

TRABAJO FINAL INTEGRADOR

**EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DESARROLLO DE UN
SISTEMA DE SEGURIDAD LABORAL APLICADO A UNA
AGROINDUSTRIA**

**CARRERA DE ESPECIALIZACIÓN DE POSGRADO
HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO**

**UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA NACIONAL
FACULTAD REGIONAL VILLA MARÍA**

**Ing. Macario Sabrina
Arq. Ramonda Natalia**

VILLA MARÍA - 2023



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

AGRADECIMIENTOS

Quiero agradecer a mi familia por el apoyo incondicional, a todos los docentes de la especialidad y al Ingeniero Mariano Marino por la dedicación y el compromiso asumido para con nosotros.

¡Muchas gracias a todos!



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

ÍNDICE

Capítulo 1: Relevamiento y Revisión Inicial

1.1	– Introducción	- 10 -
1.2	- Datos generales de la empresa	- 10 -
1.2.1	- Localización	- 11 -
1.2.2	- Estructura organizacional.....	- 12 -
1.3	– Mercados destinatarios	- 25 -
1.4	– Identificación de los principales mercados	- 26 -
1.5	– Proceso productivo.....	- 27 -
1.5.1	- Recepción de Materia Prima - Calador	- 28 -
1.5.2	– Descarga	- 28 -
1.5.3	– Secado	- 29 -
1.5.4	– Almacenamiento.....	- 30 -
1.5.5	– Prelimpieza	- 32 -
1.5.6	– Descascarado y vibrado.....	- 32 -
1.5.7	- Despedrado Stoner	- 34 -
1.5.8	- Selección Óptica	- 34 -
1.5.9	- Selección Manual / Picoteo	- 35 -
1.5.10	- Tamañado.....	- 35 -
1.5.11	- Envasado	- 36 -
1.5.12	- Blanch.....	- 37 -
1.5.12.1	- Recepción maní con piel.....	- 37 -
1.5.12.2	- Horneado.....	- 37 -
1.5.12.3	- Blancheado	- 38 -
1.5.12.4	- Seleccionadora electrónica	- 39 -
1.5.12.5	- Selección manual - Picoteo.....	- 39 -
1.5.12.6	- Envasado	- 39 -
1.5.13	- Almacenamiento producto terminado	- 40 -
1.5.14	- Carga Camión o Contenedor	- 41 -
1.6	- Otros Procesos	- 41 -



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

1.6.1 - Administrativo	- 41 -
1.6.2 - Guardia.....	- 42 -
1.6.3 - Mantenimiento.....	- 42 -
1.6.4 - Laboratorio y balanza.....	- 43 -
1.6.5 - MIP (Manejo Integral de Plagas)	- 44 -
1.7 - Esquema de proceso productivo.....	- 44 -
1.8 - Insumos, Materia Primas, Productos Terminados, Maquinarias, Equipos e Instrumentos utilizados en el proceso productivo.....	- 45 -
1.8.1 - Insumos.....	- 45 -
1.8.2 - Materia Prima.....	- 47 -
1.8.3 - Subproductos y productos finales terminados.....	- 47 -
1.8.3.1 - Subproductos.....	- 47 -
1.8.3.2 Productos Finales.....	- 47 -
1.8.4 - Maquinarias y equipos.....	- 47 -
1.8.5 - Instrumentos	- 50 -
1.9 - Instalaciones Auxiliares.....	- 50 -
1.9.1 - Suministro de agua	- 50 -
1.9.2 – Suministro de Gas Natural.....	- 52 -
1.9.3 - Generación de aire comprimido.....	- 53 -
1.9.4 - Provisión de energía eléctrica	- 54 -
1.9.5 - Combustible	- 55 -
1.9.6 - Instalación contra Incendio.....	- 56 -
1.9.6.1 - Extintores	- 56 -
1.9.6.2 - Red de incendios.....	- 59 -
1.9.6.3 - Detectores de humo y alarmas.....	- 60 -
1.10 - Señalización.....	- 60 -
1.11 - Iluminación de emergencia.....	- 61 -
1.12 - Instalaciones sanitarias.....	- 61 -
1.13 - Evacuación y tratamiento de residuos	- 62 -
1.13.1 - Sistema de tratamiento de los efluentes cloacales	- 63 -
1.14 - Sistema de gestión global en uso	- 64 -
1.15 - Aspectos globales de su historia y situación con respecto a Higiene y Seguridad.....	- 64 -



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

1.16 - Situación histórica y actual de la organización ante sus aseguradoras de riesgos respecto de las exigencias de la SRT.....	- 65 -
1.16.1 - Informe de siniestros detallados del 2014 al 2018 por ART.....	- 65 -
1.16.2 - Siniestralidad Agrupada desde el año 2014 al 2018.....	- 67 -
1.16.3 - Índices de Siniestralidad desde el año 2014 al 2018.....	- 67 -
1.17 - Relación ART y SRT Indicadores siniéstrales (Tacc, II, IG, IF).....	- 68 -
1.18 - Antecedentes históricos Internacionales en Riesgos del trabajo en la agricultura.....	- 68 -

Capítulo 2: Identificación y valoración de riesgos

2.1 - Procedimiento de identificación y Evaluación de Riesgos.....	- 71 -
2.2 - Desarrollo del proceso productivo: etapas, sub etapas y tareas.....	- 71 -
2.3 - Matriz de valoración de riesgos.....	- 104 -
2.3.1 - Metodología Aplicada.....	- 104 -
2.3.2 - Descripción del método.....	- 104 -
2.4 - Clasificación de los riesgos más significativos.....	109
2.5 - Selección de riesgos a tratar.....	172
2.6 - Conclusión.....	172

Capítulo 4 – Sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional

4.1 – Introducción.....	173
4.2 – Objetivos generales.....	173
4.3 - Alcance.....	173
4.4 - Sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional.....	174
4.4.1 – Esquema General del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.....	174
4.4.2 - Definiciones.....	175
4.4.3 – Requisitos del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.....	176
4.4.3.1 – Revisión de la situación inicial.....	177
4.4.3.2 - Política de seguridad y salud ocupacional.....	178
4.4.3.3 - Planificación.....	179
4.4.3.4 - Implementación y operación.....	180
4.4.3.5 - Verificación y acciones correctivas.....	185
4.4.3.6 - Revisión por la dirección.....	186



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Referencias Bibliograficas

Referencias bibliograficas.....

Anexos

Anexo 1.1 - Plano de distribución edilicia	
Anexo 1.2 - Plano de Rutas	
Anexo 1.3 - Plano de instalación de gas	
Anexo 1.4 - Plano de instalación de gas	
Anexo 1.5 - Relevamiento General de Riesgos Laborales.....	
Anexo 4.1 – Formularios asociados al sistema de seguridad y salud ocupacional	
Anexo 4.2 – Auditorias internas	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

RESUMEN / ABSTRACT

El presente TFI (Trabajo final integrador) aplica los conocimientos adquiridos en la Carrera de Especialización de Posgrado de Higiene y Seguridad en el Trabajo en una empresa de nuestro medio local, All Food S.A siendo una agroindustria exportadora de mani que data desde hace años en la ciudad de Villa María. Para ello, se realizó un relevamiento de la empresa describiendo procesos, aspectos organizativos y de infraestructura. A partir de allí, se identificaron y valoraron los riesgos presentes en los distintos puestos de trabajo, se priorizó el tratamiento de algunos de ellos, designados por el profesional a cargo de la materia, a su vez se plantearon soluciones de ingeniería y de otra índole.

Al finalizar el trabajo se desarrolla un sistema de gestión aplicado a la industria para lograr mejoras futuras.

This TFI (final integrative work) applies the knowledge acquired in the Postgraduate Specialization Course in Hygiene and Safety at Work in a company in our local environment, All Food S.A, being a peanut exporting agroindustry that has been in the area for years. city of Villa María. To do this, a survey of the company was carried out describing processes, organizational and infrastructure aspects. From there, the risks present in the different jobs were identified and assessed, the treatment of some of them, designated by the professional in charge of the matter, was prioritized, and engineering and other solutions were proposed. .

At the end of the work, a management system applied to the industry is developed to achieve future improvements.

PALABRAS CLAVES / KEY WORD

Agroindustria /Agroindustry

Mani / Peanut

Higiene y seguridad /Hygiene and safety

Salud ocupacional / Occupational health

Riesgo / Risks



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

INTRODUCCIÓN

El presente documento ha sido elaborado para dar cumplimiento al requisito académico final para la obtención del título de “Especialista” en el marco de la Carrera de Especialización de Postgrado de Higiene y Seguridad en el Trabajo. Para ello, se confeccionó un documento único denominado Trabajo final integrador, el cual reúne el estudio desarrollado en una Industria dedicada a la producción de maní confitería para exportación de la ciudad de Villa María.

La elección de la empresa bajo estudio, nace de nuestro interés particular por favorecer y aportar a la mejora de las condiciones laborales de los trabajadores de este sector industrial, el cual es considerado clave en la economía de la ciudad y de la zona.

Se elaboró el presente TFI que reúne los siguientes contenidos:

Capítulo I: Relevamiento y revisión inicial

En esta sección del TFI se presentan datos sobre la empresa analizada, de modo de lograr una identificación y descripción de dicha organización lo más detallada posible.

Capítulo II: Identificación y evaluación de riesgos

Este capítulo, comunica datos sobre el proceso de identificación y evaluación de riesgos. Se especifica el método de evaluación empleado, y las variables que en él intervienen. Luego, se clasificaron los riesgos en función de su relevancia, utilizando la escala de valoración dada por el método elegido.

Con la información recabada, se obtuvo un panorama completo en cuanto a los riesgos asociados a la actividad de la Organización. A partir de allí, se seleccionaron los riesgos a tratar en la siguiente sección del TFI.

Capítulo III: Tratamiento de los riesgos priorizados/seleccionados

Aquí se presentan las medidas intervención para la minimización de los riesgos seleccionados. Para ello, se aportan soluciones de ingeniería y de otras naturalezas (organizativas, relativas al personal, a la metodología de trabajo, por mencionar algunas), según sea el caso. Además se determinó el costo de las soluciones recomendadas, una estimación de los ahorros esperados, un plan de inversiones, y el programa de capacitación correspondiente.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Capítulo V: Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

Esta última parte del TFI presenta el Sistema de gestión de la salud y seguridad ocupacional, elaborado para la empresa bajo estudio, el cual está basado en las Normas IRAM 3800, como aplicación específica de este Sistema de gestión. Para ello, se desarrolló de manera completa toda la documentación necesaria (procedimientos, instructivos, registros, programas de gestión y auditorías).



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Capítulo 1: Relevamiento y Revisión Inicial

1.1 – Introducción

All Food S.A., es una empresa exportadora de legumbres y oleaginosas, de capitales nacionales, con 20 años de trayectoria en el mercado exportador argentino.

La empresa, de acuerdo al tipo de actividad, pertenece al sector primario o agropecuario, ya que la actividad económica es la transformación de los recursos naturales en productos primarios no elaborados. Usualmente, los productos primarios son utilizados como materia prima en las producciones industriales.

De acuerdo a la dimensión de la empresa, la misma pertenece a la clasificación de mediana empresa. Esto puede determinarse a través de varios indicadores como por ejemplo el nivel de facturación, cantidad de personal, etc.

En función del ámbito geográfico en el que las empresas realizan su actividad, está es una Multinacional, ya que vende sus productos fuera del país.

La planta procesadora de maní, tiene unos 25 años de instalación en la ciudad. El alcance de la misma es: Recibo de maní en caja del campo, acondicionamiento, descascarado, blanchado y envasado, siendo el producto insumo o materia prima para la industria.

1.2 - Datos generales de la empresa

- Razón social: All Food S.A.
- CUIT: 30-67814932-9
- Tipo de actividad: Sector primario / agropecuario
- CIU Empleador: 15139 – Elaboración de frutas, hortalizas y oleaginosas
- Dirección: Ruta N° 9, km 553
- Localidad: Villa María, (5900), Córdoba
- Teléfono: 3534531640
- Web: <http://www.allfood.com.ar/>

1.2.1 - Localización

All Food S.A., está localizada en la ciudad de Villa María, al sudeste de la provincia de Córdoba, departamento San Martín, dirección Ruta Nacional N°9 km 553. Posee un lote con una superficie total de 12 ha, en donde 6 son ocupadas por la planta. Está emplazada en zona industrial según normativas de la ciudad.

Coordenadas: Latitud: 32°25'39.92"S Longitud: 63°11'41.96"O



Figura 1-01: Localización de la empresa



Figura 1-02: Localización de la empresa

La empresa dispone de una edificación integrada por las siguientes áreas y sectores:

- Guardia
- Administración
- Playa de estacionamiento de camiones
- Zona de descarga
- Zona de secado 1 y 2
- Celda 1 y 2 (áreas de almacenamiento)
- Planta de crudo (Producción y Deposito)
- Planta de blanché
- Laboratorio y balanza
- Mantenimiento

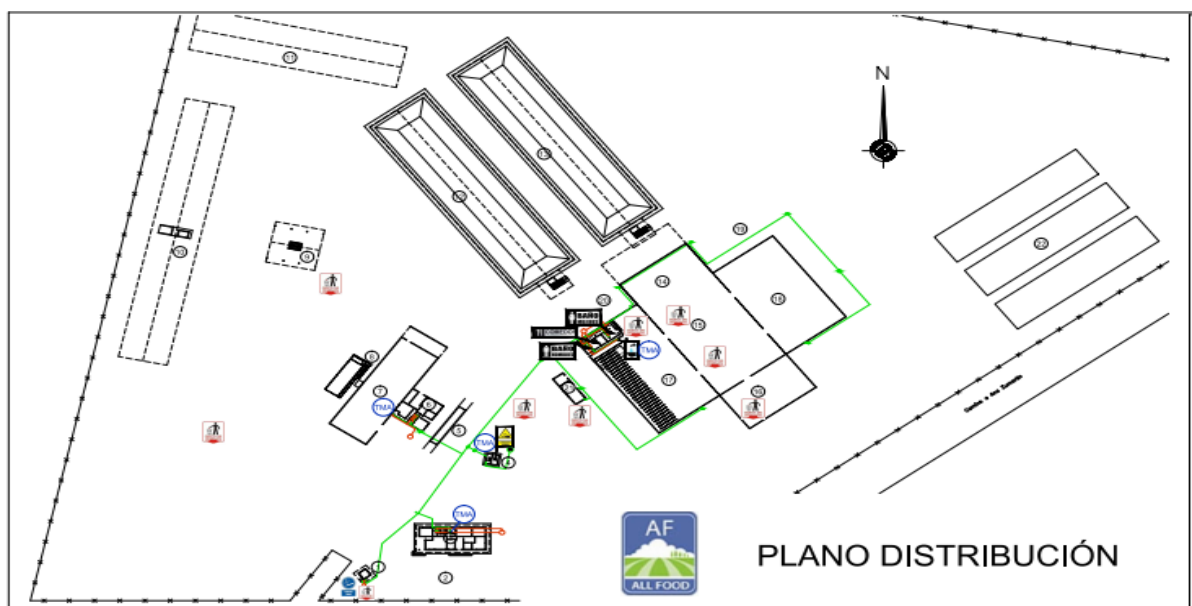


Figura 1-03: Plano de distribución del establecimiento

1.2.2- Estructura organizacional

Actualmente la empresa se encuentra en crisis económica. Por ello conserva solo el personal clave y necesario para mantener la actividad latente, siendo hoy 20 empleados en total.

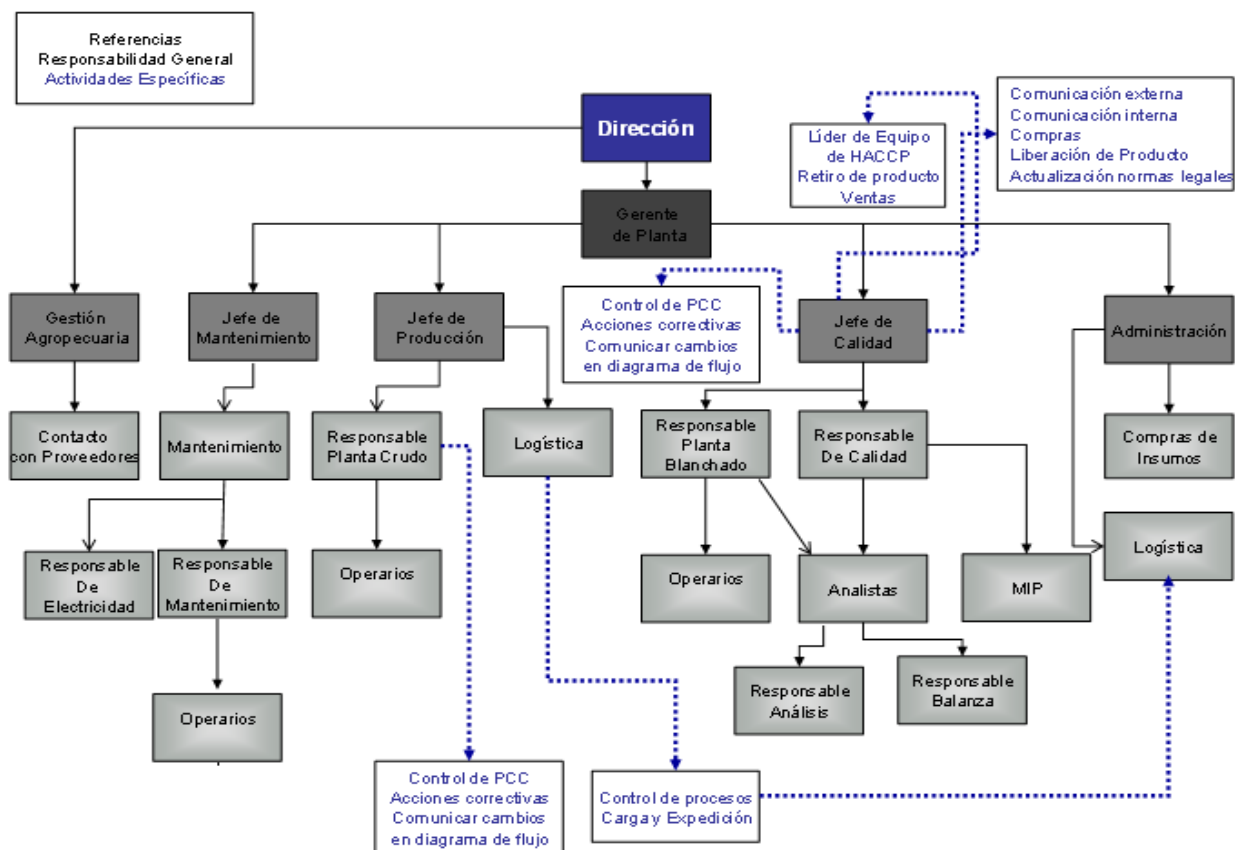


Figura 1-04: Organigrama

1.2.2.1 - Responsabilidades primarias

1.2.2.1.1 - Director unidad de negocios

- Elaborar: Misión, visión, políticas de calidad y objetivos anuales de la división.
- Diseñar el planeamiento estratégico.
- Elaborar el plan comercial anual. Elaborar los proyectos de inversión. Fijar el plan financiero.
- Vender los principales productos terminados del negocio.
- Lograr nuevos mercados y clientes. Mantener fluido contacto con los clientes externos.
- Controlar, a través de Indicadores, la marcha de estos planes.
- Investigar a la competencia, sistemáticamente. (opcional).
- Investigar y desarrollar productos alternativos de/con maní confitería, a efectos de lograr el agregado de valor.
- Seguir la evolución del cuadro de costos global.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Afectar presupuestos adecuados en tiempo y forma, para el normal desenvolvimiento de la unidad operativa. Derivar los fondos a la administración central.
- Discutir con la unidad operativa local, el plan anual de producción, y las especificaciones de clientes, antes del cierre de los contratos de venta. Estimar permanentemente las posiciones físicas.
- Promover un adecuado clima laboral interno. Publicitar a lo largo y ancho de la organización la mejora continua.
- Representar a la empresa en los diferentes foros, locales, regionales, nacionales, Internacionales.
- Revisar el/los sistema/s de calidad, periódicamente, para asegurar su efectividad y su adecuación a las políticas y objetivos preestablecidos.

1.2.2.1.2 - Responsable gestión agropecuaria

- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Seguir la evolución del cuadro de Costos global. Todas las cuentas.
- Promover un adecuado clima laboral interno. Publicitar a lo largo y ancho de la organización la mejora continua. Mantener “vivo” al S.G.C. (Sistemas Generales de Calidad).
- Ejecutar la recepción de clientes y proveedores (productores).
- Administrar los pagos a proveedores.
- Suministrar información de análisis a productores y clientes.
- Estimar los volúmenes de materia Prima, anual, que la División procesará.
- Comprar ese volumen. Captar ese volumen. Proyectar la compra futura estimada de la Unidad Operativa. Gestionar diariamente la compra de la Materia Prima y analizar la evolución de los precios.
- Administrar los pagos de la compra de materia prima (maní en caja).
- Fijar las políticas para con los clientes abastecedores de la Materia Prima. (Relaciones, Visitas, Promociones, Créditos, etc.). Consensuar con la Dirección la aplicación de las mismas.
- Conocer el mercado proveedor de Materia Prima. Investigar a la competencia, sistemáticamente.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Investigar la competencia en cuanto a su Área sembrada (Cantidad). Elaborar un cuadro y seguir históricamente, en lo posible.
- Realizar estudios tendientes al anticipo de posibles modificaciones y/o desplazamientos del Área de Siembra, para los próximos años.
- Coordinar con el resto del equipo, las Compras de Materia Prima.
- Emitir informes periódicos sobre la compra de materia prima, incluyendo los Contratos de compra de maní (materia prima) y los Contratos de siembra con terceros.

1.2.2.1.3 - Responsable de logística

Recepción y despacho

- Controlar la Higiene y Seguridad en los Depósitos.
- Asignar tareas y controlar el personal del sector.

Recepción y almacenaje de materia prima

- Coordinar, supervisar y gestionar todas aquellas actividades relacionadas con la recepción, acondicionamiento y almacenaje de la materia prima (maní en caja) que la planta reciba en sus instalaciones (pesajes, descargas, muestreos, etc.); como así también a todos aquellos insumos necesarios para una correcta administración del sector. Lograr la optimización de los recursos, tanto humanos como materiales, implicados.
- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Con previa autorización de su función superior, nutrirse del Área RRHH para toda aquella problemática relacionada con este tipo de recursos: ingresos, egresos del personal, modificaciones en las funciones, cambios de puesto, premios, sanciones, contratos, etc. Informar siempre a su superior sobre el particular.
- Diagramar turnos, horarios, mantener la disciplina del personal a su cargo.
- Instruir y capacitar a su personal, referirse a un colaborador inmediato en aquellos casos necesarios y puntuales.
- Vigilar que el personal a su cargo cumpla con todos aquellos programas implementados de aseguramiento de la calidad, tales como BPM, HACCP, ISO, etc.
- Emitir reportes periódicos sobre inventarios de materia prima, insumos relacionados, control de stocks, movimientos de stocks, movimientos de entradas y salidas de almacenes.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Confeccionar cartas de porte.
- Apoyarse en Tecnologías de la Información para el logro de un correcto sistema de información. Nutrirse del Área TI (Tecnologías de la Información) para poseer sistemas de control y de elaboración de datos, ágiles y confiables. Administrar la base de datos.
- Mantener limpio y ordenado al sector. Mantener el programa de Limpieza. Mantener en buen estado las playas de la recepción. Mantener nivelados los terrenos de la recepción.
- Solicitar el Mantenimiento del sector cuando corresponda.
- Detectar a través del tiempo los principales indicadores de gestión de su área. Diseñarlos, medirlos, controlarlos, informarlos. Analizar su evolución histórica.
- Mantener “vivo” al S.G.C. (Sistemas Generales de Calidad).
- Administrar todos los datos que el sector origine
- Aplicar la Mejoría Continua.
- Estudiar en el tiempo, qué proyecciones pueden existir para la mejor utilización de espacios físicos, recorrido y/o flujo de materiales y recursos, manipuleo de materiales, y merma de materiales.
- Organizar reuniones diarias de su equipo natural de trabajo.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión.
- Controlar e Informar ingresos de Camiones con Maní (pesaje, cantidad, etc).
- Controlar los movimientos de la báscula (pesaje de maní, subproductos).
- Seguir y controlar las descargas de camiones por número de turno. Controlar la documentación.
- Coordinar con Portería, laboratorio y balanza. (Para descarga de Camiones)
- Distribuir Camiones para la descarga (Secadoras, celdas, Planta de Proceso, Playa Campo, etc.)
- Controlar la Higiene y Seguridad en los lugares de Descarga.
- Asignar Tareas y Controlar el Personal Contratado Afectado a la Recepción.
- Asignar Tareas y controlar a los operadores permanentes y no permanentes afectados a la descarga. (coordinar con balanza si es necesario).
- Controlar los Movimientos (Emisión de Comprobantes de Pago de los mismos).
- Mantener bien acomodados y segregados los diferentes materiales relacionados al sector (maní en caja, semilla, industria, movimiento de cáscara, cuerpos extraños y hollejo).
- Coordinar la recepción de los insumos del sector. Controlar cantidad y calidad.

- Controlar el almacenaje de los mismos.
- Coordinar los pedidos de camiones para campo. Pedir los transportes, la documentación, controlar la higiene del transporte, y velar por el correcto archivado de toda la documentación.
- Vigilar el uso correcto y el mantenimiento del equipamiento del sector, fundamentalmente de los transportes, y otros (cintas, chimangos, postes, mallas, lonas, carpas, etc.).
- Elaborar los diferentes Check Lists (CL's) concernientes al chequeo del estado de camiones.
- Controlar la calidad de la materia prima almacenada (temperatura, humedad).
- Mantener en estado lógico de funcionamiento al rubro Rodados.
- Mantener la báscula (limpieza y calibración). Cruzar su pesaje con otras.

Almacenaje y despacho de producto terminado.

- Armar Lotes / Pilotes, en depósito, de 18-25 Tons. para la carga.
- Emitir Órdenes de Pago. Controlar movimientos de bolsas, big bags.
- Coordinación de embarques para la exportación.
- Asignar y Controlar Operadores permanentes y no permanentes en Cargas de transportes.
- Elaborar los diferentes Check Lists (CL's) concernientes al chequeo del estado de camiones.
- Coordinar, supervisar y gestionar todas aquellas actividades relacionadas con el almacenaje del/de los producto/s terminados que la planta elabore y despache desde sus instalaciones a destinos específicos; como así también a todos aquellos insumos necesarios para una correcta administración del sector.
- Lograr a mejor optimización de los recursos tanto humanos como materiales implicados.
- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Con previa autorización de su función superior, nutrirse del Área RRHH para toda aquella problemática relacionada con este tipo de recursos: ingresos, egresos del personal, modificaciones en las funciones, cambios de puesto, premios, sanciones, contratos, ausentismos, etc. Informar siempre a su superior sobre el particular.
- Diagramar turnos, horarios, mantener la disciplina del personal a su cargo.
- Instruir y capacitar a su personal, referirse a un colaborador inmediato en aquellos casos necesarios y puntuales.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Vigilar que el personal a su cargo cumpla con todos aquellos programas implementados de aseguramiento de la calidad, tales como BPM, HACCP, ISO, etc.
- Emitir reportes periódicos sobre inventarios de productos terminados, insumos relacionados, control de stocks, movimientos de stocks, movimientos de entradas y salidas de almacenes (informar las cargas de HPS).
- Confeccionar cartas de porte.
- Apoyarse en TI (Tecnologías de la Información) para el logro de un correcto sistema de información. Nutrirse del Área TI para poseer sistemas de control y de elaboración de datos, ágiles y confiables. Administrar la base de datos.
- Mantener limpio y ordenado al sector. Mantener el programa de Limpieza. Mantener en buen estado los almacenes.
- Mantener bien acomodados los diferentes materiales y/o insumos relacionados al sector. (Efectuar el recuento e Informe de Bolsas Vacías, Carpas y Kit de Fumigación para maní Terminado).
- Coordinar la recepción de los insumos del sector. Controlar cantidad y calidad.
- Controlar el almacenaje de los mismos
- Coordinar la carga de camiones y/o transportes con productos terminados: Consultar con la Dirección la información necesaria para cumplimentar el embarque en cuestión: lotes, cantidad, calidad.
- Pedir los transportes, controlar la higiene y documentación de los mismos. Velar por el correcto archivado de esta documentación (carta de porte, etc.).
- Vigilar el uso correcto y el mantenimiento del equipamiento del sector, fundamentalmente de los autoelevadores.
- Ejecutar, con los Productos Terminados, el principio FIFO (primero entrado, primero salido).
- Solicitar el mantenimiento del sector cuando corresponda.
- Elaborar los diferentes Check Lists (CL's) concernientes al chequeo del estado de camiones y contenedores.
- Coordinar la recepción y permanencia eventualmente del producto terminado en destino: puerto, depósito local. Verificar la llegada a buen término de la mercadería despachada.
- Vigilar que el personal respete la línea sanitaria.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Aplicar las políticas de control sobre la madera: pallets en condiciones, racks en condiciones.
- Mantener “vivo” al S.G.C. (Sistemas Generales de Calidad).
- Administrar todos los datos que el sector origine.
- Aplicar la Mejoría Continua.
- Mantener, monitorear, controlar y administrar la Seguridad Industrial en el Área. (Uso de normas, uniformes, protectores, etc.).
- Mantener en estado lógico de funcionamiento al rubro Rodados (autoelevadores).
- Estudiar en el tiempo, qué proyecciones pueden existir para la mejor utilización de espacios físicos, recorrido y/o flujo de materiales y recursos, manipuleo de materiales, y merma de materiales.
- Organizar reuniones diarias de su equipo natural de trabajo.
- Coordinar las fumigaciones con el responsable del MIP.
- Administrar los despachos del maní industria.
- Administrar el proceso de despacho de semilla curada: stock de lotes.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión.
- Entregar mercadería terminada a Bs. As. (blanched, raw y semilla).

1.2.2.1.4 - Responsable de producción (U. O. Raw)

- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Coordinar, supervisar y ejecutar todo el proceso de producción. Ejecutar el arranque de planta en forma lógica. Procedimentar este arranque.
- Elaborar los planos de planta: fundacionales, estructurales, energéticos, mecánicos. Elaborar el diagrama de flujo de procesos y materiales.
- Supervisar el buen funcionamiento de la maquinaria de proceso. Solicitar el mantenimiento del área cuando sea necesario.
- Producir dentro de la capacidad al menor costo operativo posible. Cumplir con las especificaciones de producto.
- Determinar cantidad y calidad del RRHH necesario para el logro de la producción. Ejecutar el plan de trabajo del personal de producción.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Solicitar el RRHH necesario a su función superior, inmediata. Supervisar el desenvolvimiento del RRHH. Emitir informes sobre pedidos de personal, modificaciones de remuneraciones, cambios de puestos, sanciones, suspensiones de contratos, ausentismo.
- Detectar necesidades de capacitación. Realizar reuniones con su personal (para revisar el cumplimiento de los objetivos, la solución de problemas, aportes de ideas para mejorar el trabajo y para informar cualquier cambio que haya surgido). Llevar un cuaderno de Actas registrando síntesis diaria/semanal de gestión.
- Administrar las etapas de procesos: limpiadoras, descascaradoras, vibradoras, selectoras ópticas, tamañadoras.
- Controlar, Seguir e Informar de Volumen de Producción (Diario)
- Programar las producciones, y coordinar con encargado de almacén la entrega de la mercadería.
- Controlar la Higiene y Seguridad.
- Asignar Tareas y Controlar el Personal Afectado al Sector.
- Coordinar con proveedores y clientes internos (Planta de Secado, Producción de blanched).
- Compenetrarse y aplicar todos aquellos programas de aseguramiento de calidad que la Unidad Operativa implemente: BPM, HACCP, POES, ISO, CEP, etc.
- Mantener los programas de Orden, y Limpieza.
- Mantener y controlar el uso de: elementos de seguridad y los uniformes personales. Ejecutar el sistema de seguridad Industrial aplicado.
- Mantener una fluida comunicación con su función superior.
- Inducir al personal operacional al uso del cuaderno de actas (con escritos sintéticos).
- Diagramar turnos, horarios, del personal. Mantener la disciplina.
- Apoyarse en Tecnologías de la Información para el logro de un correcto sistema de administración de datos y emisión de informes.
- Producir dentro de las especificaciones.
- Aplicar la Mejoría Continua.
- Cuidar la imagen del establecimiento.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

1.2.2.1.5 - Responsable de producción (U.O. Blanched)

- Controlar, Seguir e Informar el Volumen de Producción (Diario).
- Programar las producciones, y coordinar con encargado de almacén la entrega de la mercadería.
- Controlar la Higiene y Seguridad.
- Asignar Tareas y Controlar el Personal Afectado al Sector.
- Coordinar la parada anual para realizar el mantenimiento y limpieza de los equipos.
- Seguir y controlar limpieza en el sector de producción.
- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Coordinar, supervisar y ejecutar todo el proceso de producción. Ejecutar el arranque de planta en forma lógica. Procedimentar este arranque.
- Elaborar los planos de planta: fundacionales, estructurales, energéticos, mecánicos.
- Elaborar el diagrama de flujo de procesos y materiales.
- Supervisar el buen funcionamiento de la maquinaria de proceso. Solicitar el mantenimiento del área cuando sea necesario.
- Producir dentro de la capacidad al menor costo operativo posible. Cumplir con las especificaciones de producto.
- Determinar cantidad y calidad del RRHH necesario para el logro de la producción. Ejecutar el plan de trabajo del personal de producción.
- Solicitar el RRHH necesario a su función superior, inmediata. Supervisar el desenvolvimiento del RRHH. Emitir informes sobre pedidos de personal, modificaciones de remuneraciones, cambios de puestos, sanciones, suspensiones de contratos, ausentismo.
- Detectar necesidades de capacitación. Realizar reuniones con su personal (para revisar el cumplimiento de los objetivos, la solución de problemas, aportes de ideas para mejorar el trabajo y para informar cualquier cambio que haya surgido). Llevar un cuaderno de Actas registrando síntesis diaria/semanal de gestión.
- Administrar las etapas de proceso, Horneado, blanchers, Selectoras ópticas, picoteo, envasado.
- Compenetrarse y aplicar todos aquellos programas de aseguramiento de calidad que la Unidad Operativa implemente: BPM, HACCP, POES, ISO, CEP, etc.
- Mantener los programas de Orden, y Limpieza.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Mantener y controlar el uso de: elementos de seguridad y los uniformes personales. Ejecutar el sistema de seguridad Industrial aplicado.
- Mantener una fluida comunicación con su función superior.
- Inducir al personal operacional al uso del cuaderno de actas; en síntesis.
- Diagramar turnos, horarios, del personal. Mantener la disciplina.
- Apoyarse en Tecnologías de la Información para el logro de un correcto sistema de administración de datos y emisión de informes.
- Producir dentro de las especificaciones.
- Aplicar la Mejoría Continua.
- Cuidar la imagen del establecimiento.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión.

1.2.2.1.6 - Responsable de gestión de calidad

- Diseñar, implementar y controlar el sistema general de gestión para la calidad.
- Elaborar y proponer estándares de calidad para el producto terminado de acuerdo a necesidades de clientes internos y externos y/o estrategias de la dirección.
- Interactuar activamente con los departamentos de calidad de clientes locales y del exterior, evacuando sus inquietudes, solicitudes, sugerencias, estadísticas, información en general.
- Mantener contacto frecuente con instituciones vinculadas al maní, locales y del exterior, intercambiando información.
- Actualizarse en cuanto a últimas tecnologías de medición de parámetros de calidad de materia prima, productos semielaborados y terminados. Recomendar el uso de las más convenientes.
- Desarrollar sistemas para el muestreo y evaluación de la calidad de Materia Prima, Producto Semi-Elaborado y Producto Terminado. Implementar los mismos, registrar y confeccionar los procedimientos a tal fin.
- Desarrollar los procedimientos de carácter sanitario que necesiten ser aplicados en la Unidad de Negocio, y en cada sector de la misma. Apoyar con recursos la implementación de los mismos.
- Desarrollar el programa maestro de auditorías, con su periodicidad correspondiente, para verificar el cumplimiento práctico de las políticas, sistemas, procedimientos, establecidos.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Detectar, seleccionar, capacitar y desarrollar en el tiempo, el plantel interno de Auditores; equipo con el cual y a través del cual, deberá mantener siempre vigente el sistema.
- Organizar las reuniones periódicas (sugerido, mensuales) del equipo de Calidad.
- Investigar y proponer todos aquellos métodos, analíticos, estadísticos u otros que existan en el mundo de la ciencia actual.
- Efectuar el seguimiento histórico estadístico de la calidad de la Materia Prima; el Producto Terminado y derivados si existen.
- Coordinar y controlar todos los procesos analíticos principales referidos al Control de Calidad que se ejecuten en todo el ámbito de la planta de proceso (control de proceso). Ordenar, supervisar y controlar al personal para la realización de los diferentes controles de planta (Control de procesos).
- Brindar asistencia técnica a las distintas unidades operativas.
- Diseñar el Control de Procesos y a futuro, el Control de Procesos Estadístico.
- Asegurar permanentemente la calidad de los productos obtenidos por la Unidad Operativa.
- Permanecer informado acerca de toda aquella tecnología que exista en este ámbito destinada a asegurar la calidad de los diferentes productos de la División Maní.
- Investigar permanentemente el efecto de las aflatoxinas, en este tipo de cultivo. En todos sus aspectos: desarrollo a campo del hongo, ataque al cultivo, a los productos, formas de prevención. Intercambiar esta información con los sectores Agronómicos, Operacionales y de Comercialización de la División.
- Diseñar sistemáticamente la Mejoría Continua. Diseñar el entrenamiento para todo el personal de planta, sobre este tema.
- Diseñar el control cruzado de todos los labs existentes, internos, versus todos aquellos labs externos certificadores y no certificadores a efectos de lograr la mejor y óptima concordancia entre los criterios analíticos propios y no propios existentes; para de esta manera mantener permanentemente “calibrados” los métodos analíticos, los procedimientos, los análisis físicos, fundamentalmente, de todas estas células de control y obtener finalmente las menores desviaciones posibles y la máxima standarización.

