su segmento en el mercado se orienta fundamentalmente al turismo nacional e internacional de Canadá, Alemania, Holanda, Suiza, Francia y otros.

Una vez aplicada esta metodología se arribaron a los resultados siguientes:

1. Un estudio sobre el grado de conocimiento de la política y los objetivos que se traza la empresa en materia de SST permitió conocer:

➤ El 78% desconocen totalmente la política de la empresa. Esto se debe a que no se divulga por diferentes vías la política por cada área, y no se hacen reuniones para orientar a los trabajadores en materia de SST. Además el 100% de los encuestados expresa que no se le pidió su criterio para la elaboración de esta. Otra deficiencia detectada es que se debió tener en cuenta la naturaleza de los riesgos que caracterizan el trabajo en la entidad de forma tal que la misma pueda ser identificada por quien la lea

➤ El 26,3 % de los trabajadores tiene alguna noción de los objetivos que la dirección de la empresa se propone para mejorar la situación de SST de sus trabajadores. Evidentemente está faltando divulgación de los mismos

2. Se realizó un estudio con el objetivo de determinar las condiciones reales de los recursos en la entidad, teniendo en cuenta los aspectos que se analizan a continuación:

➤ Se realizó un análisis del por ciento de utilización del presupuesto del primer trimestre del año 2011, conociendo que en MN, de \$100,00 solo se utilizó \$9,90 para un 9,9% de utilización, y en CUC de \$320,00 se emplearon \$41,17, para un 12,87% de utilización. Se debe destacar que por problemas de la no existencia de algunos medios de protección individual (MPI) en el mercado, no se pudo cumplir con todo lo planificado, incumpléndose en valores, aunque se solucionaron los restantes problemas.

3. Un estudio sobre el levantamiento de riesgo existente permitió conocer:

➤ Se cuenta con un levantamiento de riesgos por procesos basado en la metodología que propone el Decreto 281 del 2 de julio del 2007, aunque se realiza por proceso, este no está bien elaborado ya que no están explicado detalladamente todos los riesgos de las actividades de cada proceso por lo que se propone un ejemplo de cómo debería realizarse en una de las actividades del subproceso de abastecimiento en el que se presenta el

modelo primario para recoger la información (**Anexo 2**). Posteriormente se muestra otro modelo donde se incluyen otros datos necesarios para la evaluación de los riesgos (**Anexo 3**). Además la instalación no emite permisos de seguridad y no tiene definido los puestos de trabajo riesgosos, pero si cuenta con cargos ocupacionales con riesgos como: el electricista y el obrero que atiende al burro, este último por estar expuesto al contacto con microorganismos patógenos transmitidos por animales

4. El estudio sobre el nivel de competencia en SST permitió identificar:

➤ Como tendencia general las Dimensiones Esenciales son críticas, particularmente el nivel de competencias arrojó a un valor de 36 %, lo que permite plantear que el nivel de conocimientos y habilidades en los diferentes grupos es insuficiente, lo que representa una barrera para la implantación de cualquier programa preventivo

5. Del análisis de la motivación de los trabajadores se obtuvo:

➤ El nivel de motivación relacionado con la seguridad en la empresa pudo catalogarse de aceptable, en este nivel no favorece, ni entorpece el desarrollo de las acciones en la organización.

6. Un estudio sobre el nivel de desarrollo que se encuentra la organización en cuanto a la SST permitió conocer:

➤ El desarrollo de la SST es departamentalista debido a que los directivos no son considerados líderes en la actividad, aunque tiene la responsabilidad de gestionar la misma, todavía no han tomado conciencia de ello, por lo que las tareas fundamentales son realizadas por la técnica, cuando esta debe ser solo una asesora de la alta dirección.