1.2.2.1.7 - Responsable de control de calidad

- Controlar e Informar la Calidad de Producción.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Coordinar y controlar todos los procesos analíticos principales referidos al Control de Calidad que se ejecuten en todo el ámbito de la planta de proceso (recibo de materia prima, y despacho de producto terminado).
- Responsabilizarse por todo el proceso de calibración.
- Realizar y reportar el Análisis de Calidad y Germinación de Semilla.
- Supervisar el desarrollo de actividades de control y supervisar el control y distribución de la información generada, hacia otros sectores.
- Implementar las técnicas analíticas y verificar los trabajos que se desarrollen de acuerdo a las mismas.
- Verificar permanentemente la ejecución de los muestreos.
- Verificar los stocks de funcionamiento instrumental y mantenimiento.
- Verificar el cumplimiento de las normas de seguridad y las de mantenimiento.
- Poner en marcha todos aquellos instrumentos propios de los laboratorios, y capacitar al personal en el manejo del mismo.
- Aplicar todos aquellos métodos analíticos, estadísticos, u otros que existan en el mundo de la ciencia actual.
- Mantener actualizadas las técnicas analíticas.
- Planificar horarios, turnos. Mantener el orden y la disciplina.
- Informar a proveedores y clientes internos los resultados analíticos de las muestras.
- Aportar colaboración en el desarrollo del S.G.C. (Sistema General de Calidad)
- Mantener todos aquellos programas de calidad aplicables a este producto: BPM, HACCP, ISO, POES, otros necesarios.
- Aplicar programas estadísticos de diversa índole; aplicables a todos los procesos de la Unidad Operativa. Incluido, los procesos administrativos.
- Aplicar la mejora continua.
- Aplicar el control cruzado de todos los labs existentes , internos, versus todos aquellos labs externos certificadores y no certificadores a efectos de lograr la mejor y óptima concordancia entre los criterios analíticos propios y no propios existentes; para de esta manera mantener permanentemente “calibrados” los métodos analíticos, los procedimientos, los análisis físicos ,fundamentalmente, de todas estas células de control y obtener finalmente las menores desviaciones posibles y la máxima standarización.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Controlar y Seguir el Calado de Camiones.
- Controlar y Seguir el Cuarteo y Archivo de Muestras.
- Coordinación con Portería, Recepción y Balanza.
- Solicitar Compras de Insumos con Presupuestos.

1.2.2.1.8 - Responsabilidad y autoridad.

- La responsabilidad, autoridad y organización del personal que dirige, realiza, y verifica las tareas que afectan la calidad de los productos y servicios estarán definidas y documentadas, especialmente en el caso del personal que requiere de una mayor autonomía para:
- Iniciar acciones a fin de prevenir la ocurrencia de cualquier no-conformidad relacionada con el producto, proceso y/o sistema de calidad en general;
- Identificar y registrar cualquier problema relativo al producto, proceso y sistema de calidad;
- Iniciar, recomendar y/o proveer soluciones, a través de los canales designados;
- Verificar la implementación de las soluciones propuestas;
- Controlar el procesamiento de los productos no-conformes, hasta que la deficiencia o condición insatisfactoria haya sido corregida.

1.2.2.1.9 - El representante de la dirección

- La función Gestión de calidad (G.C.) de la Unidad Operativa de Negocios Maní de All Food S.A. actuará como Representante de la Dirección. Esta función, además de sus otras responsabilidades, tendrá autoridad delegada para:
 - a) Asegurar que el presente Sistema de Calidad General sea desarrollado, implementado y mantenido de acuerdo con las recomendaciones de este Manual;
 - b) Notificar a la Dirección de la Negocios Maní acerca de la evolución y la marcha del Sistema de Calidad, para su revisión y mejora;
 - c) Mantener las relaciones con terceros en asuntos relacionados con el Sistema de Calidad de la firma.
 - d) Asegurar la coherencia de los sistemas de calidad certificados que posee la Empresa.

1.3 – Mercados destinatarios

El principal uso del maní, tanto blanch como confitería, es como ingrediente y/o materia prima de un producto alimentario; tiene excelentes propiedades nutricionales. Entre los usos alimenticios

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

podemos destacar: Masitas, sampa, grana, aceite, mantequilla, snack, pellet, sopa, Cacahuets "Masalá ensalada, confitados, platos elaborados, saborizados, fritos, tostados, enchilado, botana, barritas de cereales mixtas, harina, etc

La utilización es exclusiva de los técnicos industriales que formulan todos estos productos, por lo cual el Maní es un producto de uso industrial. No es de consumo directo, ni se vende al consumidor en góndola.

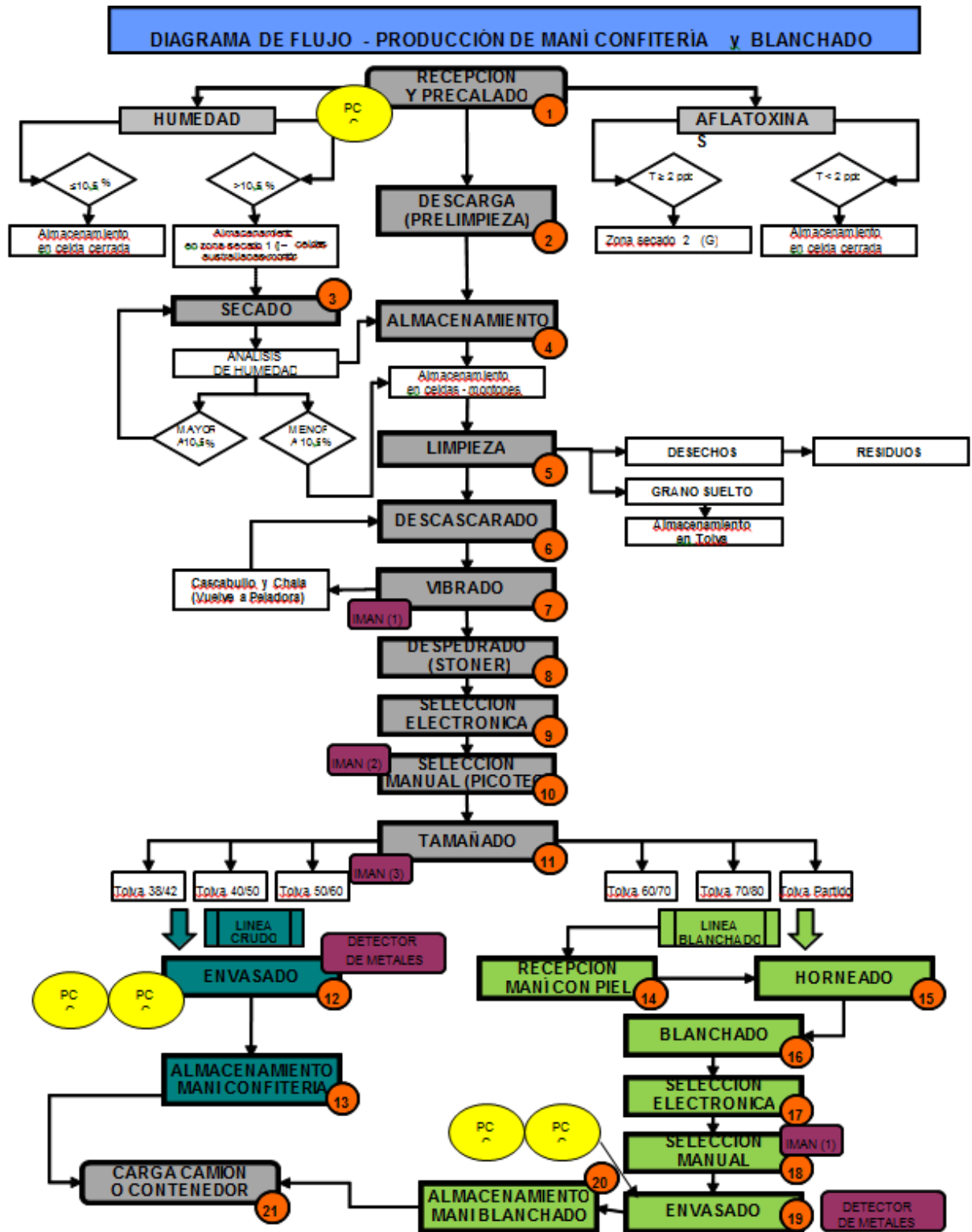
El complejo maní está radicado en la provincia de Córdoba constituyendo una economía regional casi exclusivamente dedicada a la exportación. La industria manisera exporta el 80% de su producción. Desplazando a China y a Estados Unidos, Argentina se ha consolidado como el mayor exportador mundial de maní y la excelencia de sus productos es lo que le ha dado prestigio internacional a esta industria.

1.4 – Identificación de los principales mercados

Los principales destinos de las exportaciones argentinas de maní sin elaborar son Países Bajos (Holanda), Estados Unidos, Rusia y el Reino Unido. Se destaca el primero de ellos, con una participación sobre el total exportado de 40%. Cabe aclarar que la elevada participación que registran los Países Bajos (Holanda) se debe al ingreso de mercadería por el puerto de Rotterdam para su posterior distribución al resto de la Unión Europea (UE 27).

All Food S.A. no realiza comercio interior. Exporta todo a los países nombrado anteriormente. Mayor destino Unión Europea, Rusia, Sudáfrica. Por cuestiones de privacidad no se nombran los clientes.

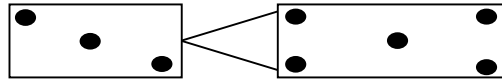
1.5 – Proceso productivo



1.5.1 - Recepción de Materia Prima - Calador

El camión ingresa, el guardia da número para ir a calar:

En el siguiente esquema se muestra un esquema de un chasis y acoplado y los (puntos de muestreo según comercialización grano SENASA)



La muestra extraída es cuarteada, identificada y llevada al laboratorio, para realizarle un análisis rápido de aflatoxina y humedad.



Figura 1-04: Sector de calado

1.5.2 – Descarga

Se realiza a través de plataforma hidráulica, donde sube el chasis o acoplado, la plataforma se inclina/sube y produce que el maní caiga al corte (pozo subterráneo con rejilla), aquí se encienden las turbinas, prelimpieza y norias.

La noria traslada al maní que se encuentra en la fosa de descarga hasta la plataforma de prelimpieza. Ésta separa al maní, de tierra y chala junto con palo. La turbina expulsa la chala y algo de palo por un conducto y lo deposita en un carro colector. La tierra es conducida por una tolva abierta a un carro colector.

Debajo de la tolva de maní caja se coloca un carro para que el maní caiga en él. Una vez que se llena se cierra la boquilla y se procede a retirar dicho carro y colocar otro. Este proceso se realizará todas las veces que sea necesario.



Figura 1-05: Camión en hidráulica

Figura 1-06: Sector de pozos de norias

1.5.3 – Secado

Una espesa capa de granos es atravesada por una corriente de aire caliente que se desplaza de abajo arriba. El secado de la masa de granos no se realiza de manera uniforme: a medida que se desplaza de abajo arriba, el aire cede calor a los granos y absorbe humedad de éstos, perdiendo así su "poder secante". Las capas inferiores se secarán pues más rápidamente que las superiores.

Aquí busca bajarse la humedad con la que viene el grano del campo promedio 15% a 8% que es la humedad máxima con la que se permite comercializar el grano.

La temperatura de secado dependerá de la temperatura ambiente y de la humedad relativa, la cual se determina por la temperatura de bulbo húmedo y de seco.

Con esos valores obtenidos se ingresa al diagrama psicométrico, el cual está compuesto por tres zonas de secado (rápida, lenta o aceptable)

En el caso que la temperatura de bulbo seco sea 20°C. y la del bulbo húmedo sea de 17,5 °C, al ingresar estos datos al diagrama, la intersección de estas dará como resultado una humedad relativa del 78%, al elevar la temperatura a 25 salimos de la zona lenta y entramos en una zona aceptable de secado, pudiendo elevar esta temperatura a 27°C, ya que si nos pasamos de esa temperatura el secado será demasiado rápido produciendo datos a la calidad. Las temperaturas de secado que se utilizan oscilan entre los 25°C y 28°C, según nuestra zona geográfica.⁷

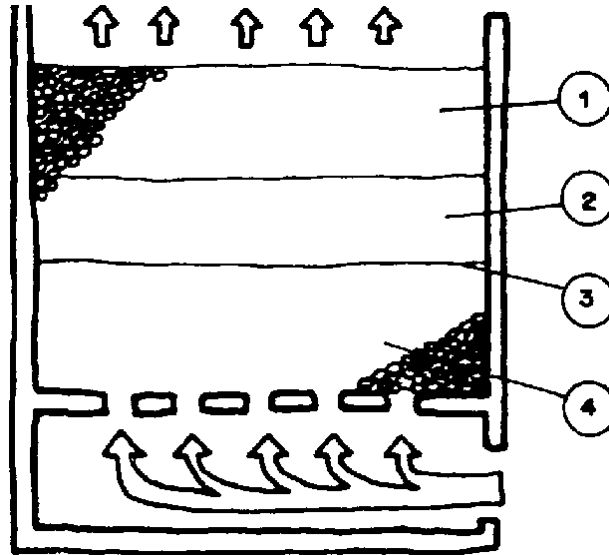


Figura 1-07: Proceso de secado



Figura 1-08: Secadora

1.5.4 – Almacenamiento

Se dispone de dos celdas con una capacidad de 6 mil Tn c. cada una. conectadas ambas por una cinta transportadora de 27 m. de largo, la cual alimenta una noria que deposita el maní en caja a una

cinta transportadora aérea de 30 m. de longitud, esta alimenta la tolva de la stoner, del sector prelimpieza.

Se entiende por "almacenamiento" la fase del sistema de operaciones pos cosecha durante la cual los productos se conservan de manera apropiada para garantizar la seguridad alimentaria de las poblaciones fuera de los períodos de producción agrícola.

Los principales objetivos del almacenamiento de los productos pueden resumirse así:

- Hacer posible, en el plano alimentario, una utilización diferida (sobre una base anual y plurianual) de los productos agrícolas cosechados;
- Garantizar, en el plano agrícola, la disponibilidad de semillas para los próximos ciclos de cultivo;
- Garantizar, en el plano agroindustrial, el aprovisionamiento regular y continuo en materias primas de las industrias de transformación;
- Equilibrar, en el plano comercial, la oferta y la demanda de productos agrícolas, estabilizando así los precios en el mercado.

Para alcanzar estos objetivos generales, hay que adoptar evidentemente medidas encaminadas a preservar, en el tiempo, la calidad y la cantidad de los productos almacenados. Esto se realiza controlando la temperatura, humedad, contenido de Oxígeno y Fumigando periódicamente para detener el desarrollo de seres vivos.

La fumigación es llevada a cabo quincenalmente por personal propio del sector M.I.P. asesorado por la empresa de plagas terciada, Fumigadora del Parque. El producto utilizado es K-Obiol de Bayer, se dispone de ficha técnica y hoja de seguridad.



Figura 1-09: Celdas de almacenamiento

Sabrina Macario - Natalia Ramonda

1.5.5 – Prelimpieza

La función es limpiar el maní en caja que se va a descascarar. Entendiéndose como limpieza la extracción de cuerpos extraños, tierra, cascotes, grano suelto, etc contenidos en el maní con caja que ingresa.

Cuanto mayor porcentaje de contaminación tenga, es decir, cuanto más sucio este el maní caja, hacen decaer la producción de la máquina.

Aquí la aspiración juega un papel muy importante debido a que arrasaría con la tierra y finos que puedan haber llegado a planta. Generalmente esta zona de prelimpieza es denominada Sucio, por la tierra que llega e invade el sector.

Los desechos generados en la etapa de limpieza se tratan y evacuan según lo detallado en el punto 1.13

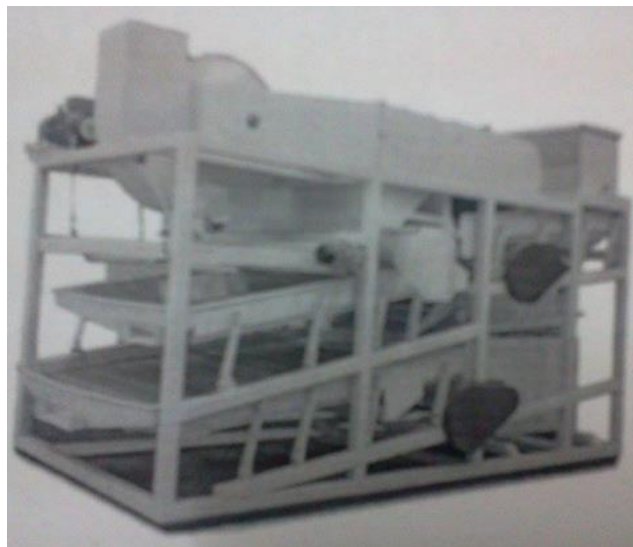


Figura 1-10: Máquina que ejecuta el proceso de limpieza del maní

1.5.6 – Descascarado y vibrado

Esta es una de las etapas más complejas e importante del proceso, debido a que es donde se le extrae la caja al maní para liberar los grano y obtener luego así el llamado Confitería, Runner, Crudo, HPS.

El principio de funcionamiento del descascarado se realiza por medio de cilindros descascaradores que poseen perfiles de acero separados a una distancia predeterminada y una cuchilla giratoria. Al girar la cuchilla dentro del canasto, obliga al maní con cascara a pasar a través de los perfiles de acero. En este instante se produce la rotura de la cascara sin romper el grano de maní.

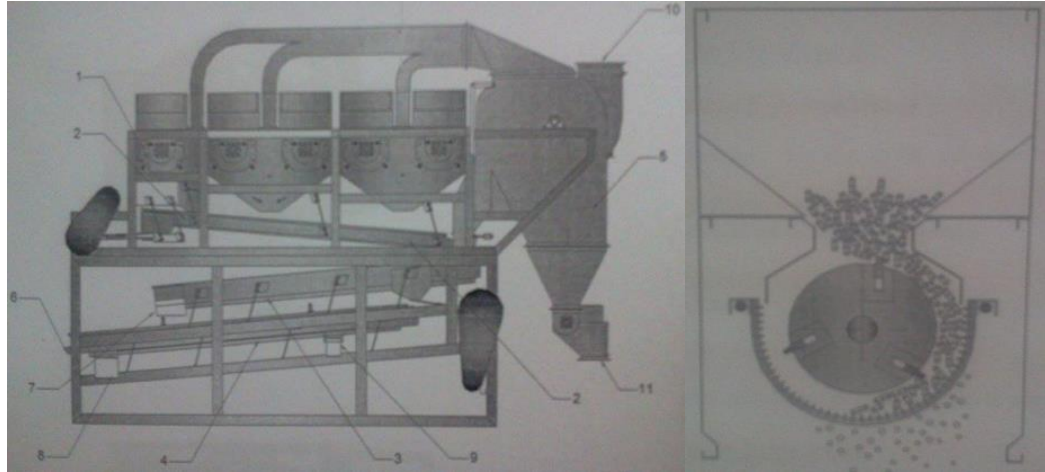


Figura 1-11: Procedimiento de descascarado del maní

La mesa gravimétrica es una maquina diseñada para separar el materia de mayor peso específico del de menor peso

La máquina con la que se cuenta permite clasificar mercadería granular, la cual contenga hasta un 20 % de material de menos peso específico. Como complemento cuenta con un sistema de aspiración de material liviano.

Al ingresar la mercadería sobre la mesa, que se encuentra vibrando y con un flujo de aire a través de ella, se produce un movimiento de los productos de mayor peso específico hacia la parte delantera de la máquina. Al mismo tiempo la materia más liviana es llevado hacia la parte trasera de la máquina. De esta forma se produce la separación por peso específico del material granular a clasificar.

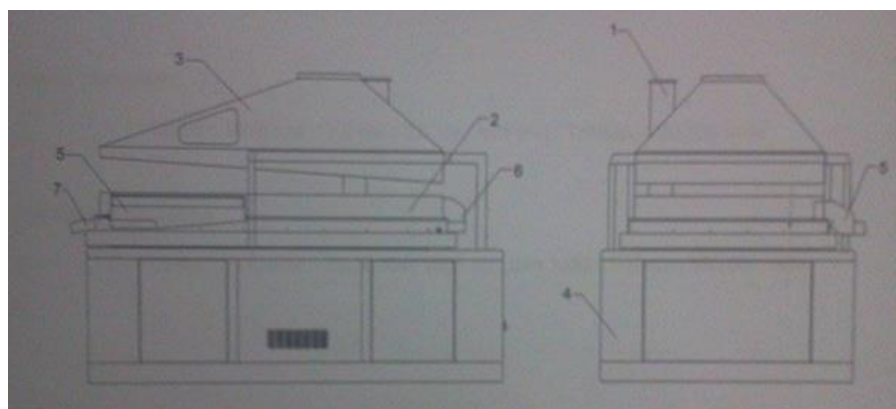


Figura 1-12: Procedimiento de vibrado

1.5.7 - Despedrado Stoner

Las Stoners Magnéticas para granos pelados, extraen con facilidad y extrema rapidez los terrones y piedras del producto aceptado. Este nuevo sistema ha revolucionado la técnica de la separación, dadas las ventajas que tiene el sistema, respecto al convencional ampliamente utilizado en plantas procesadoras de maní y porotos.



Figura 1-13: Stoners

1.5.8 - Selección Óptica

Determina la pureza del producto entrante con una precisión excepcional en una fracción de segundo. En base al color, forma y textura, se identifican y separan aquellos elementos defectuosos y materia extraña del flujo del producto. Rechazándolo a través de eyección de aire. Donde lo defectuoso sale como Rechazo y lo bueno sigue su proceso.

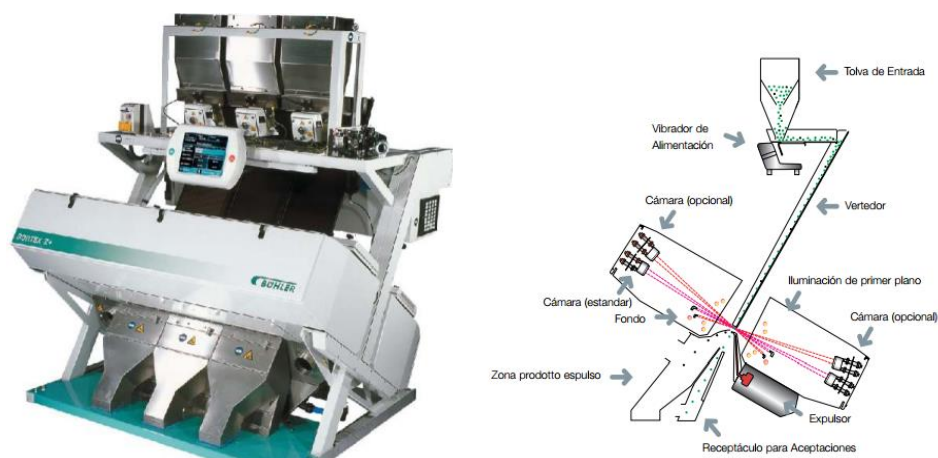


Figura 1-14: Equipamiento para la selección óptica

1.5.9 - Selección Manual / Picoteo

En una etapa posterior, los granos de maní son pasados a través de máquinas electrónicas de selección, que eliminan granos fuera de estándar, y este proceso es a su vez reforzado por selección manual en cintas de picoteo.

Si bien el picoteo no incide en la calidad del producto final, ya que es mínimo el porcentaje de daño que se saca por el caudal que pasa, tiene gran incidencia en la presencia de Cuerpos Extraños ya que estos según especificaciones nunca deben estar presentes y en caso que existan deben ser en una mínima cantidad de origen vegetal (3 unidades en 25 tn)



Figura 1-15: Cintas de Picoteo

1.5.10 - Tamañado

El tamañado es una fase del procedimiento muy importante, debido a que es donde se separa el grano en sus diferentes medidas que se comercializa. La similitud entre el tamaño de los diferentes granos que componen el mismo calibre es altamente importante ya que es una de las características que nos diferencia del mercado norteamericano. El tamaño debe ser parejo.

De acuerdo a su tamaño, el maní confitería se clasifica en distintas categorías según su gramaje. Las categorías mencionadas se identifican en función del número de granos de maní enteros contenidos en una Onza (28,35 grs)

Por lo que los diferentes calibres (categorías, gramajes) son: 38/42, 40/50, 50/60, 60/70, 70/80, 80/100, 100/120 y Split

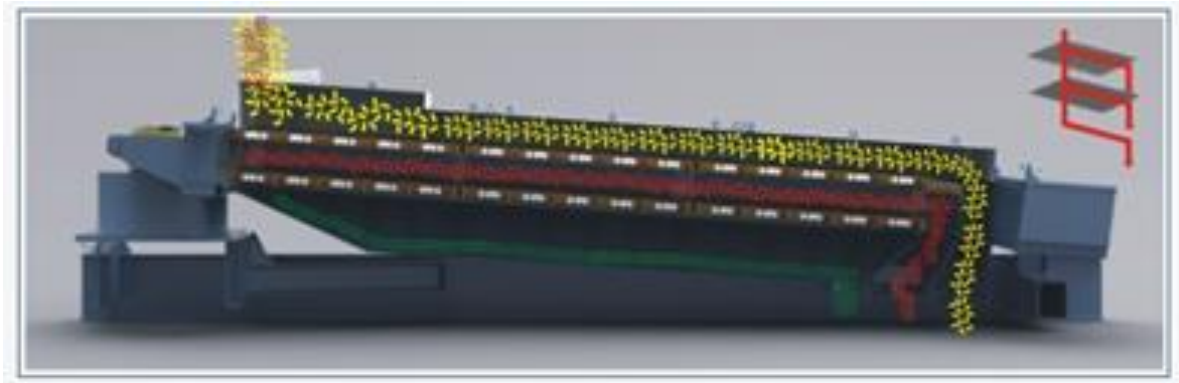


Figura 1-16: Esquema de clasificación

1.5.11 - Envasado

Este es el último paso del proceso de producción del crudo. El cual tiene absoluta importancia debido a que es un punto crítico de control, en cuanto a la presencia de Cuerpos Extraños y aflatoxina.

Los cuerpos extraños Fe, NO Fe, e inoxidable se sacan con el Detector de Metales, mientras que el Aflatoxina se realiza con el sourveyors que certifica la calidad de la mercadería.

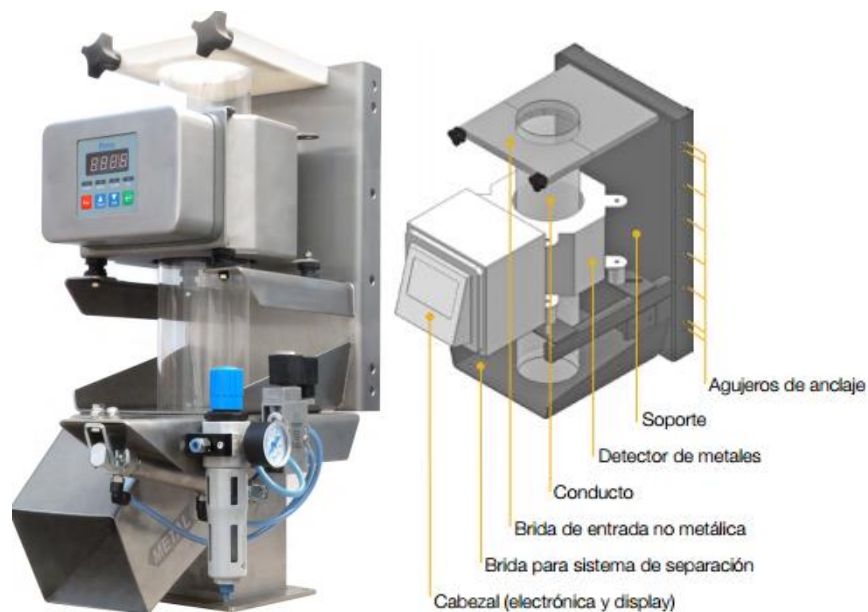


Figura 1-17: Detector de metales

1.5.12 - Blanch

1.5.12.1 - Recepción maní con piel

El maní confitería que se destine a blanchar es colocado debajo de una estructura que posee un sistema de carga, con aparejo móvil. El cual permite el movimiento del bolsón mediante un comando, evitando tener que hacerlo con autoelevador y personal.

1.5.12.2 - Horneado

Dependiendo la época del año, humedad del maní, tipo de maní (especie) y la mercadería (tamaño) que se vaya a procesar serán los parámetros que correspondan (velocidad, temperatura y cama). Se hacen pruebas continuamente, debido a los cambios continuos que la materia prima suele presentar. El horneado es un factor de alta importancia en el proceso, ya que genera un efecto de dilatación-contracción del grano lo que hace que se desprenda la pelecha. Posee 2 fases de calentamientos - enfriamientos consecutivos. El método de calefacción es de conducción y convección forzada, a través de ventiladores y forzadores de aire y extractores.

El horno empleado para este paso posee un censor de temperatura para poder seleccionar el tipo de trabajo del horno.

El equipo fue fabricado por Tecnoline en acero inoxidable para facilitar su limpieza, tiene quemadores a gas aprobados para uso alimenticio. La banda que transporta el producto es de acero inoxidable, también apto para estar en contacto con dicho producto.

La capacidad productiva es de 1 a 2 tn/h.

La velocidad de circulación de la banda también puede ser regulada de acuerdo a las características de la mercadería con la cual se alimenta el horno.

La alimentación del equipo se realiza mediante bolsones, una vez ubicados encima de la tolva de alimentación se abre la valvula del envase para dejar caer los granos en la tolva.

Parámetro de horneado:

- Cama: de 3 a 8 cm de altura
- Temperatura: de 75°C. a 95°C.
- Velocidad: de 1 a 3 m. por min.



Figura 1-18: Horno

1.5.12.3 - Blancheado

El mecanismo de operación es simple, cuentan con 4 rodillos forrados en piedra abrasivas, que giran a una velocidad promedio de 50 hz, en cuanto el maní toma contacto con estos, la cutícula se daña, rompe y se desprende con facilidad, debido a que esta suelta por el proceso de horneado.

La cutícula es aspirada por medio de un sistema de aspiración.



Figura 1-19: Blanchadora

1.5.12.4 - Seleccionadora electrónica

Determina la pureza del producto entrante con una precisión excepcional en una fracción de segundo. En base al color, forma y textura, se identifican y separan aquellos elementos defectuosos y materia extraña del flujo del producto. Rechazándolo a través de eyección de aire. Donde lo defectuoso sale como Rechazo y lo bueno sigue su proceso.

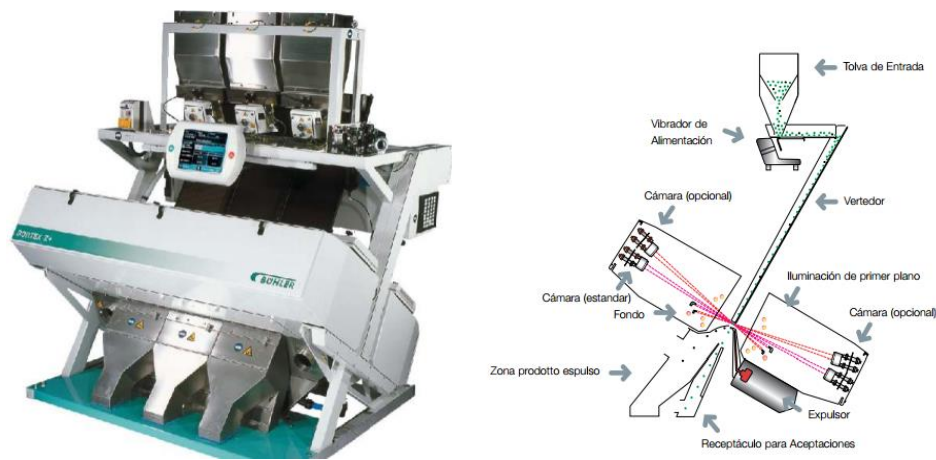


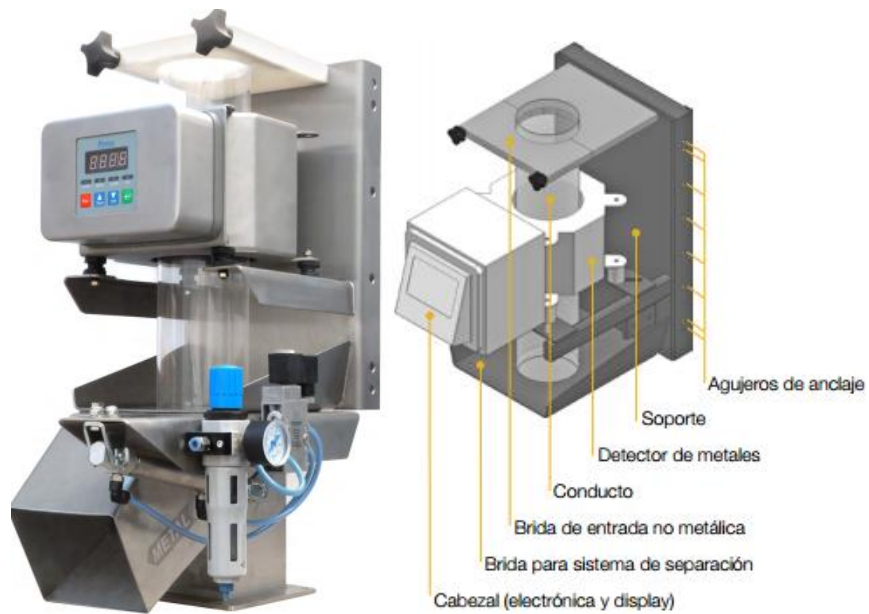
Figura 1-20: Equipamiento para la selección óptica

1.5.12.5 - Selección manual - Picoteo

Si bien es algo que está en continuo debate el tema de la necesidad o no de picoteo. Claro está que por los caudales con los que se trabaja, 3000 a 5000 kg/h, lo que puede llegar a sacar en cuanto a daños una persona es mínimo. Pero el peso cae al hablar de cuerpos extraños los cuales a esta altura del proceso no tendrían que existir, pero aparecen, ya sea por contaminación cruzada, desprendimiento de material alguno del personal, equipos, mantenimiento, o cualquier acontecimiento que pueda ocurrir como la falla de algún equipo es donde está la opción de aun conservar esta etapa del proceso.

1.5.12.6 - Envasado

Este es el último paso del proceso de producción del crudo. Posee un detector de metales para cuerpos ferrosos, no ferrosos e inoxidables.



1.5.13 - Almacenamiento producto terminado

El mismo se realiza en Bib Bag si la mercadería está en estado transitorio o aun sin vender. Y en bolsas ya sean de 25 kg o 50 kg si están asociadas a una venta/contrato. Cuando el estadio supera los 20 a 30 días según época del año. Se encarga la mercadería y se fumiga con pastillas de fosforo.



1.5.14 - Carga Camión o Contenedor

La misma consiste en cargar el producto en contenedores de 20 o 40 pies según sea el contrato de 18 tn o 25 tn. Al finalizar la carga y con el fin de asegurar la calidad por el tiempo que tarda en llegar el contenedor, 30 días aproximadamente.



Figura 1-23 – Carga de camión

1.6 - Otros Procesos

1.6.1 - Administrativo

- Realizar las liquidaciones de personal permanente y no permanente.
- Realizar las Liquidaciones de servicios de terceros.
- Llevar la Documentación y Registros del Personal permanente y no permanente (ANSES, Legal Laboral, etc.).
- Controlar ART (Licencias por Accidentes del Personal)
- Suministrar Información y documentación a Contaduría y Finanzas.
- Controlar y Organizar el Personal de Portería.
- Coordinar Ingresos de empleados.
- Incorporar personal (CAT, AFIP, etc.).
- Entregar elementos de protección personal (seguridad), vestimenta.
- Realizar Autorizaciones y erogaciones para cursos de capacitación.
- Realizar Liquidaciones en general.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Efectuar Pagos, romaneos, liquidaciones de contratos de compra de maní y Pagos de Agroquímicos.
- Efectuar Pagos a proveedores de Bs. As., pagos facturas proveedores de exportación.
- Comunicar Sanciones al Personal. (RRHH)
- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Seguir la evolución del Cuadro de Costos Global; efectuar balances mensuales.
- Actuar con los Bancos del medio.
- Derivar los fondos en tiempo y forma para el normal desenvolvimiento de la Unidad Operativa.
- Ejecutar la compra de insumos de la exportación.
- Chequear pagos exportación, si los hubiere. Controlar gastos de puerto.
- Administrar el forwarding, si corresponde.
- Ejecutar la compra de los insumos administrativos.

1.6.2 - Guardia

- El guardia tiene la obligación de tomar nota de ingresos y salidas. Manejo de llaves.
- VISITA: Entregar a cada persona ajena a la planta F-053 Política de Visitantes, explicarle que debe cumplir con lo que dice dicha política. Registrar en el F-051 Registro de Capacitaciones, dejar asentado fecha y hora. Por otro lado realizar F-119 Encuesta de Salud Visitante, y ante alguna anomalía comunicarse con el Dpto. de Calidad.
- MATERIA PRIMA: Antes de ingresar el camión realizar F-055 Inspección de Camiones de Maní en Caja, ante cualquier anomalía comunicarse con Calidad. Luego asignar un número de Orden de Ingreso de los camiones de caja, F-069. Registrar. A ellos entregar un papelito con el número (talonario)
- Realizar recorridos cada 2 horas. Registrar F-067 Registro de Recorrido. En caso de no realizarse, dejar asentada la causa.
- Al retirarse los contenedores de basura, dejar asentado lo mismo en F-081 Registro Retiro de Residuos

1.6.3 - Mantenimiento

- Realizar mantenimiento correctivo y preventivo de las maquinarias utilizadas tanto en sección de producción como de secado y prelimpieza.
- Reparar y construir tolvas, tinglados, etc.
- Coordinar y controlar el desempeño del personal del sector.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Cumplimentar con las políticas de la empresa.
- Realizar el Mantenimiento Eléctrico, Mecánico, de la planta al menor costo posible.
- Ejecutar el programa de Mantenimiento Preventivo. Consensuar con los demás responsables de Áreas este programa.
- Coordinar y controlar los montajes solicitados, de cualquier índole. (eléctricos, metalúrgicos, etc.)
- Coordinar con el resto de los responsables las actividades de Mantenimiento Correctivo.
- Cumplimentar con los requisitos de Seguridad en todo momento, tanto para su personal como para las diferentes obras, actividades propias, etc. a realizar.
- Reportar a su función superior inmediata; priorizar las actividades de reparación.
- Emitir OC's (Órdenes de Compra), de insumos, servicios, etc.
- Supervisar a su personal, en todos los trabajos que realicen.
- Apoyarse en RRHH para solucionar problemas de esta Área.
- Controlar el/los factor/es de potencia.
- Aplicar la Mejoría Continua. Cuidar la imagen del establecimiento.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión.
- Mantener los programas de Orden, Limpieza.
- Diagramar turnos, horarios, del personal. Mantener la disciplina.
- Apoyarse en Tecnologías de la Información para el logro de un correcto sistema de administración de datos y emisión de informes.
- Mantener y controlar el uso de: elementos de seguridad y los uniformes personales. Ejecutar el sistema de seguridad Industrial aplicado.
- Realizar Reuniones periódicas con el personal de mantenimiento.

1.6.4 - Laboratorio y balanza

- Controlar el óptimo funcionamiento de todas las maquinas del sector, ante anomalía o falla comunicar a mantenimiento mediante F-070. Controlar óptimo funcionamiento de peladoras y su limpieza.
- Pesar camiones ingreso y salida. Llenar documentación pertinente
- Realizar análisis de materia prima tal cual F-049
- Registrar ingreso de camiones F-056 Recepción y Análisis de Maní Caja.
- Realizar controles de calidad de producto final, ante anomalía comunicar a Jefe de Producción y/o Calidad. F-044

- Controlar el llenado de formularios en general de sector.
- Entregar turno de producción limpio, registrar el POES F-010 RH. Respetar política de color.

1.6.5 - MIP (Manejo Integral de Plagas)

- Ejecutar, mantener y registrar el programa MIP (Manejo Integral de Plagas).
- Control e Informe de Fumigación de los Depósitos de Maní Terminado.
- Fumigar los Depósitos de materia prima.
- Ejecutar, mantener y registrar el programa integral de limpieza de predio, desagües, canaletas, techos, césped, etc.
- Asignar en el predio lugar para: chatarra reciclable y no reciclable, materiales no ferrosos y residuos en general, coordinar su despacho cuando sea necesario.
- Ejecutar y mantener el procedimiento de recolección de residuos periódico.
- Ejecutar y Controlar la Limpieza de túneles y pozos de norias;
- Mantener en buen estado el alambrado perimetral del predio.
- Controlar el uso de elementos de seguridad y los uniformes personales. Ejecutar el sistema de seguridad Industrial aplicado.
- Aplicar la Mejoría Continua.
- Cuidar la imagen del establecimiento.
- Bregar por el mejor desarrollo de la propia gestión.

1.7 - Esquema de proceso productivo

A continuación se muestra un grafico con las etapas de proceso productivo que anteriormente se mencionaron.

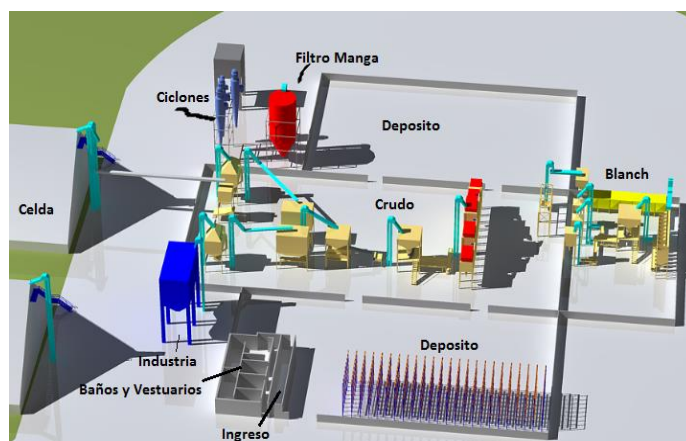


Figura 1-24 – Esquema de producción
SABRINA MACARIO - NATALIA RAMONDA



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

1.8 - Insumos, Materia Primas, Productos Terminados, Maquinarias, Equipos e Instrumentos utilizados en el proceso productivo.

1.8.1 - Insumos

Los insumos utilizados en el proceso productivo son los siguientes:

- Energía eléctrica: (desarrollado en el apartado 1.9.4)
- Gas Natural (desarrollado en el apartado 1.9.2)
- Agua natural extraída de pozo (desarrollado en el punto 1.9.1)
- Aire comprimido (desarrollado en el punto 1.9.3)
- Combustibles (desarrollado en el punto 1.9.5)
- Aceites / Lubricantes mecánico. Se utilizan diferentes tipos, vegetales para los motores críticos en cuanto a inocuidad alimentaria, sintéticos para los no críticos, hidráulicos. Marca Bechem. Ej BERULUB FA 46. Se dispone de fichas técnicas, hojas de producto y certificados. Se almacenan en la sala de compresores. Disponen de una bache de contención de unos 25 cm de alto, hecha en concreto.
- Bolsas, Big Bag, son de Rafia de Polipropileno. En sus diferentes tamaños para 25, 50 y 1250 kg de producto. Se almacenan en planta de Blanch, en racks.
- Papel, para la limpieza de electrónicas, para lo que es documental, etiquetas para los bolsones
- Alcohol para limpieza de Seleccionadoras Ópticas (Sortex), tienen un litro cada área, almacenado en el escritorio de análisis. También se utiliza alcohol en gel para la desinfección de manos, el cual se almacena con los artículos de limpieza en un armario en las oficinas.
- Tarimas, son de madera de 1m * 1 m se almacenan en las alas de almacenamiento en los rack. Se compran en PallCor, se utilizan alrededor de 1000 unidades anuales
- Etiquetas, para identificar todas las mercaderías.
- Sleep Shet. Cartón que se pone por encima de la tarima para evitar estillas en el producto, se almacenan en los racks
- Kit fumigación, absorbentes de humedad, kit para forrar el contenedor (papel kraff). Se utiliza para el acondicionamiento de los contenedores donde se cargara la mercadería para su exportación. Se almacena todo junto en una pieza destinada a tal fin.
- Útiles de librería, se utilizan a lo largo de toda la planta.
- Insumos de Informática

Sabrina Macario - Natalia Ramonda

- Insumos de higiene y limpieza. Según POES 001 dilución de productos químicos se utiliza la marca Sutter, desengrasantes EFS120, el DETER3 como detergente, jabón líquido bactericida para manos Dermagiene, desinfectante Alcohol Porta y Hico corito de sodio.

Producto	Uso	Dilución
Sutter (dermagiene)	Jabón líquido bactericida para manos.	Listo para Usar
Alcohol en Gel - Porta	Desinfectante	Listo para Usar
Alcohol Porta	Desinfectante	Listo para Usar
Alcohol Porta	Desinfectante-Desengrasante	Dilución 70% - 30% (alcohol - agua) (700 ml de alcohol – 300 ml de agua)
Sutter Food SF 120	Desengrasante	Dilución entre el 2 – 3%
		(30 ml producto – 970 ml agua) 1 lt
		(60 ml producto – 1940 ml agua) 2 lt
		(90 ml producto – 2910 ml agua) 3 lt
		(120 ml producto – 3880 ml agua) 4 lt
Deter 3	Detergente	(150 ml producto – 4850 ml agua) 5 lt
		Dilución entre el 2 – 5 %
		(50 ml producto – 950 ml agua) 1 lt
		(100 ml producto – 1900 ml agua) 2 lt
		(150 ml producto – 2850 ml agua) 3 lt
Agua Lavandina= Hipoclorito de Sodio	Desinfectante	(200 ml producto – 3800 ml agua) 4 lt
		(250 ml producto – 4750 ml agua) 5 lt
		Diluir en el momento de usar
		Como desinfectante General: 58 cc (1/4 taza) en 1 litro de agua (2000 ppm)

Tabla 1-1 Tabla de insumos utilizados en el proceso productivo

- Insumos de cafetería
- Telecomunicaciones, como servicio de internet, provisto por la empresa Fibertel y la empresa de telefónico por Telecom
- Mobiliario fijo y móvil, tanto en oficinas como en planta para lo que es análisis.
- Correas, motores, cadenas, baterías, cables, artículos varios de burlonería (arandelas, tornillos, tuercas, alambre, etc), escaleras, Repuestos Varios. Todo lo relacionado a mecánica, se encuentra almacenado en el taller, que está a aproximadamente 3 metros de planta. Es un edificio aparte, hecho de material, techado en chapa.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Botiquín. Se encuentra sin candado en el sector de guardia y es administrado por personal de la administración y guardia, en cuanto a compras y suministros. El mismo consta de algodón, gasas, guantes de látex jabón desinfectante, agua oxigenada, solución iodada, apósitos, cinta adhesiva, bajo lengua, vendas, tijeras, alcohol, jeringa y aguja, crema para quemaduras y ibuprofeno.
- Alcohol HPLC, filtros, columna aflatest, pipetas. En laboratorio para análisis de aflatoxinas. Material asociado a la realización de Aflatoxina, los desechos de los mismos son entregado a un empresa de residuos peligrosos.
- Material asociado a la realización de Aflatoxina, los desechos de los mismos son entregado a un empresa de residuos peligrosos.
- Agroquímicos, insecticidas, rodenticidas, placas pegamentosas, insumos asociados al manejo integral de plagas. Su manipulación la realiza personal capacitado de la empresa en conjunto con la empresa de plagas terciarizada.

1.8.2 - *Materia Prima*

- Maní en caja: Maní descascarado, como materia prima para obtener maní confitería, se cuenta con dos celdas cerradas de almacenamiento de 6000 tn., además de contar con seis celdas australianas de 2000 tn.
 - La capacidad productiva de la planta es de 30000 tn. anuales, distribuidas según lo refleja el siguiente balance de masa.
- Maní Confitería: como materia prima para Blanchear
- Maní Confitería Horneado: como materia prima para Blanchear

1.8.3 - *Subproductos y productos finales terminados*

1.8.3.1 - Subproductos

- Tierra, grano suelto, cuerpo extraño, agua, chala, cascotes, industria, pelecha, grana.

1.8.3.2 Productos Finales

- Maní Confitería Envasado
- Maní Blanched Envasado

1.8.4 - *Maquinarias y equipos*

- Calador.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Bascula marca Sipel modelo ARIES, con capacidad de pesar desde 20 hasta 80000 kg la misma es calibrada regularmente y cuenta con certificación del INTI. La misma es empleada en el recibo de la materia prima y en exportaciones
- Tractores, Marca Fahr. Cuenta con dos. Sin las cabinas. El mantenimiento es por personal de la planta, en caso específicos se terciarizada.
- Pala Retroexcavadora, Marca Michigan. Cuenta con todas las medidas de seguridad. Se utiliza para empujar el maní en caja a las boquillas de descargas en la celda.
- 200 Carros con una capacidad de 5000 kg, en donde se deposita el maní en caja cuando se descarga de los camiones en que viene del campo. Según humedad del grano van al secado o a celda.
- Rampa hidráulica, la misma tiene una capacidad para levantar hasta 30000 kg. Empleada en el sector de descarga de materia prima.
- Norias, Elevadores, Transe levadores posee alrededor de 42. Entre alturas de los 3 m a 20 m. Todos con sus protecciones (pantalones). La diferencia entre noria y elevador es que en el primero los baldes van amurados a una banda. Mientras que en los elevadores los baldes van suspendidos por pernos de una cadena. Los transe levadores transportan y elevan. Empleados en el sector de descarga de materia prima.
- Sinfines, posee 22 en toda la planta. Todos posee protección (tapa). La mayoría con sistema hidroulico.
- Cintas Transportadoras, posee 17. Las mismas cumplen la función de transportar el producto de un lugar al otro
- Camisas. Cuenta con aproximadamente 20 unidades en diferentes tamaños, las cuales son utilizadas en el proceso de descascarado.
- Zarandas. Cuenta con 50 tipos de zarandas las cuales son utilizadas para la separación por gramaje de los granos.
- Ciclón. Cuenta con 22 unidades. La función de los mismos es la aspiración de tierra a lo largo del proceso y en el blancher hay uno que aspira la cuticula que se desprende el grano en las blanchadoras.
- Filtro de Manga. El mismo esta conectado específicamente a la zona de prelimpieza y descascarado, para la aspiración de tierra.
- Aparejo y elevador de bolsones. Tienen capacidad de elevación de 4000 kilos, los big bag con los que se trabajan son de 1250 kg



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Blanchadoras, se cuenta con 10 unidades, en el área de Blanch. Las mismas están constituidas por rolos cubiertos de piedras abrasivas, que al tocar el grano producen el desprendimiento de la cutícula.
- Cargador rotativos, 3 unidades.
- Conveyors, cuenta con 12 unidades. Los mismos transportan la mercadería al proceso siguiente
- Prelimpieza Carter, en descarga
- Craker cuenta con 1 unidades a la salida del descascarado, el mismo tritura lo que no se descascara
- Desterronadora magnética. Marca Insel, a través de un campo magnético quita posibles terrones de tierra que pueda tener el grano.
- Mesa vibradora, cuenta con 3 unidades
- Partidora, cuenta con una unidad en Blancher para la realización de mani Split (partido)
- Plataformas hidráulicas, las mismas están en la descarga de ingreso, y celdas.
- Elevadores, 36 unidades. Accionados con motores de diferentes HP, según el tamaño de los mismos. Estos son accionados por cadenas que sostienen baldes plásticos. Las dimensiones van desde 2 m a 7 m de altura, con capacidades de cargas según necesidad del proceso donde están.
- Transelevadores, 6 unidades. Idem a los elevadores solo que estos tienen una parte horizontal la cual traslada y luego una vertical que eleva.
- Secadoras duales, 100 unidades, empleadas en el secado artificial del maní en vaina. Cada una con su quemador de gas forzado, los cuales tiene un motor de 10 hp.
- Higrómetro para mediciones y control de humedad.
- Balanzas, de diferentes tipos marca Ohaus para laboratorio con capacidad 500 +/- 2 g. Las bolseras, 2 unidades, para armar bolsas de 50 kg y 25 kg. Balanzas plataformas vibratorias, 2 unidades, para el armado de big bag de 1250 kg marca Scale Systems con un rango desde 0 a 2000 kg
- Tamañadora para maní, 6 unidades.
- Fluorometro con un rango de medición desde 1 a 100 ppb, para la detección de aflatoxinas
- Seleccionadora Óptica SORTEX, 3 unidades. Las cuales están calibradas por servicio técnico terciarizado Bühler Sortex.
- Carretones, 2 unidades, para el movimiento interno de mercadería.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Horno marca TecnoLine de acero inoxidable. Modelo HTC 20-2-2. Con dos etapas de calentamiento y dos de enfriamiento. Potencia 67 Cv. 800000 cal/h
- Detectores de metales Marca Penta. Cuenta con 3 unidades en cada tolva de envasado.
- Racks, para almacenamiento de mercadería e insumos. Los mismos son de 3 pisos con una altura aproximada de 6 metros en total. Siendo cada piso de 2 metros.
- Soldadora, Taladro, Amoladora portátil, Compresores, Maquina Augereadora de Banco, Amoladora de Banco, maquinas varias para trabajo mecánico
- Descascaradora de laboratorio. Cuarteador. VICAM. Higrómetros.
- Fumigadoras manuales. Bordeadoras, motiguadañas, motosierras
- Máquinas de coser bolsas, cuenta con 5 unidades, marca Siruba.
- Compresores, cuenta con dos. Uno LS 10-30 Sullair para el Crudo que produce 3,2 m3 de aire por hora, presión 10 kg/cm², con un motor de 30 HP. El segundo TS 1500 Sullair para el Blanch que produce 2,5 m3 de aire por hora, presión 7 kg/cm², con un motor de 20 HP

1.8.5 - Instrumentos

- Los instrumentos utilizados en las distintas etapas del proceso productivo son: Cuarteador, cucharín, palas, calador, termómetro bulbo seco y bulbo húmedo para determinar la temperatura de secado, termocuplas PT100, balanzas, computadoras, termómetros espátulas, cepillos, impresoras.
- Herramientas básicas de oficina (abrochadura, tijeras, saca ganchos, perforadoras, etc.),
- Elementos de Limpieza, carretilla, rastrillo.
- Herramientas básicas de mano (destornillador, martillo, etc), herramientas varias para el trabajo mecánico

1.9 - Instalaciones Auxiliares

La empresa posee provisión de energía eléctrica por parte de Epec, gas natural por parte de ECOGAS, accesibilidad a telecomunicaciones y aire comprimido. Posee agua proveniente de pozo, los mismos serán descriptos en los puntos siguientes.

1.9.1 - Suministro de agua

El abastecimiento de agua se realiza a través de un pozo de agua, dicho pozo abastece al tanque de la fábrica, que cuenta con una capacidad de 32.000 L

Se utiliza dicha agua extraída para las operaciones de limpieza, higiene personal y sanitaria, ya que la misma se clora diariamente y se le realizan análisis físicos, químicos y biológicos como lo exige la norma.

Para tal propósito se colocó una bomba sumergible de pozo profundo, 15000 l/h, con un motor de 5,5 HP. El agua extraída por la bomba sumergible marca SUMOTO, origen Italiano, a 50 metros de profundidad, con cañería de 4 pulgadas de salida, es dirigida a un tanque, el cual tiene un flotante que le envía la señal de encendido y apagado a la bomba. El tanque está a una altura de 30 metros del suelo.

Datos relevantes:

- Fecha de perforación 04 de Noviembre del 2007.
- Las cañerías para agua de pozo son de hierro galvanizado y la rama principal tiene un diámetro de 2,5 pulgadas.
- Se realizan análisis según Resolución 444: Cap XII art 982 CAA, con la siguiente periodicidad:
- Análisis físico químico 1 vez por año.
- Análisis Bacteriológico 2 veces por año, cada 6 meses.
- Se envían las muestras a laboratorios acreditados.
- Para obtener las muestras, la planta ha numerado y definido en un plano los puntos de extracción (TMA). El informe del laboratorio hace referencia al punto de toma de muestra

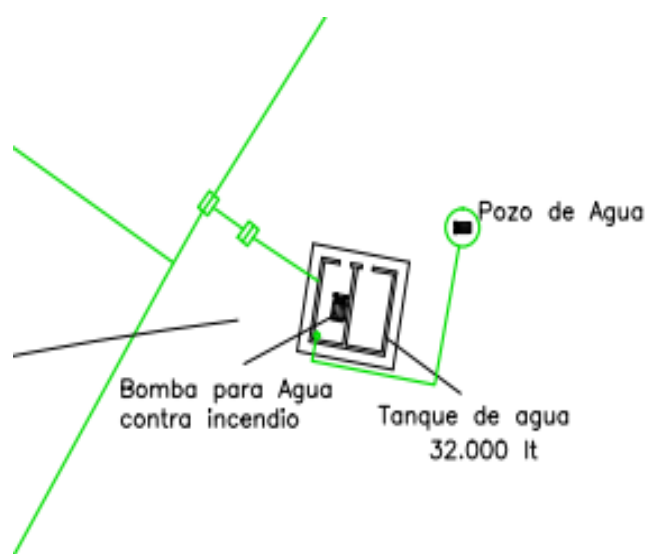


Figura 1-25 – Esquema del sistema de extracción de agua

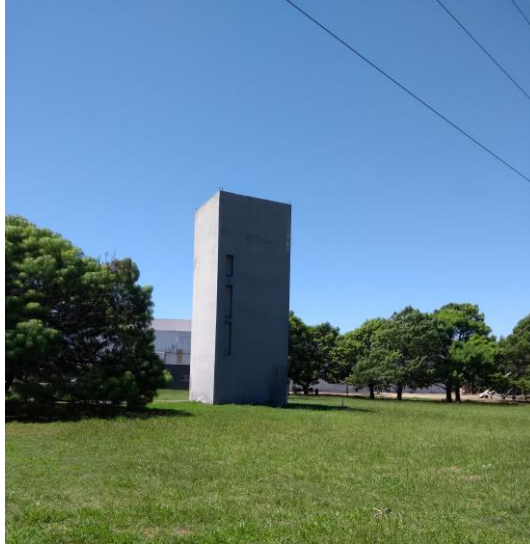


Figura 1-26 – Tanque de abastecimiento de agua

1.9.2 – Suministro de Gas Natural

El gas llega a la empresa con una presión 28 kg/cm² es reducida por la estación reguladora principal, la cual se encuentra en el límite de la empresa con la banquina que da a Ruta Nacional N9, es una casilla de mampostería, a 4 kg/cm² y es distribuida a toda la planta con esta presión.

El mantenimiento de la casilla que contiene el regulador de presión de gas, lo realiza All Food S.A. en cuanto a pintura y deterioramiento. Y en cuanto a las instalaciones de dicho regulador el encargado es Ecogas. No se existe registro de mantenimiento alguno con respecto a esto.

Debido a la pérdida de presión por la distribución cada punto de consumo tiene una estación reguladora secundaria que tiene como función además de brindar seguridad, reducir la presión a la de trabajo del equipo a 2,5 kg/cm²

Cuando la provisión de gas se realiza a presiones mayores a 2 kg/cm² es necesario contar con una instalación de alta presión. Nexa al límite municipal se encuentra la Estación Reguladora Principal (ERP) esta cuenta con una puerta de acceso fuera del predio, allí se encuentra la llave general de paso.

El consumo promedio de gas natural en el sector de blanchado es de 20 m³/h. y en el secado es de 80000 m³ anuales.

Las principales funciones de la ERP son:

- Reducir la presión del gas que llega del gasoducto a una presión de 28 kg/cm² a una de 4 kg/cm²
- Medir el consumo de gas por medio de un caudalímetro

- Proteger las instalaciones
- La ERP cuenta con tres líneas, una destinada a bajos consumos que se habilitara cuando el secado no esté en funcionamiento, utilizando el gas que se consuma para usos en laboratorio, oficinas, baños, etc. Las otras dos líneas restantes se utilizan para altos consumos de las cuales una se usa en producto normal y la otra se ocupa si la línea en uso sufre algún daño y es necesario repararla.



Figura 1-26 – Sala de maniobra de ECOGAS

1.9.3 - Generación de aire comprimido

El aire comprimido se refiere a una tecnología o aplicación técnica que hace uso de aire que ha sido sometido a presión por medio de un compresor. En la mayoría de aplicaciones, el aire no sólo se comprime sino que también se deshumifica y se filtra. El uso del aire comprimido es muy común en la industria a través de la neumática que es la tecnología que emplea el aire comprimido como modo de transmisión de la energía necesaria para mover y hacer funcionar mecanismos. El aire es un material elástico y por tanto, al aplicarle una fuerza, se comprime, mantiene esta compresión y devolverá la energía acumulada cuando se le permita expandirse.

La empresa utiliza aire comprimido para las Seleccionadoras Ópticas, Detectores de Metales, Balanzas Bolseras y para la realización de limpieza en seco.

La empresa dispone para este servicio dos compresores de aire:

- LS 10-30 Sullair para el Crudo que produce 3,2 m³ de aire por hora, presión 10 kg/cm² , con un motor de 30 HP
- TS 1500 Sullair para el Blanch que produce 2,5 m³ de aire por hora, presión 7 kg/cm² , con un motor de 20 HP



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Antes del ingreso a las instalaciones el aire pasa por una unidad RFL (regulación, filtración y lubricación), para acondicionar el mismo para su uso.

Ambos compresores poseen tanque pulmón. No existen registros de espesor ni PH de los mismos.

El mantenimiento de los mismos, lo realiza según plan anual de mantenimiento, personal propio de la empresa. Anualmente se llama al concesionario Sullair para que haga el preventivo.

1.9.4 - Provisión de energía eléctrica

La empresa compra a EPEC la energía en alta tensión 13,2 KV, la misma es recibida en una casilla que se encuentra a la vera de la ruta que se denomina Sala de Maniobras, esta estación recibe la energía, luego en una zona al lado restringida por un perímetro de alambrado se encuentra la Estación de Reductores, donde hay gran cantidad de transformadores que reducen la energía de 13,2 KV a 380 V. Esta Estación Reductora cuenta con una descarga a tierra y antes de ingresar al transformador hay un seccionador interruptor con fusibles que permite cortar la corriente de alimentación. Luego del transformador, 3 cables positivos y un neutro o negativo conducen la corriente en 380 V hasta la TGBT (Tablero General Baja Tensión) sala de tableros; en donde dicha línea de baja tensión pasará por un seccionador interruptor que permitirá cortar la energía para acciones de mantenimiento, y además cuenta con fusibles que protegen toda la instalación.

Desde este tablero general de la entrada se distribuye a los tableros generales por sectores en todo el establecimiento, mediante cables subterráneos unipolares para 13,2 KV

Luego de pasar por el seccionador, cada cable irá a una barra de bronce donde se distribuye la electricidad en diferentes líneas, cada una de las cuales cuenta con un relé térmico (corta la alimentación de energía por alto consumo) y un disyuntor (relé diferencial, por pérdida de carga corta la alimentación y de esta forma protege al personal de riesgos de electrocución).

En el sector de la administración se dispone de un tablero general de gabinete metálico empotrado en la pared próximo a la cocina, el mismo dispone de seis llaves térmicas de 1 x 20 A.; una llave térmica de 1 x 32 A., dos llaves térmicas de 1 x 10 A., tres llaves térmicas de 1 x 16 A., todas estas llaves alimentan y protegen a los tomas y luminarias de todo el sector. No se dispone de disyuntor diferencial. La instalación eléctrica se distribuye en todo el edificio a través de cañerías empotradas en la pared. Los cables son unipolares de 1 y 1,5 mm² las luminarias y 1,5 y 2,5 mm² los tomas. Las cajas de los tomas y llaves de luces se encuentran amuradas en la pared con correspondientes tapas de protección. Las llaves de luces son del tipo un punto y las luminarias son del tipo fluorescentes y de bajo consumo.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

En el sector de blanqueo se dispone de un tablero donde se ubican los bancos capacitores y un tablero general del sector se ubican dos seccionadores bajo carga con fusibles. Desde este tablero general se alimentan los tableros secundarios que se encuentran distribuidos dentro del sector de blanqueo. Estos tableros disponen de tomas de tipo estanco y las llaves que encienden las luces del sector. Las luces son lámparas de sodio dispuestas dentro de un artefacto estanco. En el sector se disponen los motores trifásicos de distintas potencias, los que realizan el funcionamiento del horno, los blanchers, los elevadores, los transportes y las máquinas selectoras eléctricas. Todos los tableros son de gabinete metálico. Las instalaciones eléctricas son llevadas sobre bandejas porta cables, cañerías metálicas, amuradas a la pared.

En el sector del laboratorio de blanqueo se dispone de un tablero general empotrado en la pared, el que dispone de dos llaves térmicas y un disyuntor diferencial. La instalación eléctrica se distribuye en todo el edificio a través de cañerías empotradas en la pared. Los cables son unipolares de 1 mm² las luminarias y de 2,5 mm² los tomas. Las llaves de luces son del tipo un punto y las luminarias son del tipo fluorescentes y de bajo consumo.

El mantenimiento desde la sala de maniobras para dentro de la planta. Lo hace personal especializado de All Food S.A. o se terceriza. En cuanto a la sala de maniobras le compete a la empresa prestadora de servicio (EPEC)

En cuanto a libre de P.C.B. y certificados, no se registra información. No se dispone de documentación respaldatoria sobre el mantenimiento de estas instalaciones.

1.9.5 - Combustible

Los combustibles empleados para llevar adelante las diversas etapas de proceso productivo son los siguientes:

- Gas oil para los tractores y pala retroexcavadora. La empresa no cuenta con un tanque en donde disponer de dicho combustible es por eso que los mismos vehículos y/o maquinarias se deben desplazar hasta a estación de servicio ubicada en frente de la planta.
- Gas en garrafa para los auto elevadores, se almacenan en la sala de compresores, se cuenta con un stock de unas 5 unidades aproximadamente, a parte de las dos que están en uso. La empresa encargada de la distribución de dicho producto es De la Iglesia, Villa Nueva (Shell)
- Nafta: la misma es empleada para el uso de autoelevadores y esta es comprada en bidones de 20 L. en la estación de servicio ubicada en frente de la planta y utilizada al momento de la ejecución de la maquinaria. No se cuenta con depósito en planta de dicho combustible.

- Nafta con aceite para la máquina de cortar césped, se almacena en pieza de MIP (Mantenimiento Integrado de plagas). Es un bidón de 10 L.

La empresa como no almacena combustible debido a que el proveedor esta frente a la misma. Cuando se necesita se compra directamente la maquinaria, o en bidones que luego se trasvasan en el momento.

En el caso del que se utiliza para el corte de césped, el mismo está dentro de una pieza bajo llave en bidón de 10 L., con acceso restringido.

1.9.6 - Instalación contra Incendio

El establecimiento cuenta con un sistema contra incendio compuesto por, red de incendio y extintores. Es una red húmeda, está conectada a un tanque y mediante una bomba se provee del vital elemento a una presión constante y adecuada para cumplir su tarea. El conducto es independiente del tramado dispuesto para el uso de agua en las instalaciones.

1.9.6.1 - Extintores

Según las dimensiones de la edificación, la distribución y el tipo de material que se almacena y/o procesa, maní en caja y en granos, corresponde a combustible (solido), se debe disponer de matafuegos ABC – PQS, distribuidos estratégicamente en la planta considerando estos extintores como de acción rápida ante principios de incendio que pudiera producirse ya que por el tamaño de la planta y de acuerdo con la normativa vigente la planta debe disponer de una red de incendio.

Los extintores disponibles y distribuidos en la planta son de tipo ABC – PQS de 10 KG de capacidad según detalle y distribución en planos adjuntos.

Y a continuación se detallan cada uno.

EXTINTORES				
Nº INTERNO	Nº EXTINTOR	UBICACIÓN	TIPO DE CARGA	CAPACIDAD
1	732899	ADMINISTRACION	ABC	10 KG
2	703418	ADMINISTRACION	ABC	10 KG
3	716227	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
4	FALTA	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
5	753248	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
6	734724	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG

7	FALTA	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
8	55654	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
9	184711	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
10	2142	ZONA SECADO 1	ABC	10 KG
11	758974	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
12	902308	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
13	902946	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
14	734716	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
15	733281	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
16	187746	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
17	902344	ZONA SECADO 2	ABC	10 KG
18	10552	DESCARGA	ABC	10 KG
19	260925	CELDA 2	ABC	10 KG
20	704184	CELDA 2	ABC	10 KG
21	184793	CELDA 1	ABC	10 KG
22	FALTA	PRELIMPIEZA	ABC	10 KG
23	56743	PRELIMPIEZA	ABC	10 KG
24	758979	COMEDOR	ABC	10 KG
25	FALTA	CRUDO	ABC	10 KG
26	56561	CRUDO	ABC	10 KG
27	634294	CRUDO	ABC	10 KG
28	758989	CRUDO	ABC	10 KG
29	FALTA	CRUDO	ABC	10 KG
30	FALTA	CRUDO	ABC	10 KG
31	733213	CRUDO	ABC	10 KG
32	730771	CRUDO	ABC	10 KG
33	2862	CRUDO	ABC	10 KG
34	704968	CRUDO	ABC	10 KG
35	2118	CRUDO	H2O	10 L

36	2147	CRUDO	H2O	10 L
37	78225	CRUDO	CO2	10 KG
38	758999	CRUDO	ABC	10 KG
39	184751	CRUDO	ABC	10 KG
40	902983	CRUDO	ABC	10 KG
41	2177	CRUDO	ABC	10 KG
42	758987	TALLER	ABC	10 KG
43	F045	SALA COMPRESORES	CO 2	3 1/2 KG
44	84084	SALA COMPRESORES	CO 2	10 KG
45	733203	TANQUE DE AGUA	ABC	10 KG
46	758951	LABORATORIO	ABC	10 KG
47	758979	BLANCHADO	ABC	10 KG
48	184789	BLANCHADO	ABC	10 KG
49	734782	BLANCHADO	ABC	10 KG
50	733228	BLANCHADO	ABC	10 KG
51	733249	BLANCHADO	ABC	10 KG
52	734704	GARITA GUARDIAS	ABC	10 KG
53	716249	AUTOELEVADOR	ABC	10 KG
54	655069	AUTOELEVADOR	ABC	10 KG

Tabla 1.2 – Extintores

A continuación, se muestra el diagrama de ubicación de los mismos.

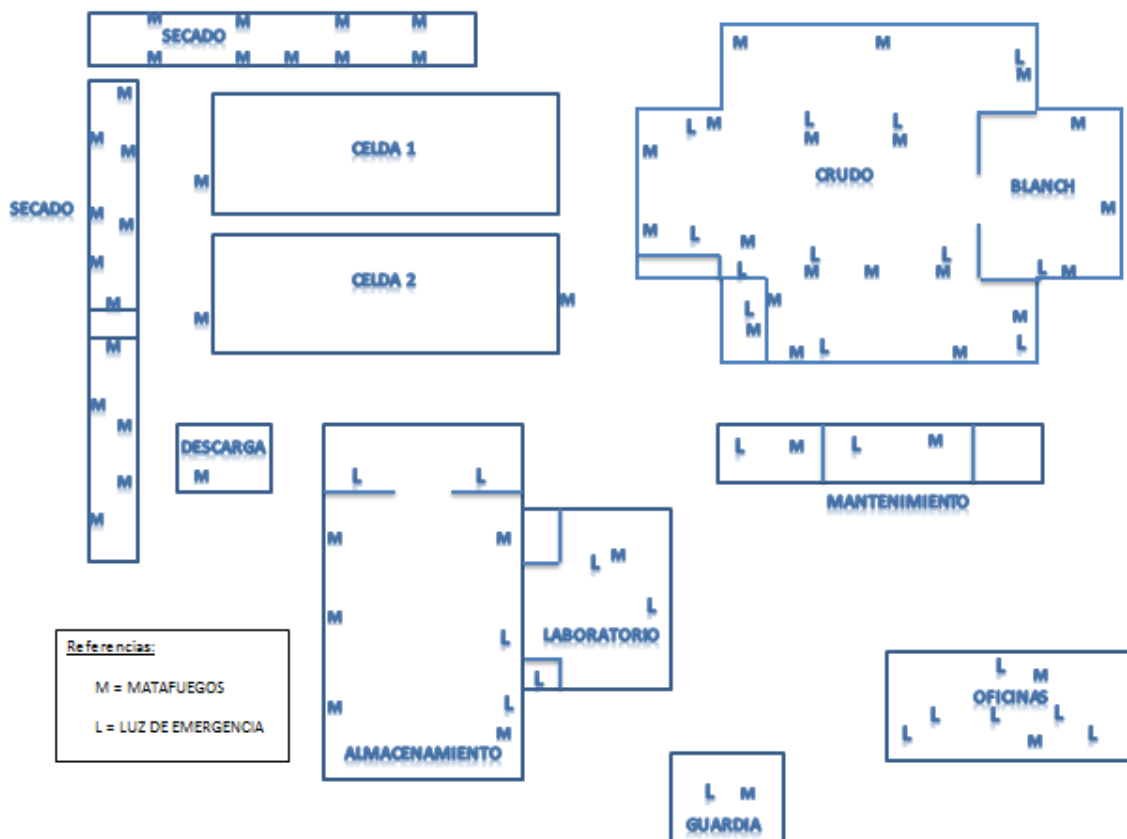


Figura 1-27 – Esquema de ubicación de extintores y luces de emergencias

Los mismos anualmente son revisados por una empresa terciarizada, según presupuesto. Ejemplo de empresas que ha contratado Fuegolin y Zanellato.