Se identificaron las estrategias que se van a adoptar para dar cumplimiento a los objetivos estratégicos definiendo:

Debilidades que impiden el cumplimiento de los objetivos estratégicos

D1: La SST no está integrada a la gestión empresarial

D2: Insuficientes actividades de capacitación en la materia

D3: No se cuenta con un departamento ni personal especializado para atender correctamente la actividad

D4: No existen líderes en seguridad

D5: Insuficiente propaganda y divulgación en materia de SST, lo que trae consigo el desconocimiento de la política y los objetivos que se traza la empresa

D6: No existencia de un procedimiento para la identificación y accesibilidad de las normas y documentos legales de SST

D7: Los auditores internos no se encuentran funcionando por falta de capacitación

D8: No se mide el impacto de la capacitación

D9: No se tienen definidos los puestos de trabajos riesgosos, ni emiten permisos de seguridad

D10: No se realizan auditorias internas

D11: Inadecuada estructura organizativa

D12: Insuficiente nivel de competencia en los mandos intermedios, técnico de seguridad y los trabajadores

Fortalezas que permiten el cumplimiento de los objetivos estratégicos

F1: Son determinadas las necesidades de capacitación por lo que los cursos impartidos son de interés para los trabajadores

F2: Recursos financieros disponibles para la SST

F3: Predominio de la fuerza laboral joven y con experiencia

F4: Ejecución del perfeccionamiento empresarial

F5: El levantamiento de los riesgos se realiza por procesos

F6: Los trabajadores administrativos dominan sus responsabilidades y funciones

F7: Existe una adecuada iluminación y ventilación en los locales

F8: Alto nivel de conocimiento en los directivos

F9: El nivel escolar y profesional que cuentan nuestros trabajadores es alto

F10: Se cuenta con un manual de Normas, Procedimientos y Documentos de instrucciones de reglas de seguridad en cada puesto

F11: Estabilidad de la fuerza laboral

Amenazas que frenan el cumplimiento de los objetivos estratégicos

A1: Crisis Económica Mundial

A2: Poca flexibilidad de la casa matriz para la toma de decisiones en cuanto a SST

A3: No existencia de algunos MPI en el mercado

A4: Vía de acceso a la instalación

A5: No está concluida la laguna de oxidación

A6: Existencia de otras organizaciones con mejores condiciones de trabajo, atención al hombre y retribución salarial y de otra índole

Oportunidades que permiten el cumplimiento de los objetivos estratégicos

O1: Entrada de capital extranjero

O2: Existencia de entidades (universidad, Dirección de trabajo, IPEL, ONIT) con las que se puede gestionar actividades de capacitación en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo

O3: Inserción en el MINTUR bajo la asesoría del MTSS, un proceso de perfeccionamiento metodológico y organizativo sobre la temática de SST

O4: Inclusión del MTSS para la implantación del Sistema de Gestión de SST según la NC 18 000

Luego de identificado los factores internos y externos de la organización se procede a la confección y evaluación las matrices MEFI y MEFE , de donde

se concluyó que la empresa se encuentra en el cuadrante tres, situación de adaptación al entorno, o sea, reducir las debilidades para poder afrontar las oportunidades que brinda el entorno.

Plan de acción

Para el cumplimiento de los objetivos estratégicos se diseñó un plan de acción de acuerdo con los problemas detectados para lograr resultados superiores en la GSST.

- Elaborar procedimiento para identificar y tener acceso a las normas y otros documentos legales de SST
- Divulgar la política y los objetivos de SST en la instalación, a través del mural, matutinos, asamblea de afiliados, etc
- Establecer cursos de capacitación con más sistematicidad a los obreros para que estos se sientan seguros con la labor que realizan
- Formar auditores internos para que estos puedan implementar el procedimiento establecido y así conocer los problemas internos de la entidad
- Establecer un sistema de estimulación y reconocimiento a los trabajadores destacados de cada mes
- Realizar acciones encaminadas a evolucionar la forma de pensar y actuar de los miembros de la organización que propicien el cambio cultural hasta alcanzar el nivel III (cultura fuerte y en desarrollo)
- Definir los puestos riesgosos en cada área de la instalación
- Verificar que los trabajadores que actualmente ocupan puestos riesgosos cumplan con los requisitos que estos requieren

- Establecer y poner en práctica procedimientos para medir el impacto de la capacitación, para así saber cual fue la calidad de la misma
- Los directivos deben tomar conciencia de que son los máximos responsables de la GSST para lograr que sus subordinados los vean como verdaderos líderes
- Realizar exposiciones, forum y otras actividades relacionadas con la SST para que los trabajadores la tengan como parte de su identidad cultural.