1.19.6.2 - Red de incendios

Se cuenta con una red de incendio provisionada por el tanque de agua, solo que a la salida de este con su conexión con la red de incendio está colocada una bomba de impulsión, de 20 HP, la cual se acciona manualmente, en caso de ser necesario para dar presión a la red (4 kg/cm²), caso contrario sale a presión normal (1,2 kg/cm²).

La red de incendios cuenta con las siguientes características:

- Electrobomba de presurización de 40 m³ /h a 4 kg/cm² de presión
- Tanque de almacenamiento 32 m³



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Red de hidrantes compuesta de 11 hidrantes con bocas de 2 ½” pulgadas. Los mismos tienen una altura de 1,1 m y son galvanizados. Las mangueras no se encuentran aledañas, sino todas juntas dentro de la planta.
- Pozo de bomba sumergible de 4 HP Y 2” pulgadas, cuya capacidad es de 15 m³/h

Esta red conectada al tanque asegura en forma permanente una presión de 1,2 kg/ cm² dado que el tanque esta a 11 m de altura.

Con las bombas en marcha se cubre una hora de autonomía del sistema.

Su mantenimiento es realizado por personal de All Food S.A., una vez al año se hace la prueba de los mismos en la práctica que dicta el Ingeniero a cargo del servicio de Higiene y Seguridad. Las mangueras se encuentran guardadas todas juntas en un nicho dentro de la planta, esto debería revertirse ya que las mismas deben acompañar a los hidrantes.

La sala de bombas se encuentra al lado de la sala de MIP, debajo del tanque de agua. Cuenta con una sola bomba (electrobomba), sin generador eléctrico, accionamiento manual. (ver anexo 3- Plano de Hidrantes)

1.9.6.3 - Detectores de humo y alarmas

Se disponen detectores de humo de distintos tipos conectados a la central de alarmas o autónomos.

Cuyas características son:

- Tensión de alimentación 9 V.
- Sensor de humo fotoeléctrico
- Rango de temperatura de trabajo – 4°C a 38°C
- Sirena: electrónica incorporada zumbador piezoeléctrico
- Nivel de presión sonora de sirena: 85 db a 3 m
- Indicador luminoso de funcionamiento

Hay 60 unidades en planta distribuidos 1 cada 10 m. conectados a una central, 1 unidad en taller mecánico autónomo, 1 unidad en sala de maquinarias autónomo.

1.10 –Señalización

Posee carteles de salida de emergencia. Los mismos se ubican sobre el dintel de las puertas y/o portones de acceso principal y emergencia.

En tableros eléctricos posee autoadhesivo de advertencia eléctrica “RIESGO CHOQUE ELECTRICO” como así también los matafuegos cuentan con su chapa baliza.

1.11 - Iluminación de emergencia

Se dispone de luminarias de emergencia ubicadas en puertas y portones de ingreso y puertas de emergencia y en pasillos. Las mismas estas destinadas a permitir la evacuación en caso de corte de energía. La distribución de las mismas es como detalla la imagen 27 a continuación.

8 unidades en planta, tres en administración. Marca Eurolux luminaria de led, 30 led, Modelo (1) 060. No se realiza mantenimiento. No hay registros de control de las mismas.

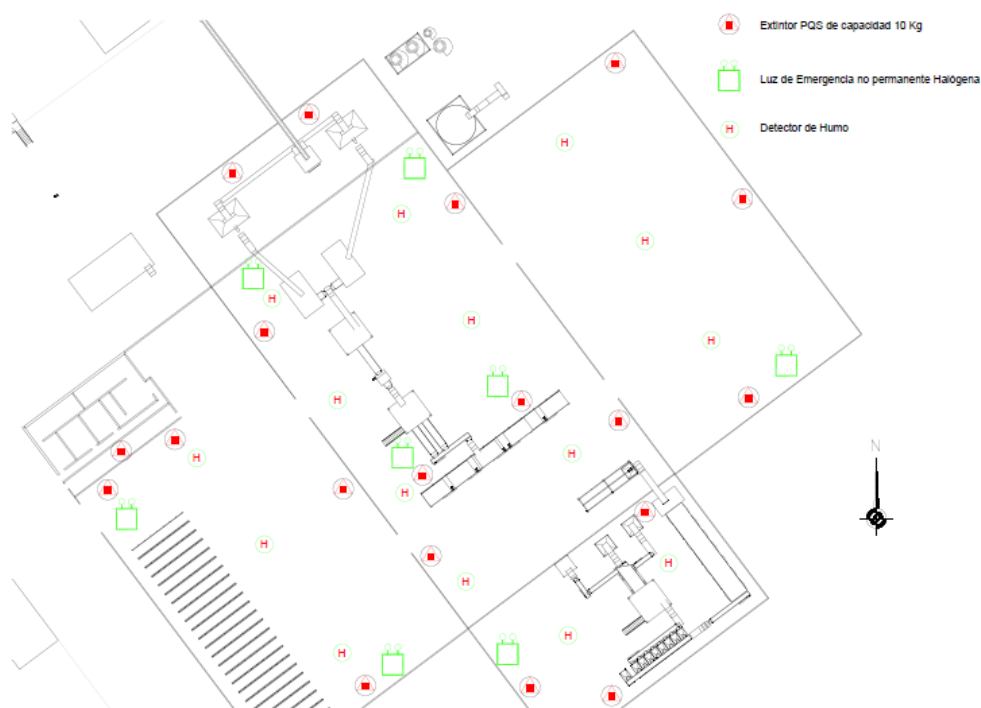


Figura 1-28 – Esquema de ubicación de detectores de humo, extintores y luces de emergencias

1.12 - Instalaciones sanitarias

La planta cuenta con bloques sanitarios en el sector de guardia, en sector de administración y en la planta de crudo. La planta no cuenta con sanitarios para discapacitados.

En cuanto al bloque ubicado en el sector de guardia cuenta con un sanitario, en administración se encuentran dos bloques, uno para cada sexo, al igual que en el sector de la planta de crudo.

A su vez en la planta de crudo cuenta con vestuarios y cuartos de aseo, uno para cada género. Los Vestuarios/Baños tienen duchas y lavamanos con provisión de agua caliente y fría, papel



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

higiénico, toallas de papel y jabón líquido, además de inodoros y los casilleros con candados para guardar la ropa, la ventilación es adecuada debido a la existencia de ventanas con malla antinsecto. Los efluentes son vertidos a pozos absorbentes, ya que no cuenta con cloacas

También lindante al Crudo se dispone el comedor el cual cuenta con heladera, microondas y mesa con sillas.

Las instalaciones existentes cumplen con los siguientes ítems de la normativa vigente:

- Dispone servicios sanitarios adecuados e independientes para cada sexo, en cantidad proporcionada al número de personas que trabajan en él.
- Los locales sanitarios disponen de: 1. Lavabos y duchas con agua caliente y fría. 2. Retretes individuales que con una puerta de cierre del baño en no menos de los 3/4 de su altura (2.10 m).
- Posee baño construido en mampostería, techado, con solado impermeable, paramentos revestidos con material resistente, con superficie lisa e impermeable, dotado de un inodoro tipo a la turca.
- Tiene duchas con desagüe, dotadas de sistema de agua caliente y fría.
- Cada unidad funcional independiente tiene los servicios sanitarios proporcionados al número de personas que trabajan en cada turno.

La norma plantea según la cantidad de empleados (11 hasta 20 empleados) que:

- Para hombres: un inodoro, dos lavabos, un orinal y dos duchas con agua caliente y fría.
- Para mujeres: un inodoro, dos lavabos y dos duchas con agua caliente y fría.
- 3 baños y 3 duchas para mujeres. Siendo que por turno no trabajan más de 7 mujeres.
- Los vestuarios se encuentran equipados con lockers individuales para cada uno de los obreros del establecimiento. También tienen banquetas, perchero para colgar la ropa.

1.13 - Evacuación y tratamiento de residuos

Con respecto al sistema evacuación y tratamientos de los residuos generados por la empresa son sólidos. A continuación, se enumerarán y se detallara su eliminación:

- Tierra, palos y cuerpos extraños: Se recolectan en carros o Big Bag y se entregan a personas que se llegan a la empresa a pedir para usar como abono para quintas o jardines.
- Chala: Se venden a cortaderos de ladrillos para la alimentación de los hornos. Como así también a gente que la compra para hacer comida para animales.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Tegumento (pelecha), harina de maní, germen y chala: Se lo vende como complemento para alimentación de cerdos, ganado, etc.
- Residuos semejantes a los domiciliarios (papeles, restos de alimentos, etc.): Se los coloca en una bolsa de residuos convencional y se los dispone en un box móvil ubicado en la puerta de entrada a la empresa a fin de ser retiradas por recolectora de residuos municipal los días que corresponda.

El agua solo se usa para limpieza de pisos y trapeo cada quince días, por tratarse de una industria seca, está restringido su uso a limpieza y baños, la cual se vierten a cámara séptica y pozo absorbente. Ya que no se cuenta con red cloacal.

Toda la limpieza utiliza aspiradores portátiles, sopletes o barredores.

Con respecto a la cantidad de residuos generados anualmente se puede considerar:

Sobre un recibo de 30000 Tn.

- Tierra 1020 Tn
- Cascotes 216 tn
- Cuerpo extraño: 1164 Tn
- Agua (evaporación): 1854 Tn
- Industria: 2768 Tn
- Chala 584 Tn

1.13.1 - Sistema de tratamiento de los efluentes cloacales

No se generan efluentes industriales de ningún tipo. Los efluentes son únicamente de naturaleza cloacal.

Generados por el uso diario del sistema de sanitarios de sector de guardia, del personal administrativo y kitchenette, pileta del laboratorio y comedor, sanitarios comedor y de los sanitarios del personal en el area de producción y deposito.

La limpieza de pisos de oficinas, en el caso de la planta también se realiza por trapeado por motivos de que no se puede baldear ni generar humedad en el ambiente.

A su vez se ha propuesto la construcción e una cámara de toma de muestras y aforo de caudal, a localizarse entre la cámara séptica y el cuerpo receptor final que es un pozo absorbente.



Figura 1-29 – Esquema de instalaciones sanitarias, escurrimiento de efluentes y provisión de agua

1.14 - Sistema de gestión global en uso

La empresa cuenta con certificación BRC, hace más de 5 años, dicha Norma especifica la seguridad, autenticidad, calidad y los criterios operativos que se deben implementar dentro de una organización dedicada a la producción de alimentos para cumplir con la legislación y la protección del consumidor.

1.15 - Aspectos globales de su historia y situación con respecto a Higiene y Seguridad

Aunque la Normativa vigente establece que el establecimiento no requiere de horas medico semanales al tener menos de 151 empleados, y que serían 8 horas de servicio de Higiene y Seguridad profesional en planta, al estar dentro del programa de empleadores con siniestralidad elevada (P.E.S.E PYME) la empresa debería con personal de Medicina Laboral y de Higiene y Seguridad a diario.

La empresa en la Actualidad NO CUENTA con Servicio de Seguridad e Higiene, ni con Servicio de Medicina del Trabajo.

PROGRAMA DE EMPLEADORES CON SINIESTRALIDAD ELEVADA (P.E.S.E.)

La empresa no suscribe Anexo II - (I.G.E.). Se observa denuncia por la falta de presentación/suscripción del I.G.E. en fecha 11/12/2018

La empresa no suscribe Anexo III - (P.R.S.). Se observa denuncia por la falta de presentación/suscripción del P.R.S. en fecha 11/12/2018.

1.16 - Situación histórica y actual de la organización ante sus aseguradoras de riesgos respecto de las exigencias de la SRT

1.16.1 - Informe de siniestros detallados del 2014 al 2018 por ART

En el siguiente cuadro se observan algunos antecedentes

	Fecha Accidente	Días de baja	Nombre y Apellido	Tipo
16--14	27/1/2014	27	Ferreyra Daniel	AT
	26/2/2014	0	Costamagna Juan	AT
	21/3/2014	0	Centeno Jose	AT
	31/3/2014	0	Sosa Pablo	AT
	2/4/2014	0	Ovejero Erika	AT
	12/5/2014	0	Ferreyra Daniel	AT
	24/6/2014	129	Gutierrez Miguel	AT
	3/7/2014	0	Tissera Emanuel	AT
	26/7/2014	0	Aguirre Julio	AT
	26/7/2014	0	Lopez Alejandro	in itinere
	16/10/2014	11	Gorosito Alexis	AT
	27/10/2014	0	Figueroa Yanina	AT
	30/10/2014	26	Robledo Angel	AT
	10/11/2014	135	Sosa Pablo	AT
	10/12/2014	12	Basani Carolina	AT
17/12/2014	0	Petiti Javier	AT	
18---2015	9/1/2015	1	Cortese Franco	AT
	8/4/2015	0	Martinez Agustin	AT
	9/4/2015	0	Aguirre Julio	AT
	9/4/2015	0	Zamora Uriel	AT
	10/4/2015	0	Sosa Pablo	AT
	15/4/2015	0	Sanchez Graciél	AT
	17/4/2015	39	Paredes Nelson	AT
	5/5/2015	0	Cortese Franco	AT

	1/6/2015	82	Olmedo Ariel	AT
	4/8/2015	6	Ferreyra Lorenzo	AT
	21/8/2015	8	Zamora Uriel	AT
	26/8/2015	0	Caroni Ruben	in itinere
	29/9/2015	4	Cornejo Luciano	AT
	1/10/2015	11	Dagatti Juan	AT
	9/10/2015	0	Caroni Ruben	AT
	21/10/2015	40	Torres Julio	AT
	23/12/2015	30	Ovelar Gustavo	AT
	30/12/2015	13	Torres Julio	AT
6---2016	13/1/2016	7	Torres Julio	AT
	25/2/2016	20	Rossi Juan	AT
	2/3/2016	29	Torres Julio	AT
	29/3/2016	22	Zamora Uriel	AT
	20/4/2016	60	Yovanovich Eliseo	AT
	13/5/2016	29	Urquiza Angel	in itinere
9--2017	15/2/2017	3	Heredia Alexis	AT
	11/4/2017	11	Ramirez Cristian	AT
	15/6/2017	172	Gutierrez Miguel	AT
	4/7/2017	31	Ramirez Pablo	AT
	8/8/2017	10	Ramirez Pablo	AT
	18/8/2017	0	Borghi Anton	AT
	7/11/2017	15	Heredia Alexis	AT
	30/11/2017	34	Cornejo Luciano	AT
	21/12/2017	9	Valdez Horacio	AT
1---2018	9/2/2018	0	Ramirez Pablo	AT
	14/6/2018	0	Ramirez Pablo	AT
	14/6/2018	0	Ramirez Pablo	AT
	14/6/2018	0	Ramirez Pablo	AT
	14/6/2018	0	Ramirez Pablo	AT
	25/9/2018	48	Angulo Gaston	AT

Tabla 1.3 – Siniestro del año 2014 al 2018

1.16.2 - Siniestralidad Agrupada desde el año 2014 al 2018

	2014	2015	2016	2017	2018
Cantidad de periodos Cubiertos	12	12	12	12	12
Promedio de Trabajadores	64	97	88	65	35
Siniestros	17	18	5	9	1
Sin Baja	10	8	1	1	0
Con Baja	7	10	4	8	1
Mortales	0	0	0	0	0
Mortales in itinere	0	0	0	0	0
Accidentes de trabajo, enfermedad profesional y reagravaciones	17	17	3	7	1
Siniestros in itinere	0	1	2	2	0
AT con baja (+10 días)	7	6	2	5	1
EP con baja	0	0	0	0	0
Siniestros con incapacidad	4	3	1	1	1
IPP menores al 50%	4	3	1	1	1
IPP entre 50 y 66%	0	0	0	0	0
IP totales	0	0	0	0	0
Sin especificar %	0	0	0	0	0
Dias de ILT (Incapacidad Laboral Temporal):	757	684	80	285	48
A cargo del empleador	70	79	40	72	10
A cargo de la ART	687	605	40	213	38

Tabla 1.4 – Siniestralidad agrupada por año, desde el 2014 al 2018

1.16.3 - Índices de Siniestralidad desde el año 2014 al 2018

1	Tasa de Accidentabilidad TACC = (Nº de AT+EP+RC+AI / Nº trabajadores) x 100	25,00	18,56	6,82	13,85	17,14
2	Índice de Incidencia (Números de AT + EP acaecidos durante la jornada de trabajo por cada mil trabajadores expuestos al riesgo) I.I = (Nº de A con baja / Nº trabajadores expuestos) x 10³	219	165	34	108	171
3	Índice de Gravedad (Representa la gravedad de las lesiones) I.G = (Nº días perdidos o no trabajados / Nº horas trabajadas) x 10³	2,99	1,30	1,02	2,44	0,81



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

4	Índice de Frecuencia (Número de lesionados por millón de horas trabajadas) $I.F = (N^{\circ} \text{ accidentes} / N^{\circ} \text{ horas trabajadas}) \times 10^6$	140,52	94,49	24,36	68,50	101,46
4.1	Horas laborales ((N° trabajadores - 5 administrativos)* días laborales anuales * 8 h	116584	181792	165336	119040	59520
4.2	Horas de Incapacidad Laboral sin los accidentes in itinere	2720	1872	1104	2256	384
4.3	N° horas trabajadas (Horas laborales - Horas de Incapacidad Laboral sin accidentes in itinere)	113864	179920	164232	116784	59136

Tabla 1.5 – Índice de siniestralidad desde el año 2014 al 2018

1.17 - Relación ART y SRT Indicadores siniéstrales (Tacc, II, IG, IF)

La empresa desde 2017 hasta Marzo 2020 tuvo contrato con PREVENCIÓN A.R.T

Actualmente no posee ART (por cuestiones legales de firma)

Contrato 594956, CIU 611166

Conforme a lo establecido por el artículo 24 de la Resolución S.R.T N° 363/2016, la empresa se encuentra en Programa de Empleadores con Siniestralidad Elevada (P.E.S.E) Muestra N° 17, por incumplir con los dos críticos de egreso de la Muestra N° 15 :

- Bajar el índice compuesto
- Cumplimentar con los Anexos obligatorios

En el periodo 2017, el Índice Compuesto de Incidencia de Accidentes de Trabajo y Enfermedades Profesionales del empleador: 61.54

En cuanto al Índice General de incidencia de AT/EP del total del sistema agrupado por:

- Actividad económica: 47.90
- Rangos de tamaño según cantidad de trabajadores promedio por cada empleador: 49.3

1.18 - Antecedentes históricos Internacionales en Riesgos del trabajo en la agricultura.

¿Es el trabajo agrícola peligroso? La agricultura constituye uno de los sectores más peligrosos en todo el mundo. En varios países, la tasa de accidentes mortales en la agricultura es el doble del promedio de todas las demás industrias. Según las estimaciones de la OIT, los trabajadores del mundo sufren 250 millones de accidentes cada año. De un total de 335.000 accidentes laborales mortales anuales, unos 170.000 ocurren en el sector agrícola.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

El uso intensivo de maquinaria, plaguicidas y otros productos agroquímicos ha aumentado los riesgos. Máquinas como tractores y segadoras presentan las mayores tasas de frecuencia de lesiones graves y de mortalidad. Los datos disponibles provenientes de los países en desarrollo revelan que en años recientes ha habido un incremento en las tasas de accidentes en la agricultura. Tales accidentes ocurren principalmente entre los trabajadores migrantes y los jornaleros, así como entre las mujeres y los niños cuya participación en el trabajo agrícola asalariado aumenta constantemente.

La exposición a plaguicidas y otros productos agroquímicos constituye uno de los principales riesgos profesionales. Estos provocan intoxicación y muerte, y en algunos casos, cáncer profesional y trastornos de la función reproductor

¿Cuáles son los accidentes más frecuentes en la agricultura?

Aquellos relacionados con:

- Maquinaria agrícola tal como tractores, camiones y segadoras, así como herramientas cortantes y punzantes;
- Productos químicos peligrosos: plaguicidas, fertilizantes, antibióticos y otros productos veterinarios;
- Agentes tóxicos o alergénicos: ciertas plantas, flores, polvos, desechos animales, guantes (cromo), aceites;
- Sustancias o agentes cancerígenos: ciertos plaguicidas como los arsenicales y los herbicidas fenoxi-acéticos, radiaciones W, enfermedades parasitarias como la bilharziasis y fascioliasis;
- Enfermedades transmitidas por animales: brucelosis, tuberculosis bovina, hidatidosis, tularemia, rabia, enfermedad de Lyme, tiña, listeriosis;
- Otras infecciones y enfermedades parasitarias: leishmaniasis, bilharziasis, facioliiasis, malaria, tétano, micosis;
- Espacios confinados como silos, fosos, sótanos y tanques;
- Ruido y vibraciones;
- Riesgos ergonómicos: uso inadecuado de equipos y herramientas, posiciones corporales inadecuadas o posturas estáticas prolongadas, transporte de cargas pesadas, trabajo repetitivo, horarios excesivamente largos;
- Temperaturas extremas debido a las condiciones climáticas;



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Contacto con animales salvajes o ponzoñosos: insectos, arañas, escorpiones, serpientes y ciertos mamíferos salvajes.

Capítulo 2: Identificación y valoración de riesgos

2.1 - Procedimiento de identificación y Evaluación de Riesgos

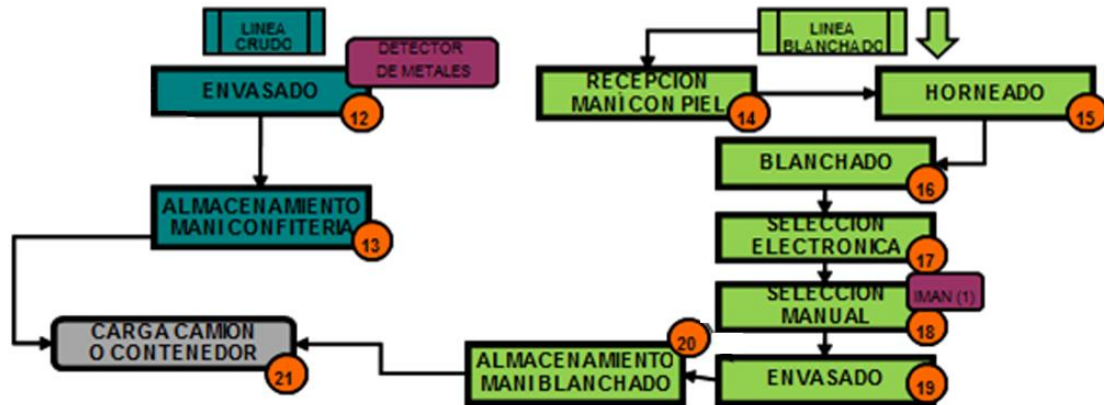
Para la identificación de peligros y posibles riesgos en el proceso productivo optamos como primera medida la identificación de procesos, subprocesos, actividades y tareas que los operarios del dicho sector realizan. Luego se verificarán todos los riesgos asociados en las tareas desarrolladas con el fin de confeccionar la planilla identificación de peligros.

Posteriormente utilizando la información relevada en las etapas detalladas con anterioridad se analizan en conjunto para confeccionar la matriz de evaluación de riesgos, de la cual aplicando la ponderación correspondiente se extraerán los riesgos principales asociados a cada etapa del proceso productivo con los factores contributivos.

2.2 - Desarrollo del proceso productivo: etapas, sub etapas y tareas

En el cuadro anterior se detallan todos los procesos productivos, desde el ingreso de la materia prima hasta la salida del producto terminado, pasando por los diferentes procedimientos.





A continuación, se detalla cada etapa del proceso productivo

1	RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA: CALADOR
Descripción del proceso:	
<p>La finalidad de esta etapa es la obtención de muestra, como reflejo fiel de la carga. Para poder analizarla y de ahí generar la liquidación para el pago al productor.</p>	
	
Procedimiento de trabajo	
<ul style="list-style-type: none"> • Acomoda camion • Sube escaleras hasta plataforma de maniobras • Maniobra – Saca la muestra del equipo 	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Baja con la muestra
- Cuarteo
- Lleva muestras al laboratorio
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Calador	Ordenar el ingreso al camión debajo del calador, para luego realizar la operación de calado. Embolsar las muestras, identificarlas y entregarlas al laboratorio. Mantiene el orden y limpieza de su sector.
Analista	Genera la documentación para asociar la muestra obtenida al romaneo correspondiente

RIESGOS

- Atropellamiento por vehículo
- Choque de vehiculos
- Caídas de personas al mismo nivel
- Caida de personas alturas
- Riesgo electrico
- Posiciones forzadas
- Inhalación e ingesta de polvos
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano
- Picaduras
- Mordedura de animales

2

DESCARGA

Descripción del proceso:

Aquí se hace ingresar el camión a la plataforma hidráulica, con el fin de elevarlo y producir así el vaciamiento del mismo en la tolva de descarga subterránea. Luego por medio de elevadores la materia prima para a una primer pre limpieza, donde se le quita gran parte de la

materia extraña que la acompaña. El maní en caja termina en carros. Los mismos dependiendo la humedad del grano, pueden ir a secado o almacenamiento en celda.



Procedimiento de trabajo

- Acomoda camión
- Traba ruedas traseras
- Acciona plataforma hidráulica – Eleva
- Abre compuerta trasera camion
- Descarga del maní, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo
- Cierra compuerta trasera camión
- Acciona plataforma hidráulica – Desciende
- Saca Camión
- Baja trabas ruedas traseras
- Ingreso y Egreso con tractor de carros
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Coordinador de descarga	Hace ingresar al camión, lo posiciona, acciona la rampa hidráulica. Acciona maquinaria de la etapa.
Operador de descarga	Abre compuerta del camión, controla la descarga del mismo, patea en caso que mercadería quede atascada. Mantiene el orden y limpieza de su sector.
Tractorista	Encargado de mover los carros y posicionarlos a medida que se van llenando.

RIESGOS

- Atropellamiento por vehículo
- Choque de Vehículos
- Aplastamiento por objeto
- Caídas de objetos en curso de manutención manual
- Pisadas sobre objetos
- Posiciones forzadas
- Ruidos
- Riego electrico
- Incendio
- Explosion
- Inhalación e ingesta de polvos
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis
- Mordedura de animales
- Picaduras
- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria
- Desmoronamiento
- Proyección de partículas
- Caidas de personas a mismo nivel
- Caidas de personas en altura

3

SECADO

Descripción del proceso:

Se disponen los carros con maní en caja cuya humedad es superior a 9,5 %. Se conecta una manga por la cual le ingresara aire caliente proveniente de la secadora, con el fin de que el mismo fluya entre la mercadería y la seque.



Procedimiento de trabajo

- Ingreso de carro
- Conexión de carro
- Encendido de la secadora
- Muestreo
- Apagado de Secadoras
- Retiro de carro
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado

Tareas

Operador de secado

Conecta las mangas, prende las secadoras, toma muestras para análisis de humedad. Controla el proceso de secado. Una vez la mercadería seca, 9,5% de humedad. Apaga secadora, desconecta manga y avisa en laboratorio que esta liberado el carro.

Mantiene el orden y limpieza de su sector.

Tractorista

Encargado de mover los carros y posicionarlos a medida que se van llenando.

RIESGOS

- Aplastamiento por objeto
- Posiciones forzadas
- Contacto con sustancias u objetos calientes
- Ruidos

- Incendio
- Explosión
- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas
- Inhalación e ingesta de polvos
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano
- Mordedura de animales
- Picaduras
- Atropellamiento por vehículo
- Choque de Vehículos
- Caídas de objetos
- Choque y golpe contra objetos

4

ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA

Descripción del proceso:

Se procede a colocar los carros sobre la rampa hidráulica de las celdas de almacenamiento, para descargar el maní en caja listo para ingresar a planta. La materia prima cae a la tolva de descarga subterránea, luego por elevador y cinta transportadora se dispone en las celdas.





Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Procedimiento de trabajo

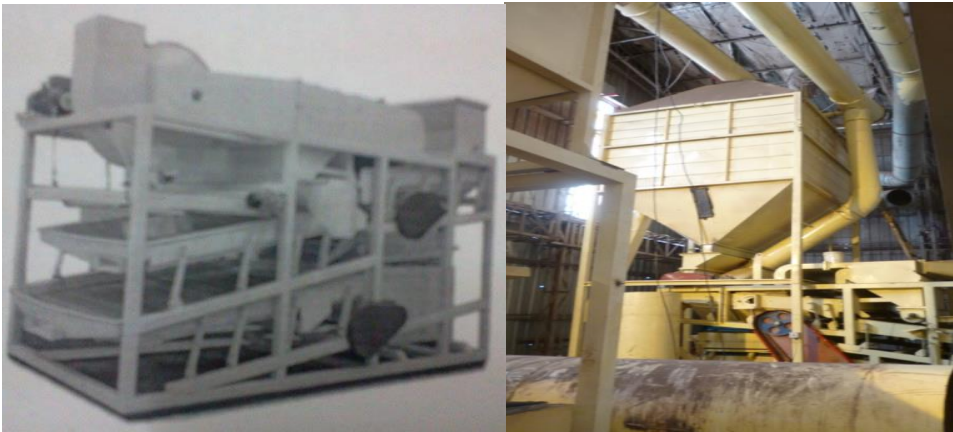
- Posiciona robot en cinta aérea donde desea que caiga la caja
- Acomoda carro
- Traba ruedas traseras
- Acciona plataforma hidráulica - Eleva
- Abre compuerta trasera carro
- Descarga mani en caso de trabarse se ayuda con rastrillo
- Cierra compuerta trasera carro
- Acciona plataforma hidráulica – Desciende
- Saca Carro
- Baja trabas ruedas traseras
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Operador de almacenamiento en celda, tractorista	Busca información en laboratorio de los carros liberados para ser descargados. Busca los carros liberados, los posiciona sobre la rampa hidráulica, acciona la rampa hidráulica. Abre compuerta del carro, controla la descarga del mismo, palea en caso que mercadería quede atascada. Acciona maquinaria de la etapa. Devuelve carro vacío a descarga de materia prima. Mantiene el orden y limpieza de su sector.

RIESGOS

- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas
- Atropellamiento por vehículo
- Choque de Vehículos
- Aplastamiento por objeto
- Caídas de objetos en curso de manutención manual
- Pisadas sobre objetos
- Posiciones forzadas
- Inhalación e ingesta de polvos
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,

- Leptospirosis
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano
- Mordedura de animales
- Picaduras
- Desmoronamiento

5	PRELIMPIEZA - CRUDO	
Descripción del proceso:		
<p>Se realiza una segunda limpieza al maní en caja, para luego enviarlo de descascarar. El fin es quitar posibles cuerpos extraños que aun tenga la mercadería, (como palos, cascotes, animales muertos, piedras, caja vana, etc). Toma la materia prima de la celda abriendo una cuchilla y por medio de cintas transportadoras llega a la maquinaria.</p>		
		
Procedimiento de trabajo		
<ul style="list-style-type: none"> • Baja escalera hacia el túnel de la celda • Abre boquilla de celda con la que quiere trabajar • Sube escalera hacia la superficie • Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias • Sube y baja a la plataforma de trabajo • Limpieza y orden del sector 		
Personal afectado	Tareas	
Operador de prelimpieza	<p>Acciona máquinas, controla que se realice bien la tarea que cumple cada una. Quita los desechos del área.</p> <p>Mantiene el orden y limpieza de su sector.</p>	

RIESGOS

- Caídas de personas con desnivelación por caídas en alturas
- Pisadas sobre objetos
- Inhalación e ingesta de polvos
- Explosión
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano
- Mordedura de animales
- Picaduras
- Choque y golpe contra objetos
- Atrapamiento por un objeto
- Posiciones forzadas
- Ruidos
- Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica
- Inhalación e ingesta de polvos
- Vibraciones

6

DESCASCARADO - CRUDO

Descripción del proceso:

Ingresa caja de la prelimpieza a la descascaradora, la cual a través de canastos y esplanca rompe la caja, liberando así el grano. El mismo luego sale por el frente de la máquina y la caja vacía es aspirada por ciclones que la disponen en una tolva de chala que se encuentra afuera. El grano sigue a través de elevadores a la siguiente etapa de vibrado.



Procedimiento de trabajo

- Sube y baja a plataforma de trabajo
- Coloca los canastos con los que va a descascarar
- Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras
- Muestreo
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado

Operador de descascarado

Tareas


Acciona máquinas, controla que se realice bien la tarea que cumple cada una. Hace quitar los desechos del área.

Mantiene el orden y limpieza de su sector.

RIESGOS

- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas
- Caídas de objetos en curso de manutención manual
- Caida de Obejtos en manutención manual
- Atrapamiento por un objeto
- Ruidos
- Vibraciones
- Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica
- Inhalación e ingesta de polvos
- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria

- Choque y golpe por un objeto
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación)
- Aplatamiento por objetos

7	VIBRADO - CRUDO	
Descripción del proceso:		
<p>El maní confitería, ingresa a esta máquina con el fin de sacarle alguna caja vacía que puede haber pasado desde el descascarado.</p>		
		
Personal afectado	Tareas	
El mismo Operador de descascarado	<p>Acciona la máquina, controla que se realice bien la tarea que cumple. Hace quitar los desechos del área.</p> <p>Mantiene el orden y limpieza de su sector.</p>	
RIESGOS		
<ul style="list-style-type: none"> • Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas • Atrapamiento por un objeto • Ruidos • Vibraciones • Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, • Leptospirosis • Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria 		

8	DESPEDRADO, STONER MAGNETICA - CRUDO	
Descripción del proceso:		
<p>El maní confitería, ingresa a esta máquina con el fin de sacarle algún cascote de tierra que pueda venir de las etapas anteriores.</p>		
		
Personal afectado	Tareas	
El mismo Operador de descascarado	<p>Acciona la máquina, controla que se realice bien la tarea que cumple. Hace quitar los desechos del área.</p> <p>Mantiene el orden y limpieza de su sector.</p>	
RIESGOS		
No presenta riesgo		

9	SELECCIONADORA ELECTRONICA - CRUDO	
Descripción del proceso:		
<p>Esta máquina de marca Sortex, elimina todo objeto que pase a través de ella y haya sido programado quitar, por medio de disparos de aire. Granos dañados, cuerpos extraños. Se programa lo que se quiere que quite de la masa de granos que pasa.</p>		



Procedimiento de trabajo

- Sub etapa: Sube y baja a plataforma de trabajo
- Enciende, controla y apaga las maquinas
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado

Analista del Crudo

Tareas

Acciona la máquina, controla que se realice bien la tarea que cumple. Hace quitar los desechos del área. Limpia la máquina.

Mantiene el orden y limpieza de su sector.

RIESGOS

- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas
- Ruido
- Choque y golpe contra objetos

10

PICOTEO

Descripción del proceso:

El grano una vez que sale de la seleccionadora electrónica, cae a una cinta transportadora, donde se encuentra una persona, que realiza una inspección visual de lo que pasa y en caso de ver algo que no corresponda (cuerpo extraños o granos de mala calidad) lo extrae con sus dedos.



Procedimiento de trabajo

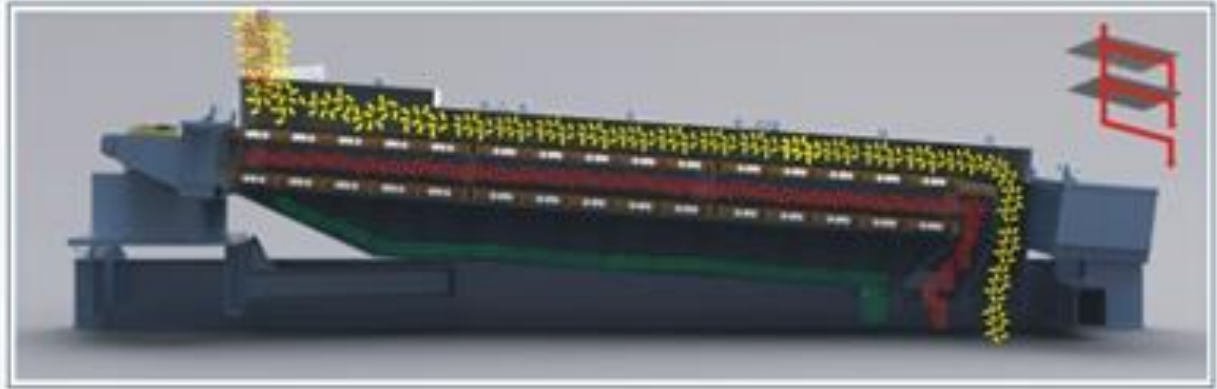
- Quita todo cuerpo extraño que pase
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Picoteadora del Crudo	<p>Quita cuerpo extraños o granos de mala calidad del maní que pasa.</p> <p>Mantiene el orden y limpieza de su sector.</p> <p>Cuando la planta esta parada realiza limpieza en general</p>

RIESGOS

- Posiciones forzadas
- Ruidos
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis

11	TAMAÑO
Descripción del proceso:	
<p>La masa de maní confitería, por medio de máquinas con zarandas de diferentes tamaños de agujeros, es separada según su calibre, obteniendo así granos similares. Los calibres van desde un 30/35 a un 100/120, que son la cantidad de granos que entran en una onza (28,32 gramos)</p>	



Procedimiento de trabajo

- Sube y baja a plataforma de trabajo
- Colocación de zarandas
- Muestreo
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Coordinador del crudo	Controla que las zarandas sean las adecuadas para la obtención de un buen producto.
Analista del Crudo	Realiza análisis de dispersión y calidad de grano. Mantiene el orden y limpieza de su sector.
El mismo Operador de descascarado	Cambia zarandas en caso de ser necesario.

RIESGOS

- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas
- Caídas de objetos en curso de manutención manual

- Atrapamiento por un objeto
- Posiciones forzadas
- Ruidos
- Vibraciones
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis
- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria

12	ENVASADO – CRUDO
Descripción del proceso:	
<p>Se dispone la mercadería en su envase final si se comercializara como maní confitería, o en envases de uso interno si seguirá para el blanchado.</p> <p>Las diferentes presentaciones son en bolsas de 25 kg, 50 kg o en big bag de 1250 kg</p>	
	
Procedimiento de trabajo	
<ul style="list-style-type: none"> • Enciende balanzas • Coloca envase • Acciona el llenado • Muestra • Coloca etiqueta 	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano.
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Operador de envasado del Crudo	Abre tolva del calibre de mani que se envasara. Coloca envase en balanza, controla peso, cierra envase y estiba en caso de bolsas, con respecto al big bag la tarima se coloca arriba de la balanza directamente
Analista del Crudo	Realiza análisis de calidad de grano. Controla registros de salida de mercadería
Autoelevadorista Crudo	Quita la mercadería envasada de la balanza, o las tarimas de bolsas. Las lleva a los depósitos, en caso de big bag los coloca en los racks. Quita los desechos de las diferentes áreas.

RIESGOS

- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel
- Caídas de objetos en curso de manutención manual
- Ruido
- Riesgo ergonomico
- Explosión
- Atropellamiento por vehículo
- Aplastamiento por objeto

13	CARGA DE HORNO - BLANCH
Descripción del proceso:	
A través de un aparejo elevador de bolsones, se llena la tolva que alimenta el horno.	



Procedimiento de trabajo


- Posicionamiento de los big bag en zona de carga al horno
- Engancha el big bag en el aparejo
- Acciona botón para elevar big bag lleno
- Abre big bag en la tolva
- Acciona botón para bajar big bag vacío
- Acciona botón para hisar el big bag
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Operador del Blanch	Engancha las orejas del big bag en los pinches del aparejo, y a través de un comando maniobra para posicionar el big bag arriba de la tolva. Luego procede a abrir el big bag en su parte inferior para la descarga
Autoelevadorista Crudo	Posiciona los big bag en la zona de izaje


RIESGOS

- Atropellamiento por vehículo
- Aplastamiento por objeto
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,


- Leptospirosis
- Caída de personas a mismo nivel

14	HORNEADO - BLANCH	
Descripción del proceso:		
<p>El maní confitería, pasa a través del horno, el cual produce en las etapas de calor, un efecto de expansión, luego al pasar por las etapas de frío del mismo horno, el grano se contrae. Al ser la cutícula del grano fibra, no tiene elasticidad, por lo que al expandirse se estira, y al contraerse el grano esta queda suelta, lo que facilita luego el desprendimiento de la misma en las blancheadoras</p>		
		
Procedimiento de trabajo		
<ul style="list-style-type: none"> • Prende y apaga el horno • Controla el funcionamiento • Limpieza y orden del sector 		
Personal afectado	Tareas	
Analista del Blanch	Prende el horno, regula los parámetros del mismo, temperaturas, velocidad y cama de la cinta.	
RIESGOS		
<ul style="list-style-type: none"> • Exposición al calor (de la atmósfera o del ambiente de trabajo) • Incendio • Explosión 		

15	BLANCHADORAS - BLANCH	
Descripción del proceso:		
<p>Las blanchadoras poseen rolos cubiertos de lija, los cuales giran a gran velocidad, y el maní pasa por encima de ellos, estas lijas rompen la cutícula produciendo la separación del grano. La misma es aspirada por un ciclón, el grano ya libre de piel, sigue a la próxima etapa.</p>		
		
Procedimiento de trabajo		
<ul style="list-style-type: none"> • Enciende y apaga blancheadoras • Controla funcionamiento y limpieza de las blanchadoras • Limpieza y orden del sector 		
Personal afectado	Tareas	
Analista del Blanch	<p>Controla el funcionamiento de las blancheadoras y las limpia. Realiza análisis de la salida para corroborar el buen blanchado.</p>	
RIESGOS		
<ul style="list-style-type: none"> • Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica • Caídas de personas que ocurren al mismo nivel • Esfuerzos físicos excesivos • Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria • Atrapamiento por objeto 		

16	SELECCIONADORA ELECTRONICA- BLANCH	
Descripción del proceso:		
<p>Esta máquina de marca Sortex, elimina todo objeto que pase a través de ella y haya sido programado quitar, por medio de disparos de aire. Granos dañados, cuerpos extraños. Se programa lo que se quiere que quite de la masa de granos que pasa.</p>		
		
Procedimiento de trabajo		
<ul style="list-style-type: none"> • Sub etapa: Sube y baja a plataforma de trabajo • Enciende, apaga y controla la maquina • Limpieza y orden del sector 		
Personal afectado	Tareas	
Analista del Blanch	<p>Acciona la máquina, controla que se realice bien la tarea que cumple. Hace quitar los desechos del área. Limpia la máquina.</p> <p>Mantiene el orden y limpieza de su sector.</p>	
RIESGOS		
<ul style="list-style-type: none"> • Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas • Ruidos 		

- Choque y golpe contra objetos

17	PICOTEO	
Descripción del proceso:		
<p>El grano una vez que sale de la seleccionadora electrónica, cae a una cinta transportadora, donde se encuentra una persona, que realiza una inspección visual de lo que pasa y en caso de ver algo que no corresponda (cuerpo extraños o granos de mala calidad) lo extrae con sus dedos.</p>		
		
Procedimiento de trabajo		
<ul style="list-style-type: none"> • Quita todo cuerpo extraño que pase • Limpieza y orden del sector 		
Personal afectado	Tareas	
Picoteadora del Blanch	<p>Quita cuerpo extraños o granos de mala calidad del maní que pasa.</p> <p>Mantiene el orden y limpieza del área.</p> <p>Cuando la planta esta parada realiza limpieza en general.</p>	
RIESGOS		
<ul style="list-style-type: none"> • Posiciones forzadas • Ruidos 		

18	ENVASADO - BLANCH	
Descripción del proceso		

Se dispone la mercadería en su envase final.

Las diferentes presentaciones son en bolsas de 25 kg, 50 kg o en big bag de 1250 kg



Procedimiento de trabajo

- Enciende y apaga balanzas
- Coloca tarimas y envases
- Acciona el llenado
- Muestra
- Coloca etiqueta
- Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano.
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Operador del Blanch	<p>Coloca envase en balanza, controla peso, cierra envase y estiba en caso de bolsas, con respecto al big bag la tarima se coloca arriba de la balanza directamente.</p> <p>Quita la mercadería envasada de la balanza, o las tarimas de bolsas. Las lleva a los depósitos, en caso de big bag los coloca en los racks.</p> <p>Maneja el autoelevador del Blanch</p>
Analista del Blanch	Realiza análisis de calidad de grano.

Controla registros de salida de mercadería

RIESGOS

- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel
- Caídas de objetos en curso de manutención manual

19

ALMACENAMIENTO – PRODUCTO TERMINADO

Descripción del proceso:

Aquí se dispone la mercadería final para ser consolidada, o la de tránsito para ir al Blanch. Los big bag van a racks, las bolsas al piso.



Personal afectado

Tareas

Operador del Blanch

Realizan tareas de almacenamiento, movimientos de mercadería.

Autoelevadorista del Crudo

Realizan tareas de almacenamiento, movimientos de mercadería.

RIESGOS

- Choque y golpe contra objetos
- Atropellamiento por vehículo
- Aplastamiento por objeto

20

CARGA DE PRODUCTO

Descripción del proceso:

Se procede a cargar la mercadería en contenedores o camiones, según su traslado sea en buque o tierra.

En el caso de bolsas se llama al UATRE (Unión Argentina de Trabajadores Rurales y Estibadores).




Procedimiento de trabajo

- Acomodan las estibas
- Preparación de la zona de carga
- Preparación del contenedor (forado)
- Carga del contenedor (big bag con autoelevador, bolsas a mano)
- Colocación de absorbentes de humedad
- Fumigación
- Cierre y precintado del contenedor

Personal afectado	Tareas
Autoelevadorista del Crudo	Acerca la mercadería al transporte

RIESGOS

- Desplome (de rack)
- Aplastamiento por objeto
- Caídas de objetos en curso de manutención manual
- Pisadas sobre objetos
- Posiciones forzadas
- Atropellamiento por vehículo
- Choque de Vehículos
- Contacto por absorción cutánea de sustancias químicas
- Inhalación e ingesta de gases

21	ADMINISTRACIÓN	
Descripción del proceso		
<p>Existen cinco oficinas con diferentes funciones. La administrativa donde se lleva todo lo documental en cuanto a liquidaciones, empleados, etc. La de Calidad donde se gestiona todo el sistema documental de calidad y seguridad alimentaria. Oficina de Gerencia. Oficina de Comercio exterior. Oficina de Sector Agropecuario.</p>		
		
Procedimiento de trabajo		
<ul style="list-style-type: none"> • Administrativo • Seguridad Alimentaria • Gerente • Comercio Exterior • Agropecuario 		
Personal afectado	Tareas	
Responsable Administrativo	Gestión de compras, pagos, liquidaciones, atención de empleados en cuanto a necesidades y accidentes de trabajo.	
Responsable del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria	Gestión, Aplicación, Seguimiento y Certificación de Normas. Ya sean de calidad, requisitos municipales, provinciales, ART.	
Gerente	Toma de decisiones	
Responsable de Comercio Exterior	Contacto con clientes, ventas.	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Responsable de Sector Agropecuario	Responsable de siembra y compra de materia prima
RIESGOS	
<ul style="list-style-type: none"> • Posiciones forzadas • Inhalación e ingesta de polvos • Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, • Leptospirosis • Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano • Atropellamiento por vehículo • Injurias punzo-cortante o contusa involuntaria 	

22	GUARDIA	
Descripción del proceso:		
Control y registros de ingresos y salidas. Seguridad de la planta		
Personal afectado	Tareas	
Guardias	Control y registro de las personas, mercaderías que ingresan y salen. Recorridos cada dos horas en busca de novedades por fuera de la planta.	
RIESGOS		
<ul style="list-style-type: none"> • Posiciones forzadas • Atropellamiento por vehículo 		

23	MANTENIMIENTO	
Descripción del proceso:		

Mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos.



Procedimiento de trabajo

- Sube y baja escaleras
- Transporta peso
- Soldadura
- Corta con amoladora
- Armado y desarmado de maquinas
- Control del correcto funcionamiento de las instalaciones
- Pintura
- Limpieza y orden del sector

Personal afectado	Tareas
Coordinador de Mantenimiento	Lleva la documentación de pedidos de arreglos que realiza la planta. Ordena la ejecución y controla se realicen bien las actividades. Programa las verificaciones anuales. Plan de mantenimiento.
Operadores de Mantenimiento	Llevan a cabo las actividades encomendadas por el coordinador. Soldar, arreglar, pintar, realizar partes de las máquinas, etc.

RIESGOS

Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas (árboles, edificios, andamios, escaleras, máquinas de trabajo, vehículos)

- Caídas de personas con desnivelación por caídas en profundidades (pozos de noria)
- Caídas de objetos en curso de manutención manual

- Pisadas sobre objetos
 - Choque y golpe contra objetos
- Esfuerzos físicos excesivos
- Posiciones forzadas
 - Contacto con sustancias u objetos calientes
 - Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica
 - Exposición a otras radiaciones
 - Incendio
 - Inhalación e ingestión de humos
 - Explosión o implosión (garrafas)
 - Injurias punzo-cortante o contusa involuntaria
 - Proyección de partículas

24	LABORATORIO
Descripción del proceso	
<p>Análisis de mercadería que ingresa, coordinación del proceso de descarga, liberación de carros, disposición de mercadería en almacenamiento en celda.</p>	
	
Procedimiento de trabajo	
<ul style="list-style-type: none"> • Encendido y apagado de máquinas de laboratorio • Análisis físicos y químicos de materia prima y productos finales • Limpieza y orden del sector 	

Personal afectado	Tareas
Analistas de laboratorio	<p>Análisis físico y químico al maní que ingresa.</p> <p>Documentación asociada al recibo, descarga y almacenamiento.</p> <p>Conservación de muestras respaldo.</p>
RIESGOS	
<ul style="list-style-type: none"> • Atrapamiento por un objeto • Pisadas sobre objetos • Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica • Posiciones forzadas • Ruidos • Inhalación e ingesta de polvos • Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, • Leptospirosis • Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano • Mordedura de animales • Picaduras 	

25	BALANZA	
Descripción del proceso		
Pesaje de todo lo que ingresa y sale		
		
Personal afectado	Tareas	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Analistas de laboratorio	<p>Pesaje de lo que ingresa y sale, maní terminado, maní como materia prima, cutículas, descarte.</p> <p>Documentación asociada a las cargas.</p> <p>Cartas de porte</p>
RIESGOS	
<ul style="list-style-type: none"> • Ruidos • Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, • Leptospirosis • Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano • Atropechamiento por vehiculo • Choque de Vehículos • Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria 	

25	MIP
Descripción del proceso:	
<p>Manejo Integral de Plagas. Eliminación o control de plagas.</p>	
Procedimiento de trabajo	
<ul style="list-style-type: none"> • Colocación de cebos, placas pegamentosas. Control de insecto locutores. • Fumigaciones 	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Arreglo de cerco perimetral
- Erradicación de nidos
- Limpieza de parque
- Eliminación de residuos

Personal afectado	Tareas
Operario del MIP	Colocación de cebos, placas pegamentosas. Control de insecto locutores. Fumigaciones. Arreglo de cerco perimetral. Erradicación de nidos Limpieza de parque Recolección y eliminación de residuos
Empresa terciarizada (Fumigadora Parque)	Asesoramiento, seguimiento, corrección de tareas del Operario de MIP

RIESGOS

- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel
- Caída de objetos en curso de manutencion manual
- Pisadas sobre objetos
- Salpicadura con productos quimicos (ojos, boca, etc)
- Contacto por absorción cutánea de sustancias químicas
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus,
- Leptospirosis
- inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano
- Mordedura de animals
- Picaduras
- Inhalacion e ingesta de vapores
- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas (árboles, edificios, andamios, escaleras, máquinas de trabajo, vehículos)
- Atropellamiento por vehiculos
- Choque de vehiculas
- Corte por objetos



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

2.3 - Matriz de valoración de riesgos

Para cada uno de los peligros identificados en el desarrollo del proceso productivo, se deberá estimar riesgos, desarrollando la consecuencia y la probabilidad de que ocurra el daño.

2.3.1 - Metodología Aplicada

NTP 330: Sistema simplificado de evaluación de riesgos de accidente.

Esta metodología se utiliza para establecer prioridades de eliminación y control de los riesgos.

2.3.2 - Descripción del método

Se inicia detectando las deficiencias existentes en los lugares de trabajo, luego se estima la probabilidad de que ocurra un accidente y teniendo en cuenta la magnitud esperada de las consecuencias, se evalúa el riesgo asociado a cada una de dichas deficiencias.

El nivel de riesgo (NR) será por su parte función del nivel de probabilidad (NP) y del nivel de consecuencias (NC) y puede expresarse como:

$$\text{NR} = \text{NP} \times \text{NC}$$

El nivel de deficiencia (ND) es la magnitud de la vinculación esperable entre el conjunto de factores de riesgos considerados y su relación causal directa con el posible accidente. Los valores empleados en esta metodología y el significado de los mismos se indican en el siguiente cuadro:

Nivel de Deficiencia	ND	Significado
Muy deficiente (MD)	4	Se han detectado factores de riesgo significativos que determinan como muy posible la generación de fallos. El conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo resulta ineficaz. Incumplimiento del 80 al 100% del check list asociado al riesgo.
Deficiente (D)	3	Se ha detectado algún factor de riesgo significativo que precisa ser corregido. La eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes se ve reducida de forma apreciable. Incumplimiento del 60 al 79% del check list asociado al riesgo.
Mejorable (M)	2	Se han detectado factores de riesgo de menor importancia. La eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo no se ve reducida de forma apreciable. Incumplimiento del 30 al 59% del check list asociado al riesgo.
Aceptable (A)	1	No se ha detectado anomalía que puedan causar alteraciones. El riesgo está controlado. Incumplimiento del 0 al 29% del check list asociado al riesgo.

Tabla 2.1 – Nivel de deficiencia (ND)

El nivel de exposición (NE) es una medida de la frecuencia con la que se da exposición al riesgo.

Nivel de Exposición	NE	Significado
Continua (EC)	4	Cuando el operario está expuesto entre las 6 \geq 8 h de su jornada. Continuamente o en varias veces en su jornada laboral con tiempos prolongados.
Frecuentemente (EF)	3	Cuando el operario está expuesto entre las 4 \geq 6 h de su jornada. Varias veces en su jornada laboral, aunque sea con tiempos cortos.
Ocasionalmente (EO)	2	Cuando el operario está expuesto entre las 2 \geq 4 h de su jornada. Alguna vez en su jornada laboral, y con periodo corto de tiempo.
Esporádica (EE)	1	Cuando el operario está expuesto entre la 0 \geq 2 h de su jornada.

Tabla 2.2 – Nivel de exposición (NE)

En función del nivel de deficiencia de las medidas preventivas y del nivel de exposición al riesgo, se determinará **el nivel de probabilidad (NP)**, el cual se puede expresar como producto de ambos términos:

$$NP = ND \times NE$$

Nivel de exposición (NE)			
4	3	2	1

Nivel de deficiencia (ND)	4	MA - 16	MA - 12	A - 8	A - 4
	3	MA - 12	A - 9	A - 6	M - 3
	2	A - 8	A - 6	A - 4	B - 2
	1	M - 4	M - 3	B - 2	B - 1

Tabla 2.4 – Significado De los niveles de exposicion

Significado de los diferentes niveles de probabilidad:

Nivel de Probabilidad (NP)	NP	Significado
Muy Alta (MA)	12-16	Situación deficiente con exposición continuada, o muy deficiente con exposición frecuente. Normalmente la materialización del riesgo ocurre con frecuencia.
Alta (A)	8-11	Situación deficiente con exposición frecuente u ocasional, o bien situación muy deficiente con exposición ocasional o esporádica. La materialización del riesgo es posible que suceda varias veces en el ciclo de vida laboral
Media (M)	4-7	Situación deficiente con exposición esporádica, o bien situación mejorable con exposición continua o frecuente. Es posible que suceda el daño alguna vez.
Baja (B)	1-3	Situación mejorable con exposición ocasional o esporádica. No es esperable que se materialice el riesgo, aunque puede ser concebible.

Tabla 2.4 – Nivel de probabilidad (NP)

Se ha considerado igualmente cuatro **niveles para la clasificación de las consecuencias (NC)**. Se ha establecido un doble significado: por un lado, se han categorizado los daños físicos y por otro, los daños materiales.

A continuación, se puede observar el cuadro con la determinación del nivel de consecuencias:

Nivel de consecuencia (NC)	NC	Significado
----------------------------	----	-------------

		Daños Personales	Daños Materiales
Mortal o Catastrofico (M)	100	Incapacidad laboral permanente (ILP) Lesiones fatales y enfermedades crónicas mortales.	Destrucción total del sistema
Muy Grave (MG)	75	Incapacidad laboral permanente (ILP), con más de 10 días de baja medica. Amputaciones, envenenamiento.	Destrucción parcial del sistema
Grave (G)	50	Incapacidad laboral Temporal (ILT), con más de 10 días de baja medica. Cuerpo extraño en ojo, cortes, intoxicación.	Se requiere el paro del proceso para efectuar la reparación
Leve (L)	25	Incapacidad laboral temporal (ILT), Con hasta 10 días de baja medica. <i>Pequeñas lesiones con o sin hospitalización.</i>	No requiere el paro del proceso para efectuar la reparación

Tabla 2.5 – Nivel de consecuencia (NC)

El siguiente cuadro permite determinar el **nivel de riesgo** y mediante la agrupación de los diferentes valores obtenidos, establecer bloques de priorización de intervenciones, a través del establecimiento también de cuatro niveles (indicado en el cuadro con cifras romanas):

		Nivel de probabilidad (NP)			
		16. - 12	11. - 8	7. - 4	3. - 1
Nivel de Consecuencia (NC)	100	I 1600-1200	I 1100-800	I 700-400	II 300-100
	75	I 1200-900	I 825-600	II 525-300	II III 225 - 75
	50	I 800-600	I 550-400	II 350-200	III 150 - 50
	25	I 400-300	II III 275-200	III 175-100	III IV 75-25

Tabla 2.6 – Nivel de riesgo (NR)

Los niveles de intervención obtenidos tienen un valor orientativo. Para priorizar un programa de inversiones y mejoras, es imprescindible introducir la componente económica y el ámbito de influencia de la intervención.

Nivel de Intervención	NR	Significado
I	1600-1200	Situación crítica. Corrección urgente
II	1199 - 800	Corregir y adoptar medidas de control
III	799-400	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar su intervención y su rentabilidad
IV	399-0	No intervenir. Salvo que un análisis más preciso lo justifique.

Tabla 2.7 – Nivel de intervención (NI)

2.4 - Clasificación de los riesgos más significativos

Puesto	Sub Etapas	Riesgos	Evaluación de Riesgo				Estimación del Riesgo
			Deficiencia	Exposición	Probabilidad	Consecuencia	
Calador	Acomoda camión	Atropellamiento por vehículo	1	1	1	100	100
Calador	Acomoda camión	Choque de Vehículos	1	1	1	50	50
Calador	Sube escaleras hasta plataforma de maniobras	Caídas de personas en alturas	3	1	3	100	300
Calador	Maniobra – Saca la muestra del equipo	Caídas de personas en alturas	3	3	9	100	900
Calador	Maniobra – Saca la muestra del equipo	Riesgo Eléctrico	1	3	3	100	300
Calador	Baja escaleras con la muestra	Caídas de personas en alturas	3	1	3	100	300
Calador	Cuartea	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	2	6	75	450
Calador	Cuartea	Inhalación e ingesta de polvos	3	2	6	100	600
Calador	Cuartea	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	2	2	100	200
Calador	Cuartea	Cortes por objetos	2	2	4	75	300
Calador	Cuartea	Picaduras	1	2	2	25	50
Calador	Cuartea	Mordedura de animales	1	2	2	25	50
Calador	Lleva muestras al laboratorio	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	1	3	25	75
Calador	Lleva muestras al laboratorio	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	1	3	75	225
Calador	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	1	3	25	75
Desarga	Acomoda camión	Atropellamiento por vehículo	2	1	2	100	200
Desarga	Acomoda camión	Choque de Vehículos	1	1	1	50	50



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Desarga	Traba ruedas traseras	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300
Desarga	Acciona plataforma hidráulica - Eleva	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300
Desarga	Abre compuerta trasera camión	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Caídas de objetos en curso de manutención manual	3	3	9	50	450
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Pisadas sobre objetos	2	3	6	50	300
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	3	9	75	675
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Ruidos	3	3	9	75	675
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Incendio	1	3	3	100	300
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Inhalación e ingesta de polvos	4	3	12	100	1200
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	3	3	100	300



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Cortes por objetos	2	3	6	75	450
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Explosión (garrafas, polvo del cereal, escape gas, etc)	3	3	9	100	900
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Mordedura de animales	1	3	3	25	75
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Picaduras	1	3	3	25	75
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Proyeccion de particulas	1	3	3	75	225
Desarga	Descarga del mani, en caso de trabarse se ayuda con rastrillo	Desmoronamiento	3	3	9	100	900
Desarga	Cierra compuerta trasera camión	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300
Desarga	Acciona plataforma hidráulica – Desciende	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300
Desarga	Saca Camión	Atropellamiento por vehículo	2	1	2	100	200
Desarga	Saca Camión	Choque de Vehículos	1	1	1	50	50
Desarga	Baja trabas ruedas traseras	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Desarga	Ingreso y Egreso con tractor de carros	Atropellamiento por vehículo	2	4	8	100	800
Desarga	Ingreso y Egreso con tractor de carros	Choque de Vehículos	1	4	4	50	200
Desarga	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas en alturas	4	1	4	100	400
Desarga	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	1	3	25	75
Desarga	Limpieza y orden del sector	Choque y golpe contra objetos	2	1	2	50	100
Desarga	Limpieza y orden del sector	Riesgo Eléctrico	2	1	2	100	200
Desarga	Limpieza y orden del sector	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	1	1	100	100
Desarga	Limpieza y orden del sector	Cortes por objetos	1	1	1	75	75
Desarga	Limpieza y orden del sector	Mordedura de animales	1	1	1	25	25
Desarga	Limpieza y orden del sector	Picaduras	1	1	1	25	25
Secado	Ingreso de carro	Atropellamiento por vehículo	2	2	4	100	400
Secado	Ingreso de carro	Choque de Vehículos	1	2	2	50	100
Secado	Ingreso de carro	Aplastamiento por objeto	3	2	6	100	600
Secado	Conexión de carro	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	4	1	4	75	300



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Secado	Conexión de carro	Contacto con sustancias u objetos calientes	3	1	3	50	150
Secado	Encendido y apagado de la secadora	Ruidos	3	1	3	75	225
Secado	Encendido y apagado de la secadora	Explosión (garrafas, polvo del cereal, escape gas, etc)	2	1	2	100	200
Secado	Encendido y apagado de la secadora	Incendio	1	1	1	100	100
Secado	Muestreo	Caídas de personas en alturas	4	2	8	100	800
Secado	Muestreo	Inhalacion e ingesta de polvos	3	2	6	100	600
Secado	Muestreo	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	2	2	100	200
Secado	Muestreo	Cortes por objetos	2	2	4	75	300
Secado	Muestreo	Mordedura de animales	1	2	2	25	50
Secado	Muestreo	Picaduras	1	2	2	25	50
Secado	Muestreo	Atropellamiento por vehículo	2	2	4	100	400
Secado	Muestreo	Choque de Vehículos	1	2	2	50	100
Secado	Retiro de carro	Caídas de objetos en curso de mantenimiento manual	3	2	6	50	300
Secado	Retiro de carro	Contacto con sustancias u objetos calientes	3	2	6	50	300
Secado	Retiro de carro	Atropellamiento por vehículo	2	2	4	100	400
Secado	Retiro de carro	Choque de Vehículos	1	2	2	50	100
Secado	Limpieza y orden del sector	Choque y golpe contra objetos	2	1	2	50	100



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Prelimpieza	Baja escalera hacia el tunel de la celda	Caídas de personas en alturas	4	1	4	100	400
Prelimpieza	Abre boquilla de celda con la que quiere trabajar	Inhalacion e ingesta de polvos	4	1	4	100	400
Prelimpieza	Abre boquilla de celda con la que quiere trabajar	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	1	1	100	100
Prelimpieza	Abre boquilla de celda con la que quiere trabajar	Cortes por objetos	2	1	2	75	150
Prelimpieza	Abre boquilla de celda con la que quiere trabajar	Mordedura de animales	1	1	1	25	25
Prelimpieza	Abre boquilla de celda con la que quiere trabajar	Picaduras	1	1	1	25	25
Prelimpieza	Sube y baja escaleta de plataforma de trabajo	Caídas de personas en alturas	2	1	2	100	200
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Choque y golpe contra objetos	3	4	12	50	600
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Atrapamiento por un objeto	1	4	4	75	300
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Ruidos	2	4	8	75	600
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Vibraciones	2	4	8	75	600



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Riesgo eléctrico	2	4	8	100	800
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Inhalacion e ingesta de polvos	3	4	12	100	1200
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	4	4	100	400
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Explosión (garrafas, polvo del cereal, escape gas, etc)	2	4	8	100	800
Prelimpieza	Enciende, controla y apaga las cintas, elevadores, maquinarias	Cortes por objetos	1	4	4	75	300
Prelimpieza	Limpieza y orden del sector	Pisadas sobre objetos	2	1	2	50	100
Prelimpieza	Limpieza y orden del sector	Choque y golpe contra objetos	3	1	3	50	150
Prelimpieza	Limpieza y orden del sector	Ergonómicos (Esfuerzos fisicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	1	3	75	225
Descascarado	Sube y baja escaleras de plataforma de trabajo	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Descascarado	Coloca los canastos con los que va a descascarar	Caídas de objetos en curso de manutención manual	3	1	3	50	150
Descascarado	Coloca los canastos con los que va a descascarar	Atrapamiento por un objeto	1	1	1	75	75



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Descascarado	Coloca los canastos con los que va a descascarar	Aplastamiento por objeto	4	1	4	100	400
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	4	12	25	300
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Choque y golpe contra objetos	1	4	4	50	200
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Atrapamiento por un objeto	1	4	4	75	300
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Ruidos	2	4	8	75	600
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Vibraciones	3	4	12	75	900
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias,	Riesgo eléctrico	1	4	4	100	400



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras						
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Inhalacion e ingesta de polvos	2	4	8	100	800
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Cortes por objetos	1	4	4	75	300
Descascarado	Enciende, controla y apaga maquinarias, aspiración, elevadores, norias, cintas transportadoras	Aplastamiento por objeto	2	4	8	100	800
Descascarado	Muestreo	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	1	1	100	100
Descascarado	Muestreo	Cortes por objetos	1	1	1	75	75
Descascarado	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Descascarado	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	1	3	25	75
Descascarado	Limpieza y orden del sector	Choque y golpe contra objetos	1	1	1	50	50



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Vibrado	Vibrado	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Vibrado	Vibrado	Atrapamiento por un objeto	1	1	1	75	75
Vibrado	Vibrado	Ruidos	2	1	2	75	150
Vibrado	Vibrado	Vibraciones	3	1	3	75	225
Vibrado	Vibrado	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	1	1	100	100
Vibrado	Vibrado	Cortes por objetos	1	1	1	75	75
Stoner Magnética – Despedrado		NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Seleccionador a óptica Crudo	Sube y baja a plataforma de trabajo	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Seleccionador a óptica Crudo	Enciende, controla y apaga las maquinas	Ruidos	2	1	2	75	150
Seleccionador a óptica Crudo	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Seleccionador a óptica Crudo	Limpieza y orden del sector	Choque y golpe contra objetos	1	1	1	50	50
Picoteo	Quita todo cuerpo extraño presente	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	4	12	75	900
Picoteo	Quita todo cuerpo extraño presente	Ruidos	2	4	8	75	600
Picoteo	Quita todo cuerpo extraño presente	Contacto con agentes biológicos (absorción,	1	4	4	100	400



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

		inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis					
Picoteo	Limpieza y orden del sector	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Tamaño	Sube y baja a plataforma de trabajo	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Tamaño	Colocacion de zarandas	Caídas de personas en alturas	2	1	2	100	200
Tamaño	Colocacion de zarandas	Caídas de objetos en curso de mantenimiento manual	2	1	2	50	100
Tamaño	Colocacion de zarandas	Atrapamiento por un objeto	1	1	1	75	75
Tamaño	Colocacion de zarandas	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	4	1	4	75	300
Tamaño	Colocacion de zarandas	Ruidos	2	1	2	75	150
Tamaño	Colocacion de zarandas	Vibraciones	3	1	3	75	225
Tamaño	Colocacion de zarandas	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	1	1	100	100
Tamaño	Colocacion de zarandas	Cortes por objetos	2	1	2	75	150
Tamaño	Muestreo	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Tamaño	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Envasado Crudo	Enciende y apaga balanzas	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Envasado Crudo	Coloca tarimas y envases	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	2	3	6	25	150



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Envasado Crudo	Coloca tarimas y envases	Caídas de objetos en curso de manutención manual	2	3	6	50	300
Envasado Crudo	Coloca tarimas y envases	Cortes por objetos	1	3	3	75	225
Envasado Crudo	Acciona el llenado	Ruidos	2	4	8	75	600
Envasado Crudo	Muestreo	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Envasado Crudo	Coloca etiqueta	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Envasado Crudo	Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	2	3	6	25	150
Envasado Crudo	Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	3	9	75	675
Envasado Crudo	Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Atropellamiento por vehículo	1	3	3	100	300
Envasado Crudo	Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Explosión (garrafas, polvo del cereal, escape gas, etc)	2	3	6	100	600
Envasado Crudo	Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Aplastamiento por objeto	4	3	12	100	1200
Envasado Crudo	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	2	1	2	25	50



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Carga horno	Posicionamiento de los big bag en zona de carga al horno	Atropellamiento por vehículo	1	1	1	100	100
Carga horno	Engancha y desengancha el big bag en el aparejo	Atropellamiento por vehículo	1	1	1	100	100
Carga horno	Acciona botón para elevar big bag lleno	Aplastamiento por objeto	3	1	3	100	300
Carga horno	Abre big bag en la tolva	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis	1	1	1	100	100
Carga horno	Abre big bag en la tolva	Cortes por objetos	2	1	2	75	150
Carga horno	Abre big bag en la tolva	Aplastamiento por objeto	4	1	4	100	400
Carga horno	Acciona botón para bajar big bag vacío	NO SE VISUALIZAN RIESGOS					
Carga horno	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	1	3	25	75
Horneado	Prende y apaga horno	Exposición al calor (de la atmósfera o del ambiente de trabajo)	3	1	3	50	150
Horneado	Prende y apaga horno	Explosión (garrafas, polvo del cereal, escape gas, etc)	2	1	2	100	200
Horneado	Prende y apaga horno	Incendio	1	1	1	100	100
Horneado	Controla el funcionamiento	Exposición al calor (de la atmósfera o del ambiente de trabajo)	3	2	6	50	300



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Horneado	Limpieza y orden del sector	Exposición al calor (de la atmósfera o del ambiente de trabajo)	3	1	3	50	150
Blancheadoras	Enciende y apaga blancheadoras y aspiracion	Riesgo eléctrico	1	1	1	100	100
Blancheadoras	Controla funcionamiento y limpia blanchadoras	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	3	4	12	25	300
Blancheadoras	Controla funcionamiento y limpia blanchadoras	Atrapamiento por un objeto	1	4	4	75	300
Blancheadoras	Controla funcionamiento y limpia blanchadoras	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	4	12	75	900
Blancheadoras	Controla funcionamiento y limpia blanchadoras	Cortes por objetos	2	4	8	75	600
Blancheadoras	Limpieza y orden del sector	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	1	3	75	225
Seleccionador a optica Blanch	Sube y baja a plataforma de trabajo	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Seleccionador a optica Blanch	Enciende, controla y apaga la maquina	Ruidos	2	1	2	75	150
Seleccionador a optica Blanch	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas en alturas	1	1	1	100	100
Seleccionador a optica Blanch	Limpieza y orden del sector	Choque y golpe contra objetos	1	1	1	50	50
Picoteo Blanch	Picoteo – Sub etapa: Quita todo cuerpo extraño presente	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	4	12	75	900



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Picoteo Blanch	Picoteo – Sub etapa: Quita todo cuerpo extraño presente	Ruidos	2	4	8	75	600
Picoteo Blanch	Picoteo – Sub etapa: Quita todo cuerpo extraño presente	Cortes por objetos	1	4	4	75	300
Picoteo Blanch	Picoteo – Limpieza y orden del sector	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X		X	
Envasado Blanch	Envasado – Enciende y apaga balanzas	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Envasado Blanch	Envasado – Coloca tarimas y envases	Cortes por objetos	1	3	3	75	225
Envasado Blanch	Envasado – Coloca tarimas y envases	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	2	3	6	25	150
Envasado Blanch	Envasado – Coloca tarimas y envases	Caídas de objetos en curso de mantenimiento manual	2	3	6	50	300
Envasado Blanch	Envasado – Acciona el llenado	Ruidos	2	4	8	75	600
Envasado Blanch	Envasado – Muestreo	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Envasado Blanch	Envasado – Coloca etiqueta	NO SE VISUALIZAN RIESGOS		X			
Envasado Blanch	Envasado Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	2	3	6	25	150
Envasado Blanch	Envasado Saca el envase lleno, Big Bag con	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	3	3	9	75	675



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	autoelevador. Bolsas a mano						
Envasado Blanch	Envasado Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Atropellamiento por vehículo	1	3	3	100	300
Envasado Blanch	Envasado Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Explosión (garrafas, polvo del cereal, escape gas, etc)	2	3	6	100	600
Envasado Blanch	Envasado Saca el envase lleno, Big Bag con autoelevador. Bolsas a mano	Aplastamiento por objeto	4	3	12	100	1200
Envasado Blanch	Limpieza y orden del sector	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel	2	1	2	25	50

Tabla 2.8 – Clasificación De los riesgos más significativos



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

2.5 - Selección de riesgos a tratar

A partir de los resultados de la evaluación de riesgos ejecutado, se seleccionaron tres riesgos a tratar:

- Riesgo 1: Riesgo de Aplastamiento.
- Riesgo 2: Explosiones.
- Riesgo 3: Ergonomicos

Cabe aclarar que en muchos de los casos estos riesgos no fueron los de mayor prioridad a tratar.