CONCLUSIONES

Los resultados obtenidos permitieron arribar a las conclusiones siguientes:

1. El procedimiento de diagnóstico propuesto es aplicable a entidades productivas como de servicios
2. El procedimiento permitió conocer elementos relacionados con los factores inhibidores del sistema de SST de importancia para la implantación de la NC que no se han detectado por otros procedimientos
3. Existen no conformidades entre el SGSST y lo exigido por la NC 18001:2005.
4. Los mecanismos utilizados para comunicar la política y los objetivos, no son eficaces, ya que existe poca divulgación en materia de SST
5. El sistema de gestión de riesgos laborales se encuentra elaborado en función de los procesos, aunque este no cumple con todos los requisitos establecidos
6. Los trabajadores administrativos dominan sus responsabilidades y funciones

7. Los trabajadores no reconocen a sus dirigentes como líderes de SST por lo que nivel de desarrollo es departamentalista.
8. El grado de conocimiento en SST de los mandos intermedios, el técnico de seguridad y los trabajadores, aún no es el suficiente para garantizar un adecuado desempeño de la gestión de la seguridad.

BIBLIOGRAFÍA

1. Adrian, V. G. y Hansjörg, S. Evaluación y comunicación de riesgos. En: <http://atila/bvirtual/enciclopedia/general/contenido/tomo3/18.pdf>. Abril de 2003.
2. Aguayo, F. Estrés ocupacional, una perspectiva ergonómica y su protección en el diseño organizacional. Revista de seguridad MAPFRE. España. No 62. 1996.
3. Arias Trilla, F. Apuntes de Higiene y Seguridad Industrial. Instituto Politécnico Nacional, Centro de Estudios Científicos y Tecnológicos. En: <http://apuntes.rincondelvago.com/higiene-y-seguridad-industrial.html>. Diciembre de 2005.
4. Decker, JA. 1994. Health Hazard Evaluation: Southwest Airlines, Houston Hobby Airport, Houston, Texas. HETA-93-0816-2371. Cincinnati, Ohio: NIOSH.
5. Gómez Montero, Y. y Almarales Rodríguez, R. Cultura en Seguridad e Higiene Ocupacional. Una Propuesta metodológica para su diagnóstico y cambio. Trabajo de Diploma. Universidad de Holguín. 2002.
6. Lafita Navarro, C. El trabajo en cuba: seguridad y salud del trabajo. En: <http://www.trabajadores.cubaweb.cu>
7. Ley 13 de 1977. Ley de protección e higiene del trabajo.
8. MAPFRE. Temas de seguridad e higiene del trabajo. Madrid. Editorial. 462 . 2002.
9. MAPFRE. Temas de seguridad e higiene del trabajo. Madrid. Editorial. 462 . 2003.

10. Mansilla Elena, Rodríguez de Roa Gómez Álvaro. Prevención de riesgos laborales: ¿Es la especificación OSHAS 18001:1999 la solución?
11. Ministerio del Trabajo y Seguridad Social. Resolución 23. Metodología para la identificación, Evaluación y Gestión de los riesgos que afectan la seguridad y salud de los trabajadores. Gaceta oficial. de la República de Cuba. 1997
12. Ministerio del Trabajo y Seguridad Social. Resolución 12 de 1998. Reglamento para la aplicación de la política laboral y salarial en el Perfeccionamiento Empresarial.
13. Ministerio del Trabajo y Seguridad Social. Recomendaciones del MTSS para la implantación del Sistema de Gestión de la Seguridad Integral e Integrada en las empresas de la experiencia y el perfeccionamiento empresarial. Agosto del 1999.
14. NC 18000: 2005 Seguridad y Salud en el Trabajo. Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Vocabulario
15. NC 18001: 2005 Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Requisitos.
16. NC 18002: 2005 Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Directrices para la implantación de la norma NC 18001.
17. NC 18011: 2005 Seguridad y Salud en el Trabajo. Directrices generales para la evaluación de Sistemas de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Proceso de auditoría.
18. NC 76:2000. Prevención de los Riesgos Laborales. Vocabulario.
19. Prevención de accidentes industriales. Manual de educación obrera. Ginebra: Editorial OIT. 1988. 198 p.
20. Salina Riverón, A. y Guilarte Benito, R. Diagnóstico del Sistema de Seguridad y Salud En el Trabajo en la Universidad de Holguín "Oscar Lucero Moya". Trabajo de Diploma. Universidad de Holguín, 2007.