2.6 - Conclusión

Luego de las identificaciones de peligros y valoraciones de riesgos de cada uno de los puestos de trabajos relevados, se puede concluir que los peligros prioritarios son los riesgos ergonómicos aplastamiento y explosiones, los mismos representan atención prioritaria para intervenir. Se deberá pensar entonces en un plan de acciones y medidas para prevenir, atenuar y fortalecer dichos riesgos, de modo tal de obtener resultados a corto y largo plazo, con el fin de salvaguardar y proteger la vida y la salud de los trabajados.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Capítulo 4 – Sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional

4.1 – Introducción

Un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional es una parte de un sistema de gestión integral, que proporciona una adecuada gestión de riesgos laborales asociados con las actividades que se desarrollan en el establecimiento. Estos encierran la planificación de los programas de gestión, la identificación de los riesgos asociados, la estructura del establecimiento, requisitos legales, responsabilidades, documentación e instructivos de trabajos, procesos, recursos para el desarrollo, implementación, verificación, auditoría, revisión, y objetivos de la política de intervención de riesgos laborales dentro de la organización. Consiste en realizar un desarrollo de un proceso lógico y por etapas, **se basa en la mejora continua**, con el fin de anticipar, reconocer, evaluar, y controlar todos los riesgos que puedan afectar a la **seguridad y la salud en el trabajo**.

Desarrollaremos el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud Ocupacional, con el fin de cumplimentar con la legalidad, autenticidad y seguridad, tanto de la planta como de los operarios. Mediante el cual pretendemos prevenir lesiones y/o deterioro de la salud de los que forman All Food S.A. a los fines de obtener un ambiente laboral seguro.

4.2 – Objetivos generales

All Food SA, establece Objetivos con la finalidad de mantener y mejorar la seguridad, legalidad, autenticidad y salud del personal que lo conforma. Como también promover una cultura de cuidados. Los Objetivos de Higiene y Seguridad F-116 (ver en anexo) están alineados con la Política de Seguridad y Salud Ocupacional F-005 (ver en anexo), la cual se encuentra documentada, firmada por la más alta responsabilidad de la Organización y comunicada a su personal. Los objetivos documentados, poseen indicadores que permiten su seguimiento, en cuanto a las metas para alcanzarlos y se comunican los resultados de dicho seguimiento a la dirección, trimestralmente, donde también son comunicados al personal relevante, esto es a través de un Memo de Reunión F-004 (ver en anexo).

4.3 - Alcance

El Manual de Procedimientos de Seguridad y Salud Ocupacional está dirigido a todo el personal de la empresa, independientemente de las áreas en que se encuentren desarrollando su tarea siendo de carácter obligatorio su conocimiento y aplicación.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

4.4 - Sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional

4.4.1 – Esquema General del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional

Objetivos de Higiene y Seguridad de la Empresa (F-116)

- a. Reconocer que la S y SO es una parte integrante de su desempeño de negocios;
- b. Lograr un alto nivel de desempeño de S y SO, con el cumplimiento de los requisitos legales como mínimo y encaminado al mejoramiento continuo del desempeño;
- c. Proveer recursos adecuados y apropiados para implementar la política;
- d. Fijar los objetivos de S y SO y publicarlos para el conocimiento de todo el personal;
- e. Ubicar la gestión de S y SO como una responsabilidad prioritaria en la línea gerencial;
- f. Asegurar su comprensión, implementación y mantenimiento en todos los niveles de la organización.
- g. Involucrar y consultar al personal para aumentar su compromiso con la política y con su implementación;
- h. Revisar el sistema de gestión, la política y auditar su cumplimiento, periódicamente;
- i. Asegurar que los empleados de todos los niveles reciban la capacitación adecuada y que sean competentes para llevar a cabo sus obligaciones y responsabilidades
- j. Índice de Incidencia Anual
- k. Índice de gravedad
- l. Índice de Frecuencia

All Food S.A dispone la formación del equipo de seguridad y salud ocupacional cuya conformación se encuentra en el Formulario F – 002 Equipo de Seguridad y Salud Ocupacional (ver en anexo).

Además la empresa dispone de un organigrama para la organización de sus actividades. Dicho organigrama se describe en el F – 003 Organigrama de la Empresa (ver en anexo).

Para el mantenimiento, cumplimiento y actualización de las directivas y los criterios establecidos en el presente Manual, el Equipo de seguridad y salud ocupacional se reunirá mensualmente. Las actividades desarrolladas en las reuniones mencionadas quedaran asentadas en el F – 004 Memo de Reuniones (ver en anexo).

Para el desarrollo del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud Ocupacional, posee un Marco Regulatorio basado en las Normas

IRAM 3800-3801

ISO 45000:2018



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Para asegurar la vigencia del Marco Regulatorio utilizado, All Food S.A dispone la realización de una Matriz de Legales (F-090 Matriz de Legales (ver en anexo)). Periódicamente se revisa y se modifica eventualmente.

4.4.2 - Definiciones

- Accidente: evento (suceso o cadena de sucesos) no planeado, que ocasiona lesión, enfermedad, muerte, daño u otras pérdidas.
- Auditoría: examen sistemático e independiente, que tiene la finalidad de determinar si las actividades y los resultados relacionados satisfacen las disposiciones preestablecidas, si son implementadas en forma efectiva y si son apropiadas para la instrumentación de la política enunciada y el logro de los objetivos del Seguridad y Salud Ocupacional de la organización.
- Enfermedad ocupacional: enfermedad calificada como de haber sido causada o agravada por la actividad o el ambiente de trabajo de una persona.
- Evaluación del riesgo: proceso global el cual estima la magnitud del riesgo y decide si éste es significativo o no lo es.
- Factores externos: fuerzas fuera del control de la organización que inciden en los temas de seguridad y salud, y que necesitan ser tomadas en cuenta dentro de un apropiado marco temporal, por ejemplo: leyes, decretos, resoluciones, normas industriales, convenios colectivos.
- Factores internos: fuerzas dentro de la organización que pueden afectar positiva o negativamente su capacidad para llevar a cabo la política de seguridad y salud, por ejemplo: reorganización interna, cultura.
- Identificación del peligro: proceso para el reconocimiento de la presencia de situaciones que generan peligro, y la definición de sus características.
- Implementar: poner en funcionamiento, aplicar métodos, medidas, entre otras, para llevar algo a cabo.
- Incidente: evento no planeado que tiene la potencialidad de conducir a un accidente, llegándose a producir daños a personas, bienes o instalaciones.
- No Conformidad: Incumplimiento o no satisfacción de un requisito o competencia
- Mejoramiento continuo: proceso de mejora del sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional para los progresos en el desempeño global de Seguridad y Salud Ocupacional de acuerdo con la política de la organización.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

- Meta: requisito detallado de desempeño, en lo posible cuantificado, referido a organizaciones, que surge de los objetivos de seguridad y salud y que necesita ser alcanzado para lograr dichos objetivos.
- Objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional propósitos generales: en términos del desempeño de Seguridad y Salud Ocupacional surgidos de su política de Seguridad y Salud Ocupacional cuantificados cuando sea factible, que una organización se propone lograr.
- Organización: compañía, corporación, firma, empresa, establecimiento, institución, asociación, o parte de éstas, pública o privada, que posee su propia estructura funcional administrativa. Para organizaciones con más de una unidad operativa; cada unidad operativa puede ser definida como una organización.
- Peligro: fuente o situación con potencial para producir daños en términos de lesión a personas, enfermedad ocupacional, daños a la propiedad, al medio ambiente, o una combinación de éstos.
- Política de Seguridad y Salud Ocupacional declaración realizada por la organización de sus intenciones y principios de relación con sus desempeños de Seguridad y Salud Ocupacional global, que provee en marco para la acción y para establecer sus objetivos y metas de Seguridad y Salud Ocupacional
- Revisión de la situación: evaluación formal de sistema de gestión Seguridad y Salud Ocupacional
- Riesgo: combinación entre la probabilidad de que ocurra un determinado evento peligroso y la magnitud de sus consecuencias.
- Sistema de gestión: conjunto de cualquier nivel de complejidad, integrado por personas, recursos, políticas y procedimientos, cuyos componentes interactúan en forma organizada para lograr o mantener en resultado especificado.
- Vigilancia de la salud: seguimiento del estado de salud de las personas, para detectar signos o síntomas de enfermedades ocupacionales, a fin de que puedan ser tomadas las medidas necesarias para eliminar o reducir la probabilidad de que se generen daños ulteriores.

4.4.3 – Requisitos del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional

Para el desarrollo e implementación del Manual de Seguridad y Salud Ocupacional se tendrá en cuenta el siguiente esquema que incluye todos los elementos de la norma.

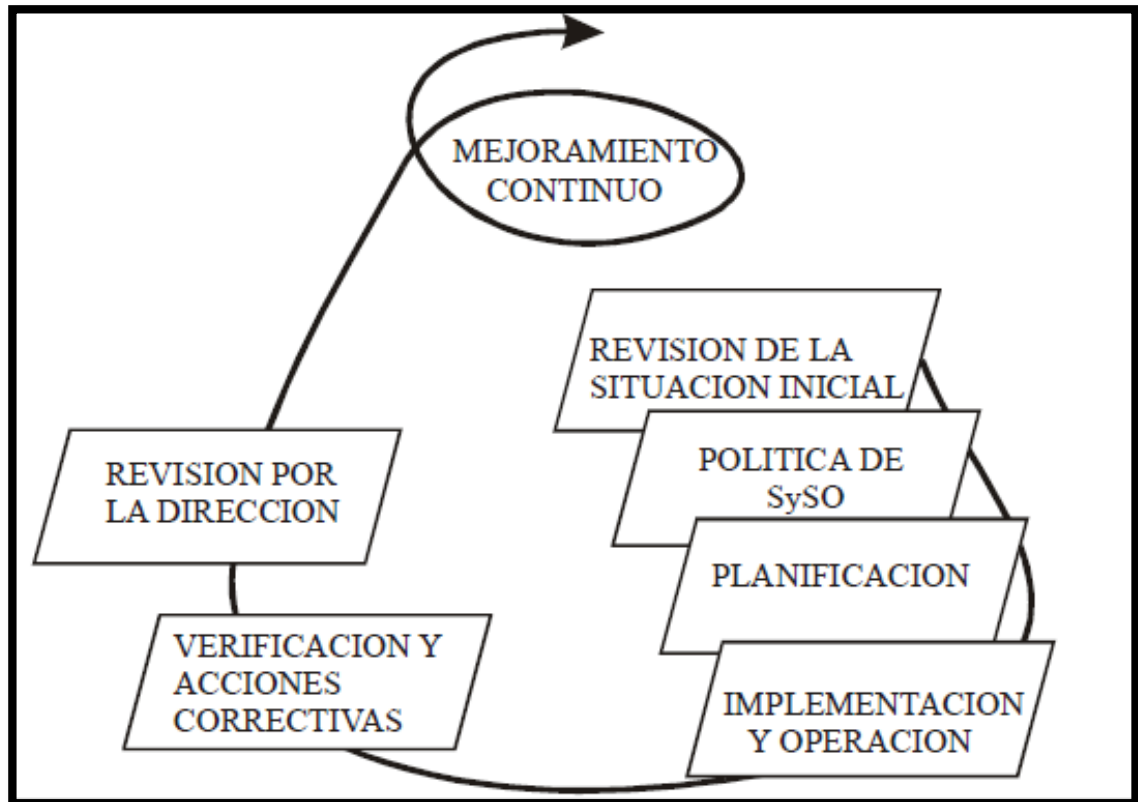
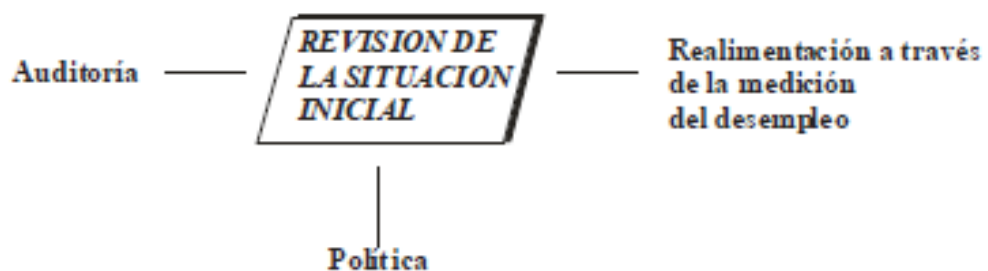


Figura 4.1 – Elementos del sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional

4.4.3.1 – Revisión de la situación inicial



La organización realiza una revisión inicial de sus condiciones y disposiciones existentes para la gestión de Seguridad y Salud Ocupacional. Las revisiones de la situación inicial deben responder a la pregunta: "¿Dónde estamos ahora?".

La revisión compara las condiciones y disposiciones existentes en la organización con:

- Los requisitos de la legislación vigente sobre Seguridad y Salud Ocupacional
- Las guías existentes de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional disponibles dentro de la organización;
- La eficiencia y la efectividad de los recursos existentes dedicados a la gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

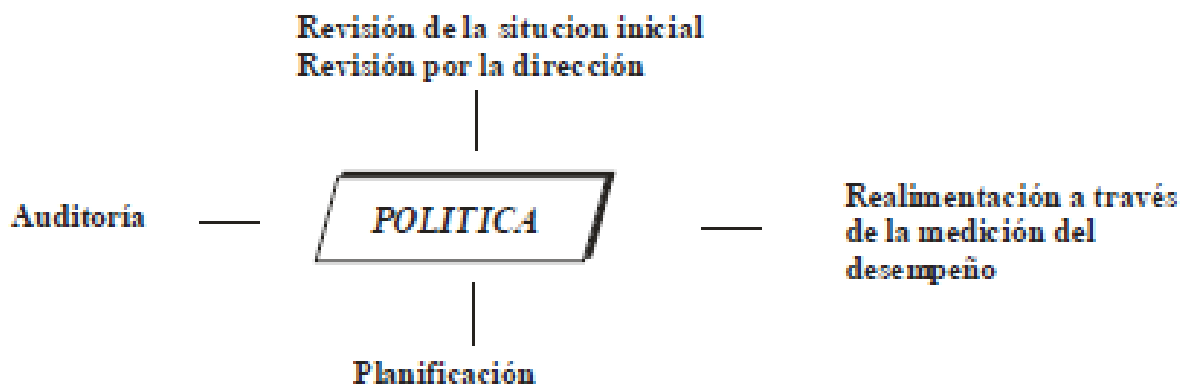
Por otro lado:

- Auditar condiciones edilicias, estado de las prestaciones a los empleados, maquinarias, herramientas, etc.
- Identifica peligros y riesgos existentes, y como se están tratando
- Compromiso de la empresa con la implementación del Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.
- Analiza los diferentes sistemas de gestión que tiene. Y el alcance de los mismos

La información obtenida en la revisión de la situación inicial se emplea en el proceso de planificación

4.4.3.2 - Política de seguridad y salud ocupacional

La empresa debe asegurar que la salud, seguridad y medio ambiente es un valor y que sus actividades se realizan siguiendo la siguiente política:



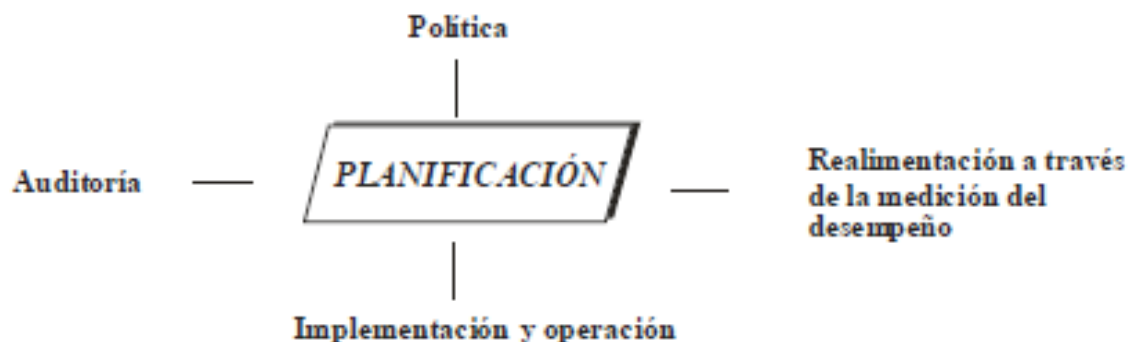
La política en materia de seguridad y salud ocupacional. indica cual es el compromiso y la importancia que la empresa le asigna a la seguridad y salud de los trabajadores.

A los efectos de asegurar la implementación y cumplimiento de la misma:

- El servicio de higiene y seguridad en el trabajo asesorará a los niveles jerárquicos de la empresa en esta materia.
- La empresa mantendrá un control permanente de los riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, de manera de asegurar el cumplimiento de la legislación vigente, efectuando las correcciones o mejoras que los análisis y estudios recomienden.
- La organización publicará los objetivos y políticas seguridad y salud ocupacional, para conocimiento y cumplimiento de todo el personal, en todos los niveles de la empresa.
- La compañía capacitará al personal para lograr las competencias necesarias para llevar a cabo sus tareas sin descuidar su integridad física y mental.

En su F-005 (ver en anexo) All Food S.A deja asentada su política de seguridad y salud ocupacional.

4.4.3.3 - Planificación



Con el fin de cumplimentar con su política, All Food S.A planifica a través de procedimientos, instructivos y cronogramas las diferentes actividades. Definiendo qué es lo que se debe hacer, quién es el responsable, cuándo se va a hacer y cuál es el resultado esperado.

- Se planifica para poner en acción lo que se pretende.
- Por medio de la planificación, el sistema de gestión debe tener en cuenta:

4.4.3.3.1 - La evaluación de riesgos

Teniendo en cuenta que es continua y recurrente, anticipa y previene, está integrada a todas las operaciones, All Food S.A posee su evaluación de riesgos, que ha sido presentada en el capítulo 2 del presente.

4.4.3.3.2 - Requisitos legales y de otro tipo:

Para ello All Food S.A cuenta con un F-090 Matriz de Legales (ver en anexo). Periódicamente se revisa y se modifica eventualmente.

4.4.3.3.3 - Disposición de gestión de seguridad y salud ocupacional

La organización deberá poseer:

- Objetivos y planes que abarquen a todo el personal de la misma y los recursos necesarios para cumplir con la política
- Acceso suficiente a conocimiento de seguridad y salud ocupacional, habilidades y experiencia, para administrar sus actividades en forma segura y en concordancia con los requisitos legales.
- Planes operativos para implementar el control de los riesgos y para cumplir con la planificación
- Planes para el control de las operaciones que se realiza
- Planes para la medición del desempeño, acciones correctivas y preventivas, auditorias y revisión de la gestión
- Implementación de las acciones correctivas y preventivas que resulten necesarias

Las normas, manuales y demás documentos asociados a los sectores, son publicados y comunicados de forma tal, que todo el personal los conozca. Con el objetivo de asegurar el cumplimiento de lo establecido, por todo el personal de la empresa, y de toda aquella persona que se encuentre temporalmente en la planta, como son los proveedores de servicio, asesoramiento, materia prima y/o insumos.

4.4.3.4 - Implementación y operación





Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

4.4.3.4.1 - Estructura y responsabilidad

La Dirección de All Food S.A asigno a diferentes miembros la responsabilidad especifica de asegurar que el sistema de seguridad y salud ocupacional se implementa de manera adecuada y que se cumplan los requisitos dentro de la organización.

En todos los niveles de la organización se definen, documentan y comunican los roles, responsabilidades y autoridades, con el F-003 Organigrama de la empresa (ver en anexo), F-006 Brigada de Emergencia e Incendio (ver en anexo), F-007 Responsabilidades en referencia a Seguridad e Higiene (ver en anexo). Con el fin de asegurar que las personas sean:

- Responsables de la seguridad y salud de quienes dirigen, de ellos mismos y de aquellos con los que trabajan.
- Conscientes de su responsabilidad por la seguridad y salud de las personas que pueden verse afectadas por las actividades que controlan.
- Conscientes de la influencia que puede tener su acción o inacción en la efectividad del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

4.4.3.4.2 - Capacitación, toma de conciencia y competencia

All Food S.A dentro de su Plan Anual de Capacitaciones F-050, contempla las capacitaciones especificas referidas a Seguridad e Higiene laboral, las mismas resultan detectadas a través de auditorías, normativas vigentes, necesidades del personal, seguimientos y evaluaciones que se le hace a los operarios semanal y mensualmente, entre otros. Cabe destacar que dentro de este plan, está la capacitación que se le dicta al ingreso como introducción y refuerzo de algunos conceptos básicos (Calidad y Seguridad e Higiene Laboral) que se necesitan para formar parte de la empresa

En cuanto a la competencia All Food S.A cuenta con un F-057 Perfiles de Puestos. Que hace referencia a las necesidades de conocimiento, capacitación y recursos que se necesitan para ocupar el puesto. Como así también las funciones y actividades a realizar en cuanto a proceso y sistema de gestión.

Dentro de los objetivos de la empresa, como también en su política de calidad, esta cumplimentar un 80% como mínimo el plan anual de capacitaciones, y que las evaluaciones a todo el personal superen el 85% de aprobación. De aquí sale la necesidad de reforzar algunos temas, o de capacitar en otros.

4.4.3.4.3 - Comunicación

La organización establece y mantiene:



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria


a) la efectiva y abierta comunicación de la información de seguridad y salud ocupacional; A lo largo de toda la planta existe cartelería correspondiente. (Prohibición, advertencia, información, etc). Notas, y el Sistema de Gestión tanto de Calidad como de Seguridad e Higiene en cada sector

b) la provisión de asesoramiento y servicios de especialistas; el profesional que visita All Food S.A colabora con los informes, capacitaciones, auditorias, entre otras actividades que debe cumplir.

c) la participación del personal y consulta con éste, para aumentar su compromiso con la política y con su implementación. Se cuenta con un buzón de confiabilidad para el caso de que el empleado quiera dar una opinión anónima, sino bien saben que pueden dirigirse a su supervisor para cualquier duda, consulta, consejo o necesidad

4.4.3.4.4 - Documentación del sistema de seguridad y salud ocupacional

La organización dispone de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, manual, instructivos, procedimientos, formularios. Adecuados a sus necesidades, para permitir que los mismos sean implementados. A continuación, se muestra el índice con los temas tratados en el Manual:

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Manual de Higiene y Seguridad	MHys	Fecha 22/06/2017

Índice del Manual de Higiene y Seguridad

SECCION	CONTENIDO	PAGINA
1	Consideraciones generales	
2	Objetivo	
3	Alcance	
4	Sistema de gestión de salud y seguridad ocupacional	
4.1	Esquema general del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional	
4.2	Definiciones	
4.3	Requisitos del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional	
4.3.1	Revisión de la situación inicial	
4.3.2	Política de seguridad y salud ocupacional	
4.3.3	Planificación	
4.3.3.1	La evaluación de riesgos	
4.3.3.2	Requisitos legales y de otro tipo	
4.3.3.3	Disposición de gestión de seguridad y salud ocupacional	
4.3.4	Implementación y operación	
4.3.4.1	Estructura y responsabilidad	
4.3.4.2	Capacitación, toma de conciencia y competencia	
4.3.4.3	Comunicación	
4.3.4.4	Documentación del sistema de S y S.O	
4.3.4.5	Control de la documentación	
4.3.4.6	Control operativo	
4.3.4.7	Preparación y respuestas ante emergencias	
4.3.5	Verificación y acciones correctivas	
4.3.5.1	Mediciones y seguimiento	
4.3.5.2	No conformidades, acciones correctivas y preventivas	
4.3.5.3	Registros	
4.3.5.4	Auditoría	
4.3.6	Revisión por la dirección	

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Natalia, Ramonda	Vinuesa, Sebastián G
Fecha	22/06/2017	22/06/2017	22/06/2017
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

4.4.3.4.5 - Control de la documentación

Para asegurar que los documentos se encuentran actualizados, que sean aplicables al propósito para el cual fueron concebidos y con el objetivo de mantener su documentación en uso, vigente, y a su vez desalentar la utilización de documentación obsoleta. La empresa cuenta con un F-000 Lista Maestra de control de Documentos (ver en anexo), con la cual se asegura cual es la versión vigente de la documentación asociada al sistema. Dicho control se realiza bajo los lineamientos de los procedimientos PC-004-01 Desarrollo de documentos, PC-004-02 Control de documentos, PC-004-03 Control de registros, F-000 Lista Maestra de Documentos, Datos y Registros.

- La documentación no puede tener más de 2 años sin que se le haya hecho una revisión.
- Todo el personal es responsable de informarse y conocer el Manual de Seguridad y Salud Ocupacional.

4.4.3.4.6 - Control Operativo

Es importante que la Seguridad y Salud Ocupacional, en su sentido más amplio, se encuentre totalmente integrada en todo el ámbito de la organización y dentro de todas sus actividades, cualquiera sea el tamaño o la naturaleza de su operación.

Todos los procedimientos asociados a lo largo de todo el proceso productivo, con el fin de que se hagan de manera segura, son revisados de manera conjunta con el asesor de seguridad e higiene, en su revisión de la situación inicial de cada área, como en las visitas y auditorías. Determinando así los riesgos específicos, las medidas de control y los EPP necesarios. Como también la búsqueda de novedades con sus nuevos requerimientos de mejoras.

Es importante recordar que ante la necesidad de cambiar un proceso (ya sea por eficiencia, nuevas adquisiciones de tecnología), deben modificarse los procedimientos, por lo cual se realizara una nueva revisión, para evaluar las medidas de higiene y seguridad, con el fin de ver si se mantienen las que estaban o hay que implementar nuevas.

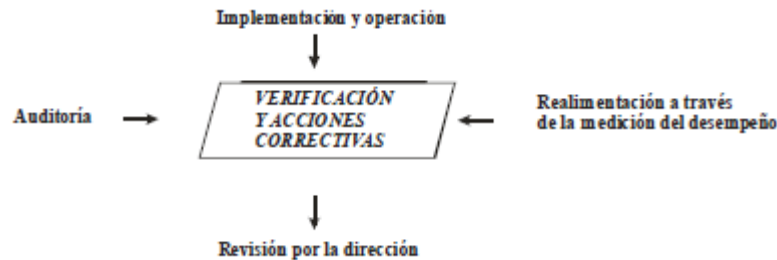
En cuanto a las visitas y auditorías, están plasmadas en un programa de auditorías, y llevan a cabo según PC-007 Procedimiento de Auditorías (ver en anexo).

4.4.3.4.7 - Preparación y respuesta ante emergencia

La empresa establece y mantiene procedimientos para identificar su potencial para enfrentar y responder ante accidentes y situaciones de emergencia previsibles como también para anticipar y mitigar sus efectos y consecuencias.

Para ello All Food S.A cuenta con un PLC-001 Plan de contingencia (ver en anexo) que involucra a todo el personal, con sus roles y funciones. Al igual que las capacitaciones con evaluaciones, este plan se pone a prueba al menos una vez al año.

4.4.3.5 - Verificación y acciones correctivas



4.4.3.5.1 - Mediciones y seguimientos

La medición del desempeño es una actividad clave para obtener información sobre la efectividad del sistema de gestión.

All Food S.A realiza mediciones cuantitativas como cualitativas.

La medición del desempeño es un medio para controlar la medida del cumplimiento de la política y los objetivos. Los mismo se ve reflejado en el F-116 Objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional.

4.4.3.5.2 - No conformidades, acciones correctivas y preventivas

Cuando el Equipo detecta desviaciones, tomará las acciones correctivas inmediatas tendientes a solucionar los problemas.

El Organigrama de responsabilidades detalla quién llevará adelante estas acciones.

Las Acciones Correctivas, las No Conformidades como las Acciones Preventivas serán tratadas según PC-015 No Conformidades, Acciones Correctivas - Preventivas y Mejoras.

4.4.3.5.3 - Registros

La organización mantiene todos los registros necesarios para demostrar el cumplimiento con la legislación y demás requisitos. En la lista maestra F-000 se encuentran todos los documentos asociados al sistema.

4.4.3.5.4 - Auditoría

Además del seguimiento de rutina del desempeño de Seguridad y Salud Ocupacional, la organización realiza auditorías periódicas que permiten una apreciación más profunda y más crítica de todos los elementos del sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional.

Las auditorías son conducidas por personas debidamente calificadas y con competencia reconocida por las normas vigentes. Estas personas son independientes de la actividad que está

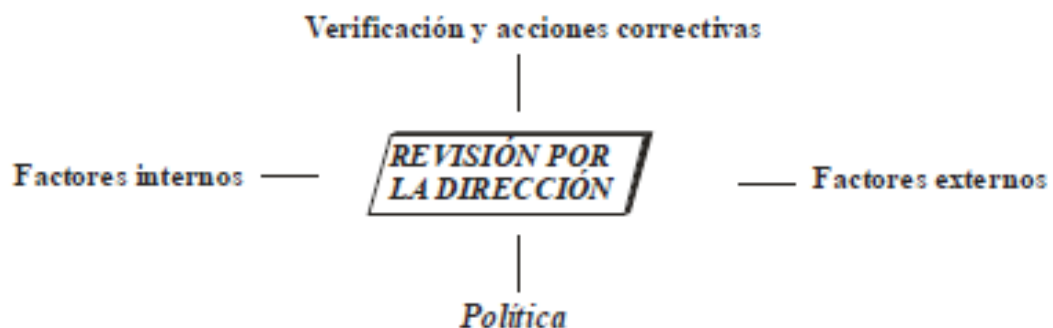
siendo auditada, pudiendo, no obstante, pertenecer a la organización. Se hacen auditorías cruzadas entre los jefes de cada área, y a su vez el asesor en higiene y seguridad las realiza en sus visitas mensuales, cuando corresponde según F-122 Programa de Auditorías Internas / Externas.

Las auditorías responderán a las preguntas siguientes:

- ¿es el sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional global de la organización capaz de lograr los niveles requeridos del desempeño de Seguridad y Salud Ocupacional?
- ¿está la organización cumpliendo todas sus obligaciones con respecto a Seguridad y Salud Ocupacional?
- ¿se encuentra la organización haciendo y logrando lo que declara hacer?
- ¿Cuáles son las fortalezas y debilidades del sistema de gestión de Seguridad y Salud Ocupacional?

El resultado de las auditorías es comunicado a todo el personal involucrado, (mediante carteles en el sector de ingreso del personal y en las capacitaciones/reuniones con la dirección) y se tomarán las acciones correctivas y preventivas que se requieran.

4.4.3.6 - Revisión por la dirección



Directivos, Técnicos y Personal de All Food S.A, convencidos de lo expresado, se han involucrado en el desarrollo y la implementación de este manual de Seguridad e Higiene.

El equipo directivo realiza anualmente una reunión de revisión por la dirección. En la misma se tratan temas relacionados a la gestión del sistema de Seguridad e Higiene tales como la necesidad de recursos, resultados de auditorías internas y/o externas, reclamos y comentarios del personal, incidentes, accidentes, revisión de la política vigente y los objetivos, acciones correctivas, seguimientos de planes de acción y planes de mejoras y evaluación integral del sistema, No conformidades. Los resultados y acciones a implementar que arroja dicha reunión quedan registrados en el F-115 Acta de revisión por la dirección. Por otra parte, para el mantenimiento,



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

cumplimiento y actualización de las directivas y los criterios establecidos en el presente Manual, el Equipo de Seguridad junto con la dirección se reúnen mínimamente de manera mensual teniendo en cuenta el F-133 Programa de reuniones Mensuales con la Dirección. Las actividades desarrolladas en las reuniones mencionadas quedan asentadas en el F-004 Memo Reuniones.



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

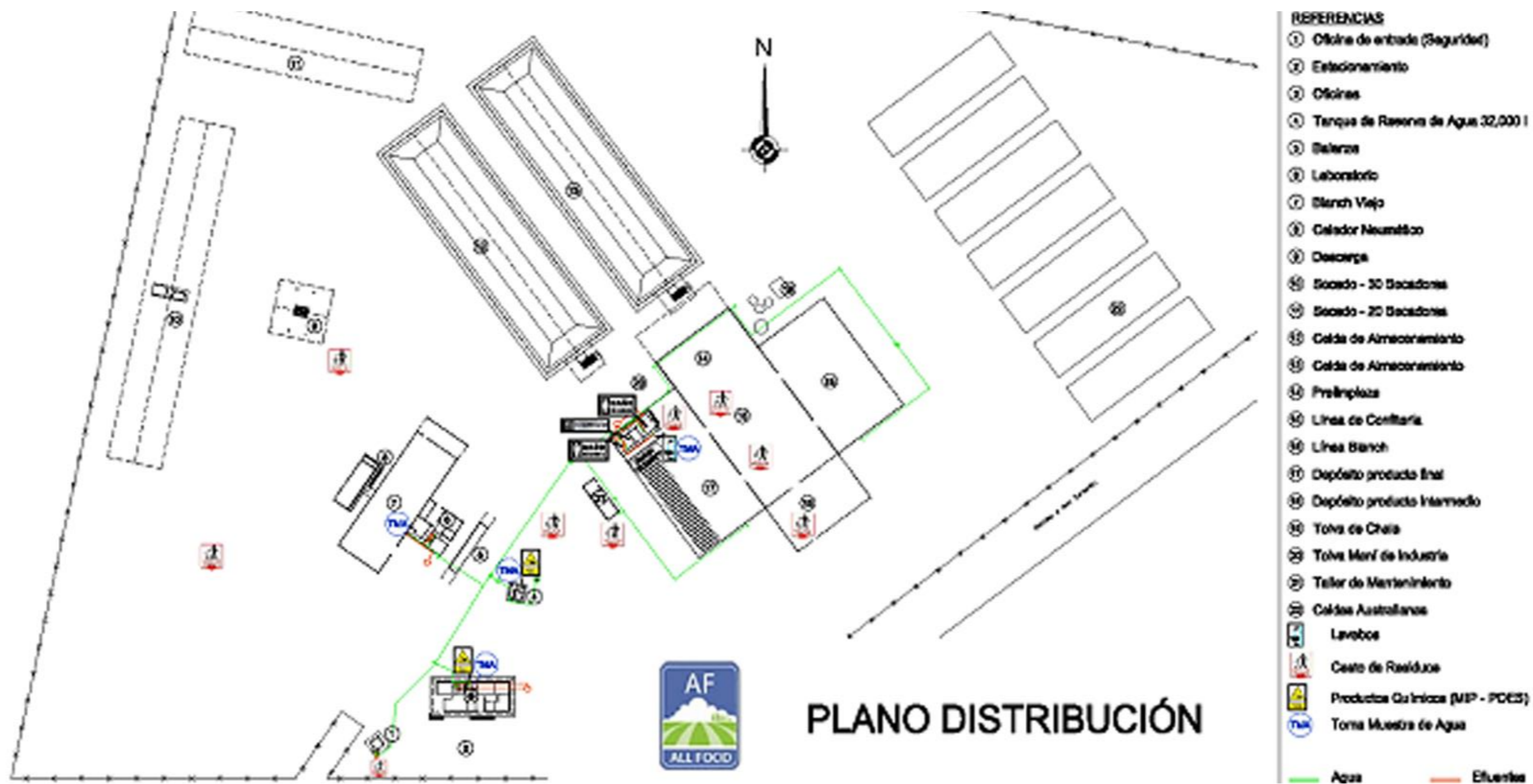
- *Higiene y Seguridad en el Trabajo Especificaciones Técnicas. Resolución 295/2003.* Boletín Oficial N° 30.282, 21/11/2003.
- *Higiene y Seguridad en el Trabajo Servicios de Medicina. Decreto N° 1.338/96.* Boletín Oficial N° 28.532, 28/11/1996.
- *Higiene y Seguridad en el Trabajo. Decreto N° 351/79.* Boletín Oficial N° 24.170, 22/05/1979.
- *Riesgos del Trabajo. Listado de enfermedades profesionales. Decreto N° 658/96.* Boletín Oficial N° 28424, 27/06/1996.
- *Programa para la Prevención de Accidentes de Trabajo y Enfermedades Profesionales en PyMES. Resolución N° 01/2005.* Boletín Oficial 06/01/2005.
- *Ergonomía* [en línea]. [Buenos Aires, Argentina]: Fusat, 2005. Disponible en: http://www.fusat.org/Publicaciones_FUSAT.htm
- *Acústica. Protectores auditivos. Parte 1: Método subjetivo de medición de la atenuación sonora.* IRAM 4060-1. Argentina, 18/05/1999.
- *Colores y señales de seguridad. Colores y señales fundamentales.* IRAM 10.005-1. Argentina, 03/12/1982.
- *Conductores de cables aislados. (IEC/EN 60.228, MOD.).* IRAM NM 280. Argentina, 25/11/2003.
- *Matafuegos manuales y sobre ruedas. Elección, instalación y uso.* IRAM 3517-1. Argentina, 02/05/1985.



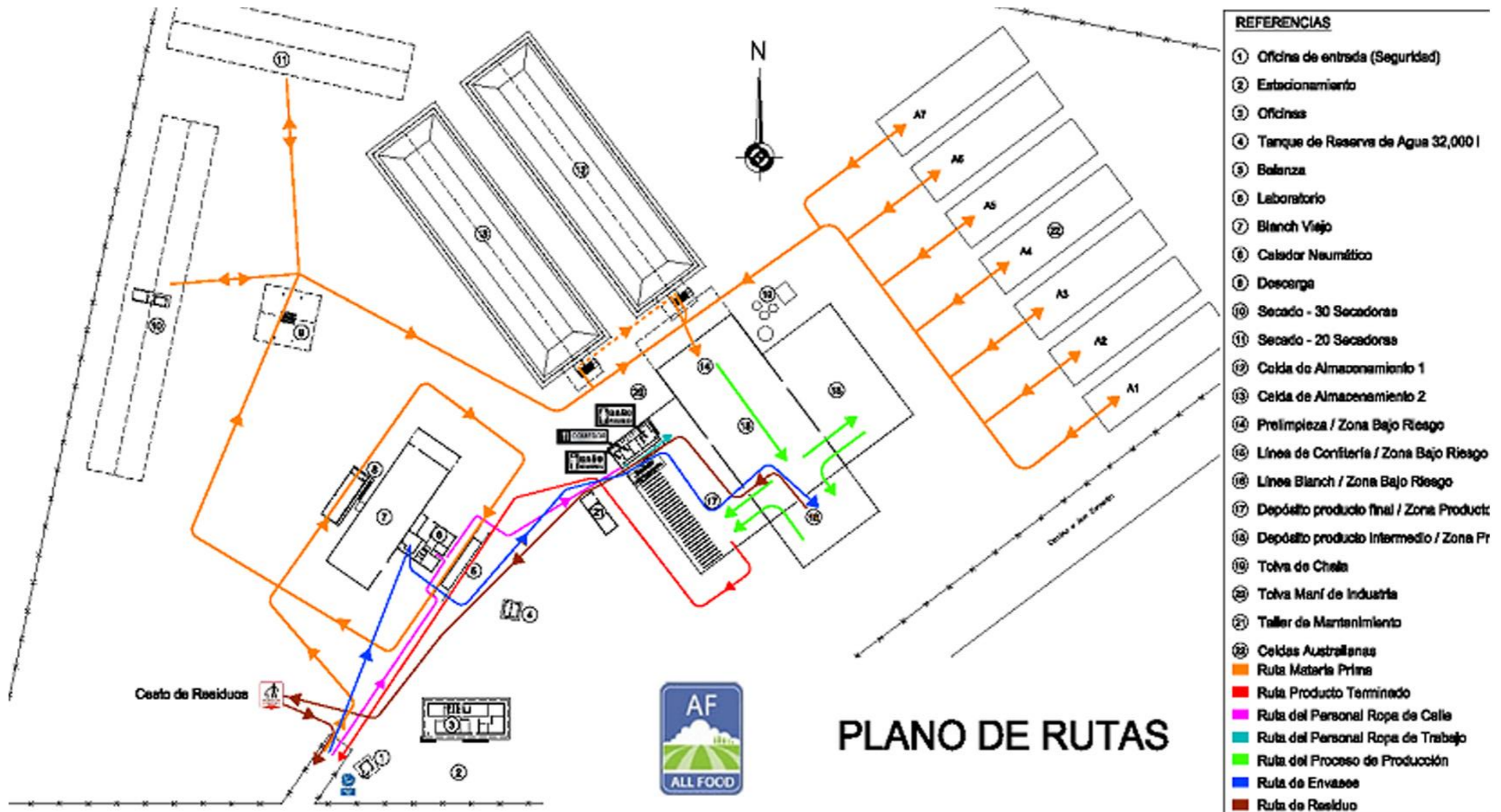
Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

ANEXOS

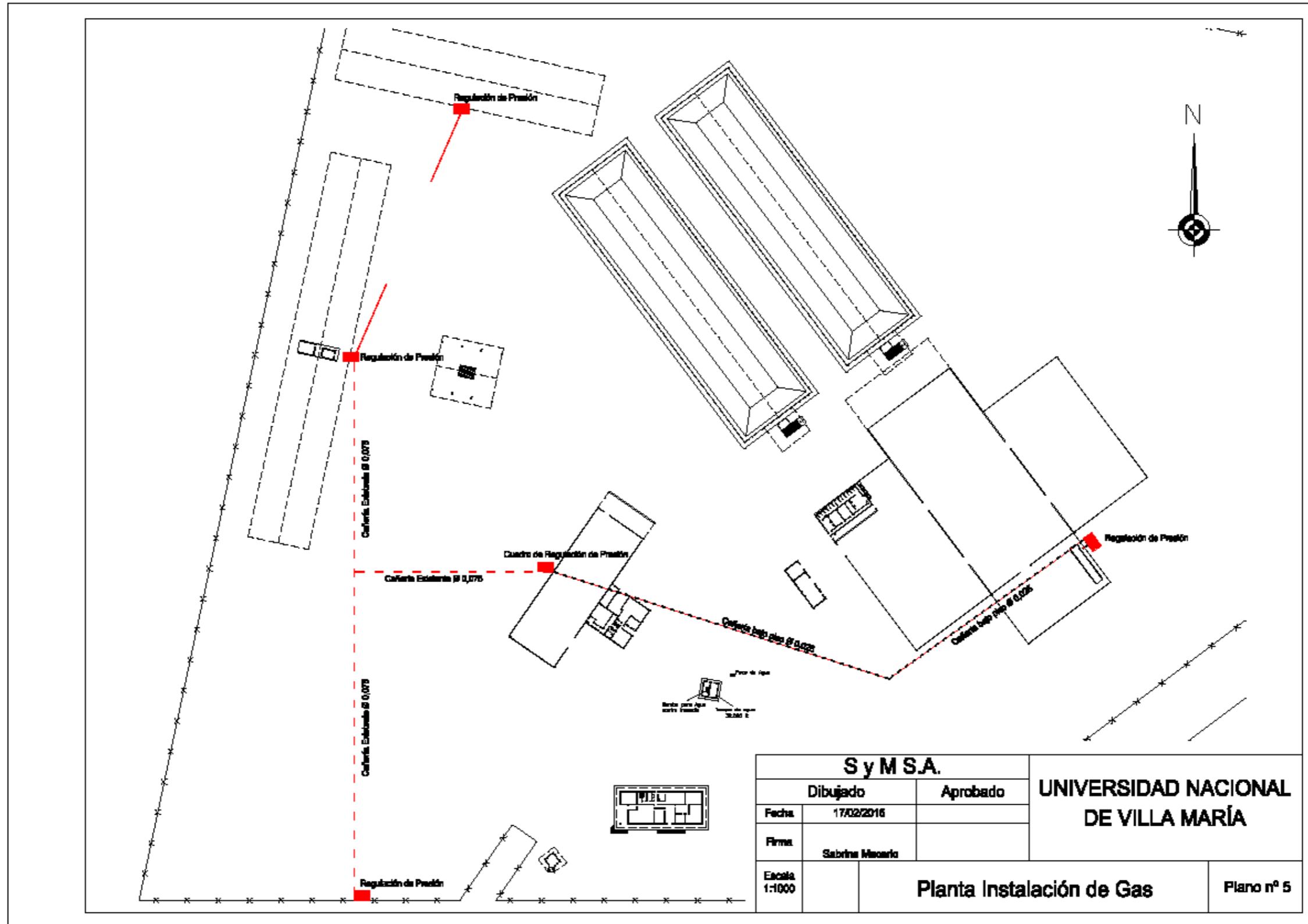
Anexo 1.1 - Plano de distribución edilicia



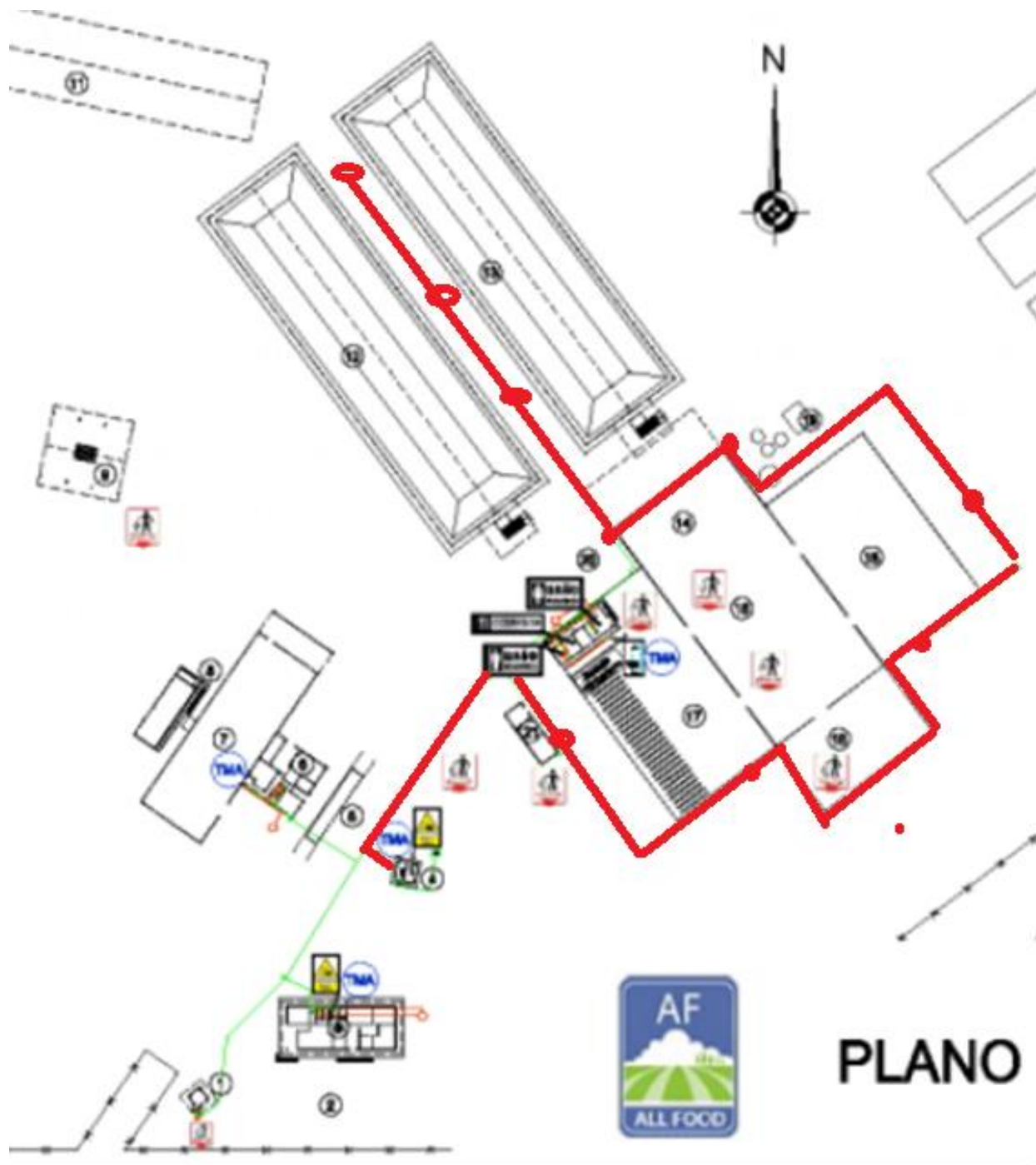
Anexo 1.2 - Plano de Rutas



Anexo 1.3 - Plano de instalación de gas



Anexo 1.4 - Plano de instalación de gas





Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Anexo 1.5 - Relevamiento General de Riesgos Laborales

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
SERVICIO DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO						
1	¿Dispone del Servicio de Higiene y Seguridad?		X		Art. 3, Dec. 1338/96	
2	¿Cumple con las horas profesionales según Decreto 1338/96?		X		Dec. 1338/96	
3	¿Posee documentación actualizada sobre análisis de riesgos y medidas preventivas, en los puestos de trabajo?		X		Art. 10, Dec. 1338/96	
SERVICIO DE MEDICINA DEL TRABAJO						
4	¿Dispone del Servicio de Medicina del Trabajo?		X		Art. 3, Dec. 1338/96	
5	¿Posee documentación actualizada sobre acciones tales como de educación sanitaria, socorro, vacunación y estudios de ausentismo por morbilidad?		X		Art. 5, Dec. 1338/96	
6	¿Se realizan los exámenes periódicos?		X		Res. 43/97 y 54/98	Art. 9 a) Ley 19587
HERRAMIENTAS						
7	¿Las herramientas están en estado de conservación adecuado ?	X			Cap.15 Dec. 351/79 Art.110	Art.9 b) Ley 19587
8	¿La empresa provee herramientas aptas y seguras ?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
9	¿Las herramientas corto-punzantes poseen fundas o vainas?	X			Cap.15 Dec. 351/79 Art.110	Art.9 b) Ley 19587
10	¿Existe un lugar destinado para la ubicación ordenada de las herramientas?	X			Cap.15 Dec. 351/79 Art.110	Art.9 b) Ley 19587
11	¿Las portátiles eléctricas poseen protecciones para evitar riesgos ?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
12	¿Las neumáticas e hidráulicas poseen válvulas de cierre automático al dejar de accionarla?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 110 Dec. 351/79	Art.9 b) Ley 19587
MÁQUINAS						
13	¿Tienen todas las máquinas y herramientas, protecciones para evitar riesgos al trabajador?		X		Cap. 15 Arts. 103, 104,105, 106, 107 y 110 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
14	¿Existen dispositivos de parada de emergencia?	X			Cap. 15 Arts. 103 y 104 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
15	¿Se han previsto sistema de bloqueo de la máquina para operaciones de mantenimiento?			X	Cap. 15 Arts. 108 y 109 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
16	¿Tienen las máquinas eléctricas, sistema de puesta a tierra?	X			Cap.14 Anexo VI Pto 3.3.1 Dec. 351/79	Art.8 b) Ley 19587
17	¿Están identificadas conforme a normas IRAM todas las partes de máquinas y equipos que en accionamiento puedan causar daño a los trabajadores?		X		Cap. 12 Arts. 77, 78 y 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
ESPACIOS DE TRABAJO						
18	¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?		X		Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art. 8 a) y Art. 9 e) Ley 19587
19	¿Existen depósito de residuos en los puestos de trabajo?		X		Cap. 5 Art. 42 Dec. 351/79	Art.8 a) y Art.9 e) Ley 19587
20	¿Tienen las salientes y partes móviles de máquinas y/o instalaciones, señalización y protección?	X			Cap. 12 Art. 81 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
ERGONOMÍA						
21	¿Se desarrolla un Programa de Ergonomía Integrado para los distintos puestos de trabajo?		X		Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
22	¿Se realizan controles de ingeniería a los puestos de trabajo?		X		Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
23	¿Se realizan controles administrativos y seguimientos a los puestos de trabajo?		X		Anexo I Resolución 295/03	Art. 6 a) Ley 19587
PROTECCION CONTRA INCENDIOS						
24	¿Existen medios o vías de escape adecuadas en caso de incendio?	X			Cap.12 Art. 80 y Cap. 18	Art. 172 Dec. 351/79
25	¿Cuentan con estudio de carga de fuego?	X			Cap.18 Art.183, Dec.351/79	
26	¿La cantidad de matafuegos es acorde a la carga de fuego?	X			Cap.18 Art.175 y 176 Dec. 351/79	Art. 9 g) Ley 19587
27	¿Se registra el control de recargas y/o reparación ?	X			Cap.18 Art. 183 a 186 Dec.351/79	
28	¿Se registra el control de prueba hidráulica de carros y/o matafuegos?		X		Cap.18 Art.183 a 185, Dec.351/79	
29	¿Existen sistemas de detección de incendios?	X			Cap.18 Art.182, Dec.351/79	
30	¿Cuentan con habilitación, los carros y/o matafuegos y demás instalaciones para extinción?		X		Cap. 18, Art.183, Dec 351/79	
31	¿El depósito de combustibles cumple con la legislación vigente?		X		Cap.18 Art.164 a 168 Dec. 351/79	
32	¿Se acredita la realización periódica de simulacros de evacuación ?		X		Cap.18 Art.187 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
33	¿Se disponen de estanterías o elementos equivalentes de material no combustible o metálico?		X		Cap.18 Art.169 Dec.351/79	Art. 9 h) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
34	¿Se separan en forma alternada, las de materiales combustibles con las no combustibles y las que puedan reaccionar entre si?		X		Cap.18 Dec.351/79	Art.169 Art.9 h) Ley 19587
ALMACENAJE						
35	¿Se almacenan los productos respetando la distancia mínima de 1 m entre la parte superior de las estibas y el techo?	X			Cap.18 Dec.351/79	Art.169 Art.9 h) Ley 19587
36	¿Los sistemas de almacenaje permiten una adecuada circulación y son seguros?	X			Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
37	¿En los almacenajes a granel, las estibas cuentan con elementos de contención?		X		Cap. 5 Art. 42 y 43 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
ALMACENAJE DE SUSTANCIAS PELIGROSAS						
38	¿Se encuentran separados los productos incompatibles?			X	Cap. 17 Dec. 351/79	Art.145 Art. 9 h) Ley 19587
39	¿Se identifican los productos riesgosos almacenados?			X	Cap. 17 Dec. 351/79	Art. 145 Art. 9 h) y Art.8 d) Ley 19587
40	¿Se proveen elementos de protección adecuados al personal ?			X	Cap. 17 Dec. 351/79	Art.145 Art. 8 c) Ley 19587
41	¿Existen duchas de emergencia y/o lava ojos en los sectores con productos peligrosos?			X	Cap. 5 Dec. 351/79	Art. 42 Art. 8 b) y 9 i) Ley 19587
42	¿En atmósferas inflamables la instalación eléctrica es antiexplosiva?			X	Cap. 18 165,166 y 167, Dec. 351/79	Art. Art. 8 a) Ley 19587
43	¿Existe un sistema para control de derrames de productos peligrosos?			X	Cap. 17 148 Dec. 351/79	Art.145 y Art. 8 a) Ley 19587
SUSTANCIAS PELIGROSAS						
44	¿Su fabricación y/o manipuleo cumplimenta la legislación vigente?			X	Cap. 17 147 a 150 Dec. 351/79	Art. 145 y Art. 8 d) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
45	¿Todas las sustancias que se utilizan poseen su respectivas hojas de seguridad?			x	Cap. 17 Art. 145 y 147 a 150 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587
46	¿Las instalaciones y equipos se encuentran protegidos contra el efecto corrosivo de las sustancias empleadas?			x	Cap. 17 Art.148 Dec. 351/79	Art. 8 b) y d) Ley 19587
47	¿Se fabrican, depositan o manipulan sustancias explosivas, teniendo en cuenta lo reglamentado por Fabricaciones Militares ?			x	Cap. 17 Art 146 Dec. 351/79	Art. 8 a), b), c) y d) Ley 19587
48	¿Existen dispositivos de alarma acústico y visuales donde se manipulen sustancias infectantes y/o contaminantes?			x	Cap. 17 Art. 149 Dec. 351/79	Art. 8 a) b) y d) Ley 19587
49	¿Se ha señalado y resguardado la zona o los elementos afectados ante casos de derrame de sustancias corrosivas?			x	Cap. 17 Art. 148 Dec. 351/79	Art. 8 a) b) y d) Ley 19587
50	¿Se ha evitado la acumulación de desechos orgánicos en estado de putrefacción, e implementado la desinfección correspondiente?			x	Cap. 17 Art. 150 Dec. 351/79	Art. 9 e) Ley 19587
51	¿Se confeccionó un plan de seguridad para casos de emergencia, y se colocó en lugar visible?			x	Cap. 17 Art. 145 Dec. 351/79	Art. 9 j) y k) Ley 19587
RIESGO ELÉCTRICO						
52	¿Están todos los cableados eléctricos adecuadamente contenidos?		x		Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
53	¿Los conectores eléctricos se encuentran en buen estado?	x			Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
54	¿Las instalaciones y equipos eléctricos cumplen con la legislación?		x		Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
55	¿Las tareas de mantenimiento son efectuadas por personal capacitado y autorizado por la empresa?		x		Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79	Art. 8 d) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
56	¿ Se efectúa y registra los resultados del mantenimiento de las instalaciones, en base a programas confeccionados de acuerdo a normas de seguridad?	x			Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
57	¿Los proyectos de instalaciones y equipos eléctricos de más de 1000 voltios cumplimentan con lo establecido en la legislación vigente y están aprobados por el responsable de Higiene y Seguridad en el rubro de su competencia?		x		Cap. 14 Art. 97 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
58	¿Se adoptan las medidas de seguridad en locales donde se manipule sustancias corrosivas, inflamables y/o explosivas ó de alto riesgo y en locales húmedos ?			x	Cap. 14 Art. 99 Dec. 351/79	Art. 9 d) Ley 19587
59	Se han adoptado las medidas para la protección contra riesgos de contactos directos e indirectos?		x		Cap. 14 Art. 100 Dec. 351/79 y punto 3.3.2. Anexo VI	Art 8 b) Ley 19587
60	¿Se han adoptado medidas para eliminar la electricidad estática en todas las operaciones que pueda producirse?	x			Cap. 14 Art. 101 Dec. 351/79 y punto 3.6 Anexo VI	Art 8 b) Ley 19587
61	¿Posee instalación para prevenir sobretensiones producidas por descargas atmosféricas (pararrayos)?	x			Cap. 14 Art. 102 Dec. 351/79	Art 8 b) Ley 19587
62	¿Poseen las instalaciones tomas a tierra independientes de la instalada para descargas atmosféricas?	x			Cap. 14 Art. 102 y Anexo VI, pto. 3.3.1 Dec. 351/79	Art 8 b) Ley 19587
63	¿Las puestas a tierra se verifican periódicamente mediante mediciones?	x			Anexo VI pto. 3,1, Dec. 351/79	Art 8 b) Ley 19587
APARATOS SOMETIDOS A PRESIÓN						
64	¿Se realizan los controles e inspecciones periódicas establecidos en calderas y todo otro aparato sometido a presión?			x	Cap. 16 Art 140 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE
65	¿ Se han fijado las instrucciones detalladas con esquemas de la instalación, y los procedimientos operativos?			x	Cap. 16 Art 138 Dec. 351/79 Art. 9 j) Ley 19587
66	¿Se protegen los hornos, calderas, etc., para evitar la acción del calor?			x	Cap. 16 Art 139 Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
67	¿Están los cilindros que contengan gases sometidos a presión adecuadamente almacenados?			x	Cap. 16 Art. 142 Dec. 351/79 Art. 9 b) Ley 19587
68	¿Los restantes aparatos sometidos a presión, cuentan con dispositivos de protección y seguridad?			x	Cap. 16 Art. 141 y Art. 143 Art. 9 b) Ley 19587
69	¿Cuenta el operador con la capacitación y/o habilitación pertinente?			x	Cap. 16 Art. 138 Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
70	¿ Están aislados y convenientemente ventilados los aparatos capaces de producir frío, con posibilidad de desprendimiento de contaminantes?			x	Cap. 16 Art. 144 Dec. 351/79 Art. 8 b) Ley 19587
EQUIPOS Y ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (E.P.P.)					
71	¿Se provee a todos los trabajadores, de los elementos de protección personal adecuado, acorde a los riesgos a los que se hallan expuestos?	x			Cap.19 Art. 188 a 190 Dec. 351/79 Art. 8 c) Ley 19587
72	¿ Existen señalizaciones visibles en los puestos y/o lugares de trabajo sobre la obligatoriedad del uso de los elementos de protección personal?		x		Cap. 12 Art 84 Dec. 351/79 Art. 9 j) Ley 19587
73	¿Se verifica la existencia de registros de entrega de los E.P.P.?		x		Art. 28 inc. h) Dto. 170/96
74	¿Se realizó un estudio por puesto de trabajo o sector donde se detallen los E.P.P. necesarios?		x		Cap. 19, Art. 188, Dec. 351/79
ILUMINACION Y COLOR					
75	¿ Se cumple con los requisitos de iluminación establecidos en la legislación vigente?		x		Cap. 12 Art. 71 Dec. 351/79 Art. 8 a) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
76	¿Se ha instalado un sistema de iluminación de emergencia, en casos necesarios, acorde a los requerimientos de la legislación vigente?	x			Cap. 12 Art. 76 Dec. 351/79	
77	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		x		Cap. 12 Art. 73 a 75	Dec. 351/79 y Art. 10 Dec. 1338/96
78	¿Los niveles existentes cumplen con la legislación vigente?	x			Cap. 12 Art. 73 a 75 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587
79	¿Existe marcación visible de pasillos, circulaciones de tránsito y lugares de cruce donde circulen cargas suspendidas y otros elementos de transporte?		x		Cap. 12 Art. 79 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
80	¿Se encuentran señalizados los caminos de evacuación en caso de peligro e indicadas las salidas normales y de emergencia?		x		Cap. 12 Art. 80 y Cap. 18 Art. 172 inc.2 Dec. 351/79	Art. 9 j) Ley 19587
81	¿Se encuentran identificadas las cañerías?		x		Cap. 12 Art. 82 Dec. 351/79	
CONDICIONES HIGROTÉRMICAS						
82	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			x	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 Anexo III Res. 295/03 y Art. 10 Dec. 1338/96	Art. 8 inc. a) Ley 19587
83	¿El personal sometido a estrés por frío, está protegido adecuadamente?			x	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03	Art. 8 inc. a) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
84	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo del personal sometido a estrés por frío?			X	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03	Art. 8 inc. a) Ley 19587
85	¿El personal sometido a estrés térmico y tensión térmica, está protegido adecuadamente?			X	Cap. 8 Art. 60 Dec. 351/79 y Anexo III Res. 295/03	Art. 8 inc. a) Ley 19587
86	¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo del personal sometido a estrés térmico tensión térmica?			X	Cap. 8 Art. 60 inc. 4 Dec. 351/79	Art. 8 inc. a) Ley 19587
RADIACIONES IONIZANTES						
87	¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones ionizantes (Ej. Rayos X en radiografías), los trabajadores y las fuentes cuentan con la autorización del organismo competente?			X	Cap. 10 Art. 62, Dec. 351/79	
88	¿Se encuentran habilitados los operadores y los equipos generadores de radiaciones ionizantes ante el organismo competente?			X	Cap. 10 Art. 62 Dec. 351/79	
89	¿Se lleva el control y registro de las dosis individuales?			X	Art. 10 - Dto. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	
90	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			X	Anexo II, Res. 295/03	
LÁSERES						
91	¿Se han aplicado las medidas de control a la clase de riesgo?			X	Anexo II, Res. 295/03	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
92	¿Las medidas aplicadas cumplen con lo establecido en la normativa vigente?			x	Anexo II, Res. 295/03	
RADIACIONES NO IONIZANTES						
93	¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones no ionizantes (Ej. Soldadura), que puedan generar daños a los trabajadores, están éstos protegidos?			x	Cap. 10 Art. 63 Dec. 351/79	Art. 8 inc. d) Ley 19587
94	¿Se cumple con la normativa vigente para campos magnéticos estáticos?			x	Anexo II, Res. 295/03	
95	¿Se registran las mediciones de radiofrecuencia y/o microondas en los lugares de trabajo?			x	Cap. 9 Art. 63 Dec. 351/79, Art. 10- Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	Art. 10- Dec. 1338/96 y Anexo II,
96	¿Se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			x	Anexo II, Res. 295/03	
97	¿En caso de existir radiación infrarroja, se registran las mediciones de la misma?			x	Art. 10 - Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	
98	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			x	Anexo II, Res. 295/03	
99	¿En caso de existir radiación ultravioleta, se registran las mediciones de la misma?			x	Art. 10 - Dec. 1338/96 y Anexo II, Res. 295/03	
100	¿Los valores hallados, se encuentran dentro de lo establecido en la normativa vigente?			x	Anexo II, Res. 295/03	
PROVISIÓN DE AGUA						
101	¿Existe provisión de agua potable para el consumo e higiene de los trabajadores?	x			Cap. 6 Art. 57 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
2	¿Se registran los análisis bacteriológico y físico químico del agua de consumo humano con la frecuencia requerida?			X	Cap. 6 Art. 57y 58, Dec. 351/79 y Res. MTSS 523/95	Art. 8 a) Ley 19587
3	¿Se ha evitado el consumo humano del agua para uso industrial?			X	Cap. 6 Art. 57 Dec. 351/79	Art. 8 a) Ley 19587
DESAGÜES INDUSTRIALES						
4	¿Se recogen y canalizan por conductos, impidiendo su libre escurrimiento?	X			Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
5	¿Se ha evitado el contacto de líquidos que puedan reaccionar originando desprendimiento de gases tóxicos ó contaminantes?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
6	¿Son evacuados los efluentes a plantas de tratamiento?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
7	¿Se limpia periódicamente la planta de tratamiento, con las precauciones necesarias de protección para el personal que efectúe estas tareas?			X	Cap. 7 Art. 59 Dec. 351/79	
BAÑOS, VESTUARIOS Y COMEDORES						
8	¿Existen baños aptos higiénicamente?	X			Cap. 5 Art. 46 a 49 Dec. 351/79	
9	¿Existen vestuarios aptos higiénicamente y poseen armarios adecuados e individuales?	X			Cap. 5 Art. 50 y 51 Dec. 351/79	
0	¿Existen comedores aptos higiénicamente?			X	Cap. 5 Art. 52 Dec. 351/79	
1	¿La cocina reúne los requisitos establecidos?			X	Cap. 5 Art. 53 Dec. 351/79	
2	¿Los establecimientos temporarios cumplen con las exigencias de la legislación vigente?			X	Cap. 5 Art. 56 Dec. 351/79	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
	APARATOS PARA IZAR, MONTACARGAS Y ASCENSORES					
3	11 ¿Se encuentra identificada la carga máxima en dichos equipos?			X	Cap. 15 Art. 114 y 122 Dec. 351/79	
4	11 ¿Poseen parada de máximo nivel de sobrecarga en el sistema de fuerza motriz?			X	Cap. 15 Art. 117 Dec. 351/79	
5	11 ¿Se halla la alimentación eléctrica del equipo en buenas condiciones?			X	Cap. 14 Art. 95 y 96 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
6	11 ¿Tienen los ganchos de izar traba de seguridad?			X	Cap. 15 Art 126 Dec. 351/79	Art. 9 b) Ley 19587
7	11 ¿Los elementos auxiliares de elevación se encuentran en buen estado (cadenas, perchas, eslingas, fajas etc.)?			X	Cap. 15 Art. 122, 123, 124 y 125, Dec. 351/79	
8	11 ¿Se registra el mantenimiento preventivo de estos equipos?			X	Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79, Art. 10 Dec. 1338/96	Art. 9 b) Ley 19587
9	11 ¿Reciben los operadores instrucción respecto a la operación y uso correcto del equipo de izar?			X	Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
0	12 ¿Los ascensores y montacargas cumplen los requisitos y condiciones máximas de seguridad en lo relativo a la construcción, instalación y mantenimiento?			X	Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79	
1	12 ¿Los aparatos para izar, aparejos, puentes grúa, transportadores cumplen los requisitos y condiciones máximas de seguridad ?			X	Cap. 15 Art. 114 a 132 Dec. 351/79	
	CAPACITACIÓN					



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
2	¿Se capacita a los trabajadores acerca de los riesgos específicos a los que se encuentren expuestos en su puesto de trabajo?		x		Cap. 21 Art. 208 a 210 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
3	¿Existen programas de capacitación con planificación en forma anual?		x		Cap. 21 Art. 211 Dec. 351/79	Art. 9 k) Ley 19587
4	¿Se entrega por escrito al personal las medidas preventivas tendientes a evitar las enfermedades profesionales y accidentes de trabajo?		x		Cap. 21 Art. 213 Dec. 351/79, Art. Dec. 1338/96	Art. 9 k) Ley 19587
PRIMEROS AUXILIOS						
5	¿Existen botiquines de primeros auxilios acorde a los riesgos existentes?	x				Art. 9 i) Ley 19587
VEHÍCULOS						
6	¿Cuentan los vehículos con los elementos de seguridad?	x			Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
7	¿Se ha evitado la utilización de vehículos con motor a explosión en lugares con peligro de incendio o explosión, ó bien aquellos cuentan con dispositivos de seguridad apropiados para evitar dichos riesgos?		x		Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
8	¿Disponen de asientos que neutralicen las vibraciones, tengan respaldo y apoya pies?		x		Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	
9	¿Son adecuadas las cabinas de protección para las inclemencias del tiempo?		x			Art. 8 b) Ley 19587
0	¿Son adecuadas las cabinas para proteger del riesgo de vuelco?	x			Cap. 15, Art. 103 dec. 351/79	Art. 8 b) Ley 19587
1	¿Están protegidas para los riesgos de desplazamiento de cargas?			x	Cap. 15 Art. 134 Dec. 351/79	



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE
2	13 ¿Poseen los operadores capacitación respecto a los riesgos inherentes al vehículo que conducen?		X		Cap. 21 Art. 208 y 209, Dec. 351/79 Art. 9 k) Ley 19587
3	13 ¿Están los vehículos equipados con luces, frenos, dispositivo de aviso acústico-luminosos, espejos, cinturón de seguridad, bocina y matafuegos?	X			Cap.15 Art.134 Dec. 351/79
4	13 ¿Se cumplen las condiciones que deben reunir los ferrocarriles para el transporte interno?			X	Cap.15, Art.136, Dec. 351/79
CONTAMINACIÓN AMBIENTAL					
5	13 ¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X		Cap. 9 Art. 61 incs. 2 y 3, Dec. 351/79 Anexo IV Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
6	13 ¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X		Cap. 9 Art. 61 Dec. 351/79 Art. 9 c) Ley 19587
RUIDOS					
7	13 ¿Se registran las mediciones de nivel sonoro continuo equivalente en los puestos y/o lugares de trabajo?	X			Cap. 13 Art. 85 y 86 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art.10 Dec. 1338/96
8	13 ¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		X		Cap. 13 Art. 87 Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art.9 f) Ley 19587
ULTRASONIDOS E INFRASONIDOS					



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE
9	13 ¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			x	Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
0	14 ¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			x	Cap. 13 Art. 93, Dec. 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art.9 f) Ley 19587
VIBRACIONES					
1	14 ¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		x		Cap. 13 Art. 94 Dec 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96
2	14 ¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?		x		Cap. 13 Art. 94 Dec 351/79 Anexo V Res. 295/03 Art. 10 Dec. 1338/96 Art.9 f) Ley 19587
UTILIZACIÓN DE GASES					
3	14 ¿Los recipientes con gases se almacenan adecuadamente?	x			Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
4	14 ¿Los cilindros de gases son transportados en carretillas adecuadas?		x		Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
5	14 ¿Los cilindros de gases almacenados cuentan con el capuchón protector y tienen la válvula cerrada?	x			Cap. 16, Art. 142, Dec. 351/79
6	14 ¿Los colindros de oxigeno y acetileno cuentan con válvulas antirrtroceso de llama?			x	Cap. 17, Art. 153, Dec. 351/79
SOLDADURA					
7	14 ¿Existe captación localizada de humos de soldadura?			x	Cap. 17, Art. 152 y 157, Dec. 351/79



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE
8	14 ¿Se utilizan pantallas para la proyección de partículas y chispas?			X	Cap. 17, Art. 152 y 156, Dec. 351/79
9	14 ¿Las mangueras, reguladores, manómetros, sopletes y valvulas antirretornos se encuentran en buen estado?			X	Cap. 17, Art. 153 , Dec. 351/79
ESCALERAS					
0	15 ¿Todas las escaleras cumplen con las condiciones de seguridad?			X	Anexo VII Punto 3 Dec. 351/79
1	15 ¿Todas las plataformas de trabajo y rampas cumplen con las condiciones de seguridad?			X	Anexo VII Punto 3.11 .y 3.12. Dec. 351/79
MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LAS MÁQUINAS, EQUIPOS E INSTALACIONES EN GENERAL					
2	15 ¿Posee programa de mantenimiento preventivo, en base a razones de riesgos y otras situaciones similares, para máquinas e instalaciones, tales como?:		X		Art. 9 b) y d) Ley 19587
3	15 Instalaciones eléctricas		X		Cap. 14 Art. 98 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
4	15 Aparatos para izar			X	Cap. 15 Art. 116 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
5	15 Cables de equipos para izar			X	Cap. 15 Art. 123 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
6	15 Ascensores y Montacargas			X	Cap. 15 Art. 137 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
7	15 Calderas y recipientes a presión			X	Cap. 16 Art. 140 Dec. 351/79 Art. 9 b) y d) Ley 19587
8	15 ¿Cumplimenta dicho programa de mantenimiento preventivo?		X		Art. 9 b) y d) Ley 19587