21. Stallwood, C. Por su sencillez, la Norma OHSAS 18001 es uno de los sistemas de gestión más extendidos en Europa. Revista MAPFRE Seguridad - Monográfico "Riesgo y Trabajo". 2002. pp 40.
22. Van de Kerckhover, J. Auditorias de seguridad y de gestión. En: <http://atila/bvirtual/enciclopedia/general/contenido/tomo2/57.pdf>. Enero de 2007.
23. Vega Ruiz, M. L. Aspectos de la inspección de trabajo vinculados a las relaciones laborales. En: <http://atila/bvirtual/enciclopedia/general//tomo2/57.pdf>. Enero de 2007.
24. Velázquez Zaldívar, R. Modelo de Mejora Continua para la Gestión de la Seguridad e Higiene Ocupacional. Aplicaciones en Empresas de la Industria Alimenticia. Tesis Presentada en Opción Al Grado Científico de Doctor en Ciencias Técnicas. Instituto Superior Politécnico "José Antonio Echeverría". Ciudad de La Habana, 2002.
25. Velázquez Zaldívar, R. La Protección e Higiene del Trabajo en la Cultura Empresarial. Revista Electrónica Ciencias Holguín. No. 2. CITMA. Holguín, 1999.
26. Velázquez Zaldívar, R. Metodología de diagnóstico de la Seguridad e Higiene Ocupacional. Ponencia presentada en el II Encuentro de Estudios del Trabajo. Ciudad de La Habana, 1997.
27. Viñas Brito, S. Protección e Higiene del Trabajo. Ediciones ISPJAE. Ciudad de la Habana. 1987. 543 p.

Anexo 1. Etapas, objetivos, métodos y técnicas por fases

Fases	Objetivos	Etapas a desarrollar	Métodos y técnicas a utilizar
I. Involucramiento	Lograr el comprometimiento de todos los implicados en el proceso y crear las condiciones necesarias para la realización del estudio del sistema de SST.	1.1 Preparación del personal involucrado. 1.2 Crear las condiciones mínimas necesarias para comenzar el estudio	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrevistas con especialistas. ➤ Conferencias, cursos, seminarios, charlas. ➤ Método de los expertos a través del coeficiente de concordancia de Kendall.
II. Revisión documental	Revisar todos los documentos relacionados con el SST según la NC 18001.	Se tendrán en cuenta los tres elementos principales que conforman los modelos de gestión como son: 2.1 Pronunciamientos 2.2 Modo de actuación 2.3 Recursos	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Análisis documental.
III. Verificación	Verificación de todo lo revisado documentalmente para tener una apreciación de la brecha entre el desarrollo burocrático de la implantación del sistema y el desempeño práctico del SGSST de la organización.	Se desarrollará a través de la evaluación de los factores inhibidores del desempeño y la mejora continua de la SST: 3.1 Nivel de competencia 3.2 Nivel de motivación 3.3 Nivel de recursos 3.4 Cultura	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrevistas con especialistas. ➤ Encuestas y observación directa.
IV. Caracterización del medio	Caracterizar el medio interior y exterior en que se desarrolla el sistema para conocer en qué medida puede acometer su misión.	Se definirán los siguientes elementos: 4.1 Debilidades 4.2 Fortalezas 4.3 Amenazas 4.4 Oportunidades	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrevistas con especialistas. ➤ Análisis DAFO ➤ Trabajo en grupo
V.	Confección del plan de acción	5.1. Elaboración del	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Entrevistas con

Plan de acción	en el cual se tomarán medidas correctivas y preventivas en la organización con vistas a la implantación de la NC 18001.	programa de tareas 5.2. Asignación de responsable para cada tarea. 5.3 Fecha de cumplimiento de las tareas.	especialistas. ➤ Análisis documental.
VI. Control y evaluación de las acciones	Detección de las posibles desviaciones en el funcionamiento del sistema y corrección de las mismas, para el logro del mejoramiento de dicho sistema.	6.1 Control del trabajo realizado a partir de la implantación del sistema de gestión. 6.2 Evaluación del funcionamiento.	➤ Inspecciones ➤ Auditorias de seguridad.

ANEXO 2. IDENTIFICACIÓN DE LOS RIESGOS LABORABLES

SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO IDENTIFICACION GENERAL DE RIESGOS Y PELIGROS ASOCIADOS							Código:		
Unidad (1)			Proceso: Gastronomía. Subproceso: Abastecimiento (2)		Área de Trabajo: Almacén.		No. de Trab.: 2 (3)		
Actividades (4)	Tipo de Actividad (5)			Riesgos Identificados (6)	Peligros Asociados (7)	Posibles Consecuencias (8)	MAG (9)	Cont. (10)	No Cont.
	R	N	PA						
Distribución hacia los puntos de ventas y áreas de elaboración	X			Caída de personas al mismo nivel.	Pisos mojados. Presencia de aberturas en el piso.	Golpes, contusiones, fracturas con incapacidad temporal.	1	X	
				Caída de objetos en manipulación.	Manipulación de cajas y sacos en altura al trasladarlos de un lugar a otro. Método de trabajo.	Golpes y lesiones en los pies.	2	X	
				Golpes o cortaduras por objetos o herramientas	Mal estado técnico de las cajas o mala manipulación de objetos filosos sin los medios de protección individual necesarios (guantes). Método de trabajo.	Heridas en las manos, dedos y brazos.	2		X
				Sobreesfuerzo físico. Postura forzada.	No existencia de medios de transportación. Método de trabajo.	Estrés	3		X
				Contacto con sustancias nocivas.	Manipulación de sustancias tóxicas. Método de trabajo.	Posibles quemaduras en la piel e intoxicación, enfermedades respiratorias.	1		X

ANEXO 3. EVALUACIÓN DE LOS RIESGOS

SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO EVALUACIÓN DE RIESGOS											Código:						
Unidad:			Proceso: Gastronomía. Subproceso: Abastecimiento.				Área de Trabajo: Almacén.				No. de Trab: 2						
Actividad: : Distribución hacia los puntos de ventas y áreas de elaboración			EVALUACIÓN DEL RIESGO														
No.	RIESGOS IDENTIFICADOS	PELIGROS ASOCIADOS	Sensibilidad			Probabilidad			Consecuencia			Valor Riesgo					
			SD	MA	ME	B	M	A	B	M	A	T	To	M	I	S	
(1)			(3)			(4)			(5)			(6)					
1	Caída de personas al mismo nivel.	Pisos mojados. Presencia de aberturas en el piso.				X				X		X					
2	Caída de objetos en manipulación.	Manipulación de cajas y sacos en altura al trasladarlos de un lugar a otro. Método de trabajo					X			X			X				
3	Golpes o cortaduras por objetos o herramientas.	Mal estado técnico de las cajas o mala manipulación de objetos filosos sin los medios de protección individual necesarios (guantes). Método de trabajo				X			X			X					
4	Sobreesfuerzo físico. Postura forzada.	No existencia de medios de transportación. Productos muy pesados transportados por los empleados. Método de trabajo					X			X				X			
5	Contacto con sustancias nocivas.	Manipulación de sustancias tóxicas. Los MPI fueron comprados de talla mayor de la exigida como mascarillas y guantes. Método de trabajo				X			X			X					
No.	ACCIONES PREVENTIVAS PROPUESTAS (7)					PRIORIDAD(8)	FECHA	RESPONSABLE (9)									
1	Utilizar calzado con suela antirresbalante. Coordinar Mto los arreglos pertinentes con vistas a dar solución a algunas aberturas que presenta el piso.					IV											
2	Revisar el método de trabajo para saber como cargar las cagas para que los trabajadores se afecten lo menos posible.					III											
3	Coordinar con el personal de Mto el arreglo de las cajas o sustituirlas por otras .Suministrar los medios de protección necesarios.					IV											
5	Emplear carretillas, montacargas u otros medios para transportar los productos. Revisar los métodos de trabajos.					II											
6	Capacitar al personal de gestión de compra en medios de protección. Fiscalizar que se compren los medios de protección adecuados. Revisar los métodos de trabajos.					III											