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria


N°	EMPRESAS: CONDICIONES A CUMPLIR	SI	NO	N/A	NORMATIVA VIGENTE	
OTRAS RESOLUCIONES LEGALES RELACIONADAS						
159	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 415/02 Registro de Agentes Cancerígenos? (Actualmente Res. 81/19 "SISTEMA DE VIGILANCIA Y CONTROL DE SUSTANCIAS Y AGENTES CANCERIGENOS")		X			
160	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 497/03 Registro de PCBs? (Derogada por Res.81/19)		X			
161	¿El establecimiento se encuentra comprendido dentro de la Resolución 743/03 Registro de Accidentes Mayores?		X			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Anexo 4.1 – Formularios asociados al sistema de seguridad y salud ocupacional

F-000 - Lista Maestra de Documentos, Datos y Registros HyS

		Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional										REVISION 1									
		LISTA MAESTRA DE DOCUMENTOS Y DATOS										FECHA: 01/06/2022									
ESTADO					Copia Controlada		SOLO PARA REGISTROS					DISTRIBUCION/ SECTOR									
CODIGO	DESCRIPCION / NOMBRE	REV.	FECHA	COMENTARIOS	Si	No	RESPONSABLE (SECTOR)	ALMACENADO EN:	CRITERIO DE ARCHIVO	MEDIO DE SOPORTE	TIEMPO DE RETENCIÓN	CALIDAD	MANUTENIMIENTO	ADMINISTRACIÓN	DIRECCION	SECTOR MIP	BLANCHADO	SECTOR CRUDO	DESCARGA	VIARIOS	LABORATORIO
FORMULARIOS Y REGISTROS																					
F-000	Lista maestra de documentos, datos y registros	1	01/06/2022	actualización	x		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
F-001	Formato SGSySO	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-002	Equipo de Higiene y Seguridad	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-003	Organigrama de la empresa	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-004	Memo de reuniones	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-005	Política de Seguridad y Salud Ocupacional	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-006	Brigada de Emergencia e Incendios	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-007	Responsabilidades en referencia a Seguridad e Higiene	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-008	Plan de Mejoras	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-009	Análisis de Riesgos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-039	Informe de Hallazgos, Acciones Correctivas y Mejoras	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-050	Plan Anual de Capacitaciones	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-051	Registro de Capacitaciones	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-082	Permiso trabajo en caliente	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-084	Informe de No Conformidades y Acciones Correctivas-Preventivas	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-090	Matriz de Legales	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-115	Acta de Revisión por la Dirección	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-116	Objetivos de Higiene y Seguridad	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
F-122	Programa de Auditorías Internas	0	01/06/2021	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-133	Programa de Reuniones con la Dirección	0	01/06/2021	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X									
F-152	Auditoría Higiene y Seguridad	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
PLC-001	PLAN DE CONTINGENCIA	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	CARPETA FORMULARIOS	Nº	PAPEL / PC	2 años	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria



Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional

REVISION

1

FECHA: 01/06/2022

LISTA MAESTRA DE DOCUMENTOS Y DATOS

DISTRIBUCION/ SECTOR

CODIGO	DESCRIPCION / NOMBRE	REV.	FECHA	COMENTARIOS	Copia Controlada		SOLO PARA REGISTROS					CALIDAD	MANTENIMIENTO	ADMINISTRACION	DIRECCION	SECTOR MIP	BLANCHADO	SECTOR CRUDO	DESCARGA	VARIOS	LABORATORIO
					Si	No	RESPONSABLE (SECTOR)	ALMACENADO EN:	CRITERIO DE ARCHIVO	MEDIO DE SOPORTE	TIEMPO DE RETENCION										
PROCEDIMIENTOS																					
PC-001	Higiene y Seguridad Recibo de Materia Prima	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC-002	Higiene y Seguridad Crudo	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC-003	Higiene y Seguridad Blanch	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 004 - 01	Desarrollo de documentos SGC	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 004 - 02	Control de documentos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 004 - 03	Control de los registros	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 005	Control de EPP	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 006	Evaluacion de desempeño	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 007	Auditorías Internas	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 008	Compra de EEP, para trabajos y maniobras con electricidad	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 009	Trabajo y Procedimiento para realizar tareas de mantenimiento electrico	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
PC - 015	No Conformidades, Acciones Correctivas - Preventivas y Mejoras	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									


AUDITORIAS																					
A-001	Caidas de personas con desnivelacion por caidas desde alturas	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-003	Caidas de personas que ocurren al mismo nivel	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-005	Caidas de objetos en curso de manutencion	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-006	Pisadas sobre objetos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-007	Choque y golpe contra objetos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-008	Atrapamiento por un objeto	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-009	Ergonómicos (Esfuerzos fisicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-012	EXPLOSION	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-013	Ruidos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-014	Vibraciones	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-015	Explosion por calor	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-017	Contacto con sustancias u objetos calientes	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-020	Riesgo Eléctrico	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-026	Inhalacion e ingesta de polvos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-031	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-032	Cortes por objetos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-034	Modeduras y Picaduras	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-035	Modeduras y Picaduras	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-036	Atropellamiento por vehículo	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-038	Choque de Vehiculos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-039	Proyeccion de particulas	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-040	Aplastamiento por obejtos	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									
A-041	Desmoronamiento	0	01/06/2022	-	X		CALIDAD	PC	Nº	ELECTRONICO	2 años	X									

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-001 Formulario SCS Y SO

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Formulario SGSySO	F – 001	Fecha 01/08/2022


	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/08/2022	01/08/2022	01/08/2022
Firma			

Página 1 de 1



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-002 Equipo de Higiene y Seguridad


	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Equipo de Higiene y Seguridad	F – 002	Fecha 01/06/2022

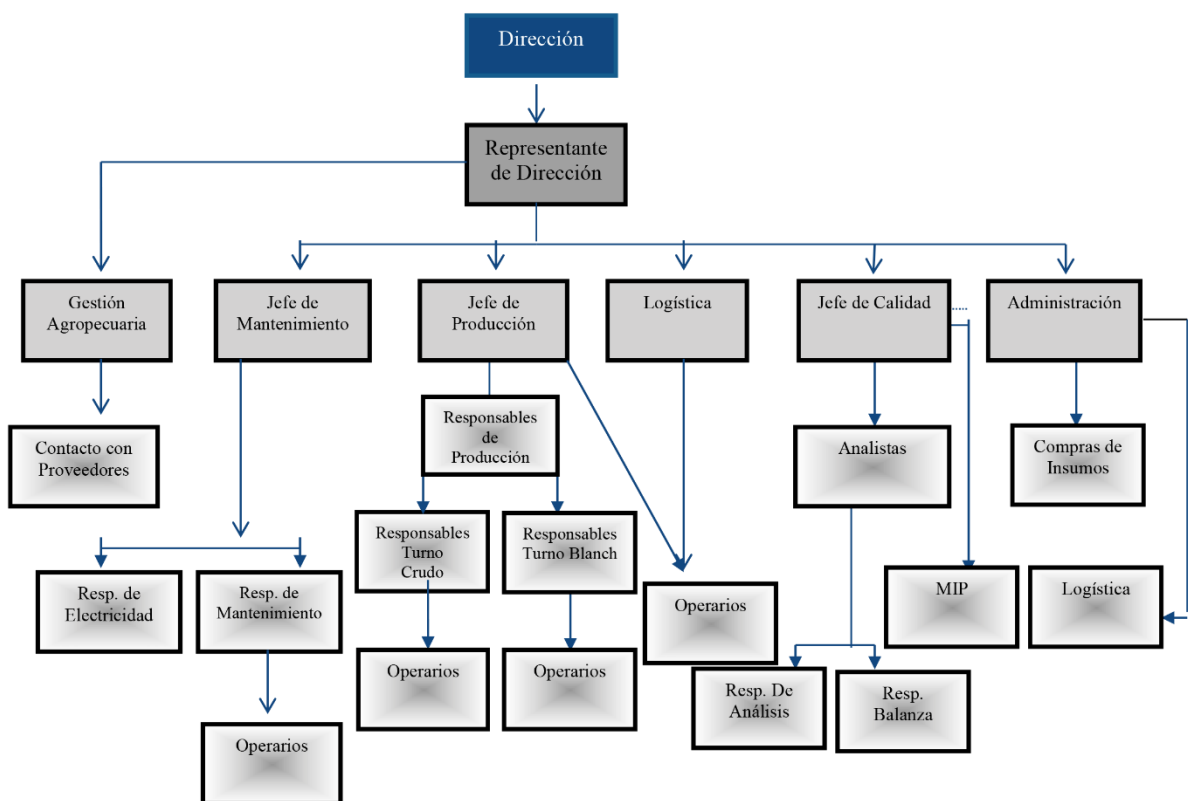
CARGO	MIEMBRO
REPRESENTANTE DE LA DIRECCIÓN	Vinuesa, Sebastián G
LIDER DEL EQUIPO	Macario, Sabrina
COORDINADOR DEL EQUIPO	Ramírez, Cristian
JEFE BRIGADA DESCARGA Y SECADO - CELDAS	Petiti Javier
ENCARGADOS DE BRIGADA DESCARGA Y SECADO - CELDAS	Torres, Martín Aguirre, Julio
JEFE BRIGADA CRUDO	Petiti Javier
ENCARGADOS DE BRIGADA CRUDO	Ibanez, Gianina Bassani, Carolina Figueroa, Yanina
JEFE BRIGADA BLANCHADO	Macario, Sabrina
ENCARGADOS DE BRIGADA BLANCHADO	Delgado, Victoria Boschitari, Estefanía
LOGÍSTICA	Ricatto, Carla Cifre, Rocío
JEFE BRIGADA MANTENIMIENTO	Córdoba, Walter
ENCARGADOS DE BRIGADA MANTENIMIENTO	Taboada, Marcelo
JEFE BRIGADA LABORATORIO	Cifre, Rocío
ENCARGADOS DE BRIGADA LABORATORIO	Ardiles, Liliana Godoy, Belén
ASESORAMIENTO EXTERNO EN HIGIENE Y SEGURIDAD	Ventura, Mario

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda

F-003 - Organigrama de la empresa

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Organigrama de la empresa	F 003	Fecha 01/06/2022



JEFE (JEFES DE PLANTA DE CADA SECTOR): Decide las medidas a tomar en cada situación, interlocutor con las ayudas externas, en conjunto con el encargado de la brigada coordinan las maniobras.

ENCARGADO DE BRIGADA (RESPONSABLES DE TURNO DE CADA SECTOR): coordina a su grupo en caso de evacuación que sea ordenada, confinamiento que se queden dentro del lugar, incendio acciones de extinción.

BRIGADISTAS (DETERMINADO EN BRIGADAS) : 1 (electricista) - 2 (Maquinistas, operarios) – 3 (Mantenimiento)
: Actúan bajo órdenes del Jefe y Encargado.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-004 - Memo de reuniones

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Memo de Reuniones	F – 004	Fecha 01/06/2022

Lugar entrevista	Fecha:
Asistentes de la reunión:	
Temas Tratados y Acuerdos Alcanzados	
Temas Tratados	Acuerdos Alcanzados

Temas Pendientes y Seguimiento		
Tema Pendiente	Responsable Seguimiento	Fecha Prevista o Comprometida


	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián. G
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda
217



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-005 - Política de Seguridad y Salud Ocupacional

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Política de Seguridad y Salud Ocupacional (S y SO)	F 005	Fecha 01/06/2022

All Food S.A., planta elaboradora de maní Raw y Blanch, ubicada sobre Ruta N°9 – km 553, pretende:

- a. Reconocer que la S y SO es una parte integrante de su desempeño de negocios.
- b. Lograr un alto nivel de desempeño de S y SO, con el cumplimiento de los requisitos legales como mínimo y encaminado al mejoramiento continuo del desempeño.
- c. Proveer recursos adecuados y apropiados para implementar la política.
- d. Fijar los objetivos de S y SO y publicarlos para el conocimiento de todo el personal.
- e. Ubicar la gestión de S y SO como una responsabilidad prioritaria en la línea gerencial.
- f. Asegurar su comprensión, implementación y mantenimiento en todos los niveles de la organización.
- g. Involucrar y consultar al personal para aumentar su compromiso con la política y con su implementación.
- h. Revisar el sistema de gestión, la política y auditar su cumplimiento, periódicamente.
- i. Asegurar que los empleados de todos los niveles reciban la capacitación adecuada y que sean competentes para llevar a cabo sus obligaciones y responsabilidades.
- j. Índice de Incidencia Anual.
- k. Índice de gravedad.
- l. Índice de Frecuencia.

Sebastián Vinuesa
Dirección Planta ALL FOOD S.A.


	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Página 1 de 1



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-006 - Brigadas de Emergencia e Incendio

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional	Revisión 0
	Brigada de Emergencia e Incendio	F – 006 Fecha 01/06/2022

BRIGADA DE EMERGENCIA

Jefe de Brigada (Jefes de planta de cada sector): Decide las medidas a tomar en cada situación, interlocutor con las ayudas externas, en conjunto con el encargado de la brigada coordinan las maniobras.

Encargado de Brigada (Encargados de turno de cada sector): coordina a su grupo en caso de evacuación que sea ordenada, confinamiento que se queden dentro del lugar, incendio acciones de extinción.

Brigadistas (Determinado en Brigadas 1 - 2 - 3): Actúan bajo órdenes del Jefe o Encargado.

DESCARGA Y SECADO - CELDAS	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
PETITI Javier	TORRES, Martín - AGUIRRE, Julio
CRUDO	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
PETITI Javier	IBANEZ, Gianina - BASSANI, Carolina - FIGUEROA, Yanina
BLANCH	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
MACARIO, Sabrina	DELGADO, Victoria - BOSCHITARI, Estefanía
MANTENIMIENTO	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
IBAÑEZ, Narcizo	TABOADA, Marcelo

BRIGADA DE INCENDIO


BRIGADA 1 – BRIGADISTAS (Electricista)
Misión: accionar la bomba de agua. Colabora con jefe de incendio, en caso de ser necesario corta la energía eléctrica.
BRIGADA 2 – BRIGADISTAS (Maquinistas, operarios)
Misión: colocar las mangueras de incendio en las bocas y abrirlas, ataque directo al fuego con las mangueras de incendio. Colaboran con jefe de incendio.
BRIGADA 3 – BRIGADISTAS (Mantenimiento)
Misión: ataque directo al fuego con matafuegos. Colabora con la BRIGADA 1.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-007 - Responsabilidades en referencia a Seguridad e Higiene

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Responsabilidades en referencia a Seguridad e Higiene	F – 006	Fecha 01/06/2022

GERRENCIA

- Determinar los objetivos, política y metas a alcanzar.
- Definir las funciones y responsabilidades de cada nivel jerárquico a fin de que se cumplan dichos objetivos.
- Liderar el desarrollo y mejora continua del sistema de gestión de la prevención de riesgos.
- Facilitar los recursos humanos y materiales necesarios para el desarrollo de las acciones establecidas para el alcance de los objetivos.
- Asumir un compromiso participativo en diferentes acciones preventivas, para demostrar su liderazgo en el sistema de gestión preventiva.
- Adoptar las acciones correctivas y preventivas necesarias para corregir las posibles desviaciones.
- Asegurar el cumplimiento de la normativa vigente.
- Establecer una modalidad organizativa de la prevención.
- Asegurar que la organización disponga de la formación necesaria para desarrollar las funciones y responsabilidades establecidas.
- Solicitar a quien corresponda (servicio externo y responsable interno del sistema), reuniones mensuales (F-004) con el fin de mantenerse informado, mas evaluaciones trimestrales de la eficacia del sistema de gestión (F-116) en base a estos resultados, tomar acciones para mejorar continuamente. Por ultimo una vez al año realizar el acta de revisión por la dirección (F-115) donde se desarrolla el balance, cumplimiento de objetivos, con sus mediciones, necesidades, capacitaciones.

TRABAJADORES


- Cumplir con las medidas de seguridad en las que fueron capacitados.
- Usar de manera adecuada las sustancias, máquinas, aparatos y herramientas.
- Usar correctamente los medios y equipos de protección personal entregados.
- No anular los sistemas y medios de protección.
- Mantener limpio y ordenado su entorno de trabajo, depositar y ubicar los equipos y materiales en los lugares asignados.
- Sugerir medidas que consideran oportunas en su ámbito de trabajo para mejorar la calidad, la seguridad y la eficacia del mismo.
- Comunicar inmediatamente a su supervisor, cualquier situación que consideren que pueda presentar un riesgo para su seguridad y salud o la de otra persona.
- Comunicar inmediatamente a su supervisor cualquier estado, de carácter permanente o transitorio, que merme su capacidad de desarrollar sus tareas.
- Comunicar inmediatamente a su supervisor cualquier incidente o accidente.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Responsabilidades en referencia a Seguridad e Higiene	F – 006	Fecha 01/06/2022

Servicio de H y ST

- Proporcionar a la empresa el asesoramiento y apoyo en lo referente a:
- El diseño, aplicación y coordinación del Plan de Prevención de Riesgos Laborales que permita la integración de la prevención en la empresa.
- La evaluación del riesgo que pueden afectar a la seguridad y salud de los trabajadores y las medidas preventivas para minimizarlos.
- La planificación de la actividad preventiva, y la determinación de las prioridades en adopción de las medidas preventivas adecuadas y la vigilancia de su eficacia.
- La aplicación de acciones correctivas en cuanto al comportamiento y condiciones inseguras.
- La capacitación de los trabajadores.
- La elaboración de los planes de emergencia y organización de simulacros.
- El cumplimiento de las normativas vigentes.
- El desarrollo de las actividades de vigilancia de la salud de los trabajadores en relación con los riesgos derivados del trabajo.


	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-008 - Plan de Mejoras


		Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0															
		Plan de Mejoras	F-008	Fecha 01/06/2022															
REFERENCIAS <input checked="" type="checkbox"/> Programado (P) <input type="checkbox"/> Realizado (R) <input type="checkbox"/> Reprogramado (RP)		Fecha de actualización :																	
Ítem	Hallazgos	Mejoras Propuestas	FECHA DE INICIO	ene-23	feb-23	mar-23	abr-23	may-23	jun-23	jul-23	ago-23	sep-23	oct-23	nov-23	dic-23	ene-24	feb-24	mar-24	
	SECTOR : PREDIO GENERAL y PERIMETRO																		
1																			
	SECTOR : DESCARGA																		
1																			
	SECTOR : CALADOR																		
1																			
	SECTOR : SECADO																		
1																			
	SECTOR : CELDAS																		
1																			
	SECTOR : POZOS DE NORIA																		
1																			
	SECTOR : PRELIMPIEZA																		
1																			
	SECTOR : CRUDO																		
1																			
	SECTOR : BLANCH																		
1																			
	SECTOR : BANOS																		
1																			
	SECTOR : PASO SANITARIO CRUDO																		
1																			
	SECTOR : MIP																		
1																			



Higiene y Seguridad
en el Trabajo
UTN FRVM

Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-050 - Plan Anual de Capacitaciones

	Sistema de Gestion de Seguridad Alimentaria - Seguridad y Salud Ocupacional	F-050
	Plan Anual de Capacitación	Rev 0
	Año 2023	01/06/2022

CURSO	DPTOS	Hs	ENE		FEB		MAR		ABR		MAY		JUN		JUL		AGO		SEP		OCT		NOV		DIC		
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1
Inducción a manejo seguro de alimentos	Todos	1																									
Refuerzo de la Comunicación de las Políticas de Seguridad Alimentaria y SySO	Todos	0,5																									
Pre - Requisito de BRC : POES y MIP	Todos	1																									
Pre - Requisito de BRC: BPM	Todos	1																									
Pre - Requisito de BRC: HACCP	Todos	1																									
Formación de Auditores Internos	Auditores Internos	1																									
Puntos Críticos de Control, Manejo, seguimiento, límites operativos y críticos, Acciones correctivas.	Personal Involucrado	1																									
Inducción a Norma Mundial de Seguridad Alimentaria (BRC)	Todos	1																									
Capacitaciones específicas SySO	Personal Involucrado	0,5 - 1																									

REFERENCIAS:

- Reprogramado
- Programado
- Cumplido
- Sólo a personal ingresante
- Comentario inserto- Ver formato digital

M1: Módulo 1
M2: Módulo 2

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-082 – Permiso de trabajo en caliente

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PERMISO DE TRABAJO EN CALIENTE	F 082	Fecha 22/06/2022

PLANTA:		PERMISO N°		
SECTOR:		EQUIPO:		
DESCRIPCIÓN DEL TRABAJO A REALIZAR:				
ELEMENTOS DE SEGURIDAD REQUERIDOS PARA LA TAREA (Marcar con una cruz lo que corresponda)				
<input type="checkbox"/> Careta de soldador	<input type="checkbox"/> Delantal de cuero para soldador	<input type="checkbox"/> Guante de cuero para soldador	<input type="checkbox"/> Sistema salvacaldas	
<input type="checkbox"/> Antiparras de oxicorte	<input type="checkbox"/> Botines de seguridad	<input type="checkbox"/> Arnés de seguridad completo	<input type="checkbox"/> Cinta pelgro/precaución	
<input type="checkbox"/> Anteojos de seguridad	<input type="checkbox"/> Protección Auditiva	<input type="checkbox"/> Cabo de vida con amortiguador	<input type="checkbox"/> Manta ignífuga o cobertor de lona	
EQUIPOS Y HERRAMIENTAS A UTILIZAR (Marcar con una cruz lo que corresponda)				
<input type="checkbox"/> Soldadora eléctrica de arco	<input type="checkbox"/> Soldadora de alambre (MIG)	<input type="checkbox"/> Soldadora de inoxidable (TIG)	<input type="checkbox"/> Equipo oxicorte (Oxígeno/Gas)	
<input type="checkbox"/> Equipo Oxicorte (Oxígeno/Acetileno)	<input type="checkbox"/> Amoladora manual	<input type="checkbox"/> Sensitiva	<input type="checkbox"/> Agujereadora Manual	
Otros detallar:				
COMPLETAR CON (X) LAS SIGUIENTES PREGUNTAS				
	SI	NO	NC	
01				Se puede retirar la pieza a trabajar a un lugar más seguro?
02				Todo el personal involucrado ha sido informado de la tarea a realizar?
03				Todo el personal involucrado ha recibido capacitación específica en seguridad?
04				Se encuentra limpia el área a trabajar, libre de materiales innecesarios?
05				Se dispone de elementos de extinción de Incendio en el lugar de trabajo?
06				Es necesario humedecer el área circundante de trabajo?
07				Es necesario cubrir con lona mojada el sector a trabajar para detener chispas?
08				Es necesario ventilar adecuadamente el sector a trabajar?
09				Es necesario señalizar y/o demarcar el sector a trabajar?
10				Se ordenó adecuadamente los cables del equipo que utilizará para trabajar?
11				La instalación o equipo a trabajar están fuera de servicio?
12				La zona exterior e interior del equipo a reparar está limpio de materiales combustibles? (cáscara de maní, cereal, harina, etc.?, en caso de NO indicar que contiene:
13				Han sido considerados los riesgos de áreas cercanas?
14				El equipo oxicorte dispone de válvulas antirretroceso de llama?
15				El equipo de soldar se encuentra en condiciones de seguridad?
16				La pinza de masa se encuentra cerca de la zona a soldar?. (No debe estar a más de 2 m.)
17				Es necesario contar con personal supervisor de planta vigilando el desarrollo de los trabajos?
18				Se encuentra el sector a trabajar libre de polvo de cereal o harina en suspensión?
NC: No corresponde SI: Si cumple con la condición NO: No cumple con la condición En caso de NO cumplir con la condición, se deberá colocar en Observaciones que medidas preventivas se van a aplicar.				
OBSERVACIONES:				

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, S Guillermo
Fecha	22/06/2022	22/06/2022	22/06/2022
Firma			

Página 1 de 2



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PERMISO DE TRABAJO EN CALIENTE		F 082 Fecha 22/06/2022

AUTORIZACIONES Y PLAZOS PARA LA EJECUCIÓN DE LA TAREA				
FECHA:	D	M	A	VALIDEZ HORA: DESDE: ____:____ HASTA: ____:____
EJECUTANTE			RESPONSABLE DE PLANTA	
FIRMA:		ACLARACIÓN:		FIRMA:
<p>NOTA: LA OCURRENCIA DE UNA SITUACION DIFERENTE A LA DE INICIO DEL TRABAJO Y QUE EXISTA RIESGO DE INCENDIO O EXPLOSION, AUTOMÁTICAMENTE SE SUSPENDE EL PERMISO Y POR CONSIGUIENTE SE DETENDRÁN TODOS LOS TRABAJOS EN CALIENTE HASTA QUE NO SE EVALÚE LA SITUACIÓN.</p> <p><i>Ver procedimiento de aplicación al dorso</i></p>				


	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, S Guillermo
Fecha	22/06/2022	22/06/2022	22/06/2022
Firma			

Página 1 de 1




Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-084 - Informe de No Conformidades y Acciones Correctivas-Preventivas

	Informe de No Conformidades y Acciones Correctivas-Preventivas		F-084
			jun-22
Origen de la No Conformidad:			
<i>Descripción de la No Conformidad</i>		<i>Fecha:</i>	<i>N°:</i>
Confeccionado por:		Asignado a:	
Acción Inmediata de Contención <i>Otra / Descripción:</i>			
Equipo de Trabajo		Causa de la No Conformidad	
Acción Correctiva / Preventiva Propuesta			
<i>Aprobó:</i>		<i>Implementará:</i>	<i>Fecha de Implementación:</i>
Verificación de la Implementación de la Acción Correctiva-Preventiva			
		<i>Fecha:</i>	<i>Firma:</i>
Verificación de la Efectividad de la Acción Correctiva-Preventiva			
		<i>Fecha:</i>	<i>Firma:</i>
	Elaboro	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, S Guillermo
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

F-090 - Matriz de Legales

		Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional	F-090
		MATRIZ DE LEGALES	Rev 0 01/08/2022
Nombre de la Ley, Norma, Resolución, Disposición, Reglamento, Ordenanza	Aspecto que reglamenta	Responsable del seguimiento	
Código Alimentario Argentino	Alimentos	Lider del equipo de S y S.O con el Asesor de H y S	
IRAM 3800-3801	Seguridad y Salud en el trabajo		
ISO 45000:2018	Seguridad y Salud en el trabajo		
Ley 19.587 - Decreto 351/79	CONTROL DE ELEMENTOS DE LUCHA CON INCENDIO		
Ley 13.880 - Resolución S.E. 1102/04.	BRIGADA DE EMERGENCIAS		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	PUESTA A TIERRA		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ATMOSFÉRICAS (Pararrayos)		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 286/03 - Resolución 85/12	RUIDO LABORAL		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	AUTOELEVADORES		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 286/03	VIBRACIONES		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 84/12	ILUMINACIÓN		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 286/03	CONTAMINANTES AMBIENTALES		
Resolución SRT 861/2015	ERGONOMÍA		
Ley 19587 - Decreto 351/79			
Resolución 286/03			
Resolución 888/15			
Resolución 806/15			
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 37/10 - Resolución 806/15	RELEVAMIENTO DE RIESGOS		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	EXÁMENES PERIÓDICOS		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	SIMULACROS - PLAN DE EVACUACIÓN		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	PLAN DE CAPACITACIÓN		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	CONTINGENCIA		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	ORGANOGRAMA		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	PROCEDIMIENTOS		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	PLANES DE FOCALIZACIÓN SRT		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	TERMOGRAFÍA		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 806/15	CARTELERÍA Y SEÑALÉTICA		
Ley 19587 - Decreto 351/79 - Resolución 483/09	CREACION DEL REGISTRO DE CUMPLIMIENTO DE NORMAS DE SALUD, HIGIENE Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO.		
Ley 19587 - Decreto 351/79	HOJAS DE SEGURIDAD		
Ley 19587 - Decreto 351/1879	LIBRO DE HIGIENE Y SEGURIDAD - REGISTRO DE PROFESIONALES		
Decreto 1338/1988			
Decreto PRL 100/2012			
Ley 19587 - Decreto 351/1879	VENTILACIÓN		
Ley 19587 - Decreto 351/1879	CARGA DE FUEGO		
Ley 19587 - Decreto 351/1879	INFORMES DE ACCIDENTES Y ENFERMEDADES PROFESIONALES		
Resolución 806/2015			
Ley 19587 - Decreto 351/1879	EPP		
Resolución 298/2011			
Ley 19587 - Decreto 351/1879			
Resolución 286/2003			
Resolución 682/2004			
Resolución 863/2010			
Resolución 3088/2014			
IRAM 3826/2003	TRABAJO CON RIESGOS ESPECIALES		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-115 - Acta de Revisión por la Dirección

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Acta de revisión por la dirección	F – 115	Fecha 01/06/2022

ACTA N°

En....., a los.....días del mes de.....de....., se reúnen los miembros del Equipo de Seguridad Alimentaria - Seguridad y Salud Ocupacional F-002, para tratar la efectividad de los diversos sistemas de Gestión (Calidad y Seguridad Alimentaria. Ambiental. Seguridad y Salud Ocupacional)

► Políticas de Seguridad Alimentaria – Seguridad y Salud Ocupacional

Las **Políticas** han sido actualizadas de acuerdo a la implementación de las diversas normativas, manteniéndose la actual revisión.....

Las políticas se consideran adecuadas por lo que se considera mantenerlas vigente para el año.....

► Plan de mejoras

Se revisa el plan de mejoras y se plantean las mejoras a realizar en los próximos 12 meses. Se deja plasmado esto en el F-099 revisión.....

► Objetivos de Calidad

Se adjunta el F-116 Objetivos Calidad para el año revisión, conteniendo el informe correspondiente.

A partir del mismo se realiza el análisis y vigencia de los mismos.

Se resuelven incorporar los siguientes cambios para el año sucesivo:

.....

► Objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional

Se adjunta el F-116 Objetivos Calidad para el año revisión, conteniendo el informe correspondiente.

A partir del mismo se realiza el análisis y vigencia de los mismos.

Se resuelven incorporar los siguientes cambios para el año sucesivo:

.....

Manuales

Se revisan y mantienen la versión del Manual

- BRC. Revisión.....
- BPM. Revisión.....
- HACCP. Revisión.....
- Seguridad y Salud Ocupacional. Revisión.....

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Acta de revisión por la dirección	F – 115	Fecha 01/06/2022

► Auditorías Internas

El puntaje promedio de todas las auditorías fue del%, alcanzando el objetivo propuesto, dando evidencia de un avance en el sistema de gestión de la empresa. Para el próximo año se propone el siguiente promedio%.

Se realizaron cinco tipos de auditorías internas cuyos resultados se analizan a continuación:

1. **Auditorías BPM:** Promedio anual.....%. Comentarios: (en todos los casos analizar gráficos con tendencias si es que hubiere)
2. **Auditorías POES:** Promedio anual.....% Comentarios:
3. **Auditorías MIP:** Promedio anual.....%. Comentarios:
4. **Auditoría interna según BRC:** cantidad de desvíos.....
5. **Auditoría Higiene y Seguridad:** Promedio anual.....%. Comentarios: (en todos los casos analizar gráficos con tendencias si es que hubiere)

► Efectividad de acciones correctivas y preventivas

.....

► Reclamos y comentarios de clientes

.....

► Incidentes o recupero de producto del mercado

.....

► Necesidades de recursos

.....

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Acta de revisión por la dirección	F – 115	Fecha 01/06/2022


Otras Actividades de la Revisión

Firma y aclaración de los participantes

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria


F-116 - Objetivos de Higiene y Seguridad

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional					F-116				
	Objetivos de Higiene y Seguridad					Rev.0	Fecha			
Política de Seguridad y Salud Ocupacional	Objetivo	Indicador	Frecuencia de Actualización	Responsable	Resultados por Trimestre					
					1er	2do	3er	4to	Otro	
a. Reconocer que la S y SO es una parte integrante de su desempeño de negocios;	Efectividad del cumplimiento de los objetivos propuestos	Objetivos cumplidos / objetivos propuestos	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
b. Lograr un alto nivel de desempeño de S y SO, con el cumplimiento de los requisitos legales como mínimo y encaminado al mejoramiento continuo del desempeño;	Efectividad de cumplimiento de los requisitos legales > 0 = 90%	Cantidad de requisitos legales cumplimentados / Cantidad de requisitos legales existentes	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
c. Proveer recursos adecuados y apropiados para implementar la política;	Efectividad de la entrega de recursos	Cantidad de recursos otorgados / Cantidad de recursos necesarios	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
d. Fijar los objetivos de S y SO y publicarlos para el conocimiento de todo el personal;	Promedio anual de Capacitación mínimo 80%	Cantidad de Horas de Capacitación dictadas / Cantidad de horas de capacitación planificadas X 100	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
e. Ubicar la gestión de S y SO como una responsabilidad prioritaria en la línea gerencial;	Cumplimiento de las reuniones con la dirección > 0 = 90%	Cantidad de reuniones fijadas / reuniones totales	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
f. Asegurar su comprensión, implementación y mantenimiento en todos los niveles de la organización,	Promedio anual de Capacitación mínimo 80%	Cantidad de Horas de Capacitación dictadas / Cantidad de horas de capacitación planificadas X 100	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
g. Involucrar y consultar al personal para aumentar su compromiso con la política y con su implementación;	Promedio anual de capacitación mínimo 80% y evaluaciones con un resultado de notas mayor al 70% de acierto	Acierto en las evaluaciones / total de preguntas	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
h. Revisar el sistema de gestión, la política y auditar su cumplimiento, periódicamente;	Promedio de Puntaje de Auditorías Internas mayor a 85%	Promedio anual de las Auditorías Internas	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
i. Asegurar que los empleados de todos los niveles reciban la capacitación adecuada y que sean competentes para llevar a cabo sus obligaciones y responsabilidades	Promedio anual de capacitación mínimo 80% y evaluaciones con un resultado de notas mayor al 70% de acierto	Acierto en las evaluaciones / total de preguntas	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
j. Índice de Incidencia Anual	Ausencia de accidentes	(N° de accidentes)/(N° de trabajadores expuestos)*(10) ⁵	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
k. Índice de gravedad	Ausencia de días perdidos por accidentes	(N° de días perdidos por accidentes)/(N° de h trabajadas)*(10) ³	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						
l. Índice de Frecuencia	Ausencia de accidentes	(N° de accidentes)/(N° de h trabajadas)*(10) ⁴	Trimestral	Calidad / Asesor de Higiene y Seguridad						



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-122 - Programa de Auditorías Internas

		Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Rev 0																																	
		Programa de Auditorías Internas		F-122																																	
		Año 2023		Fecha 01/06/2022																																	
		EN BASE AL F-009 ANALISIS DE RIESGO, VER QUE AUDITORIA ESPECIFICA CORRESPONDE AL SECTOR Y EN CONJUNTO CON LA AUDITORIA DE CONTROL F152, HACER LAS ESPECIFICAS (A) SEGÚN CORRESPONDA.																																			
SECTOR	ACTIVIDAD	Enero		Febrero		Marzo		Abril		Mayo		Junio		Julio		Agosto		Septiembre		Octubre		Noviembre		Diciembre													
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Blanco	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Crudo	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Guardia	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Celdas	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Laboratorio, Balanza y Almacena	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Mantenimiento	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
MP Y Parque	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Descarga y Secado	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Calidad	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
Prelimpeza	F-152 Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD + ESPECIFICA SEGÚN CORRESPONDA AL SECTOR																																				
PLANTA EN GENERAL	Auditoría POES F-058																																				
	F-078 Auditoría MP																																				
	F-123 Póliticos Vidrios y Guabradizos Directos																																				
	F-123 Póliticos Vidrios y Guabradizos Indirectos																																				
PLANTA EN GRAL	F-098 PLAN DE MEJORAS																																				
PLANTA EN GRAL	Auditoría Interna BRC																																				
FOOD DEFENCE	Auditoría Anual / Verification Plan																																				

REFERENCIAS:


■ Programado
 ■ Cumplido
 ■ Reprogramado

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Sabrina Macario	Ramonda, Natalia	Sabrina Vinueza
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-133 - Programa de Reuniones con la Dirección

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Rev 0																																									
	Programa de Reuniones con la Dirección		F-133 Fecha 01/06/2022																																									
Año 2023																																												
	Enero			Febrero			Marzo			Abril			Mayo			Junio			Julio			Ago			Septie			Octub			Noviem			Diciem										
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Reuniones Mensuales con la Dirección	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Objetivos de Calidad 2017																																												
Revisión por la Dirección																																												

REFERENCIAS:

■ Programado

■ Cumplido

■ Reprogramado

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Sabrina Macario	Ramonda, Natalia	Sebastian Viruessa
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

F-152 - Auditoria de Control

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Auditoria de control HIGIENE Y SEGURIDAD	F-152	Fecha 01/06/2022

CHECK-LIST DE PUESTOS DE TRABAJO

Puesto:

Área – Sector: Fecha:

Actividad/Tareas:

Persona responsable del Área - Sector:

Nº Trabajadores:

ÍTEMS	CUMPLIMIENTO		
	SI	NO	NA
HERRAMIENTAS			
¿Son aptas y seguras?			
¿Las herramientas corto-punzantes poseen fundas o vainas?			
¿Las portátiles eléctricas poseen protecciones para evitar riesgos?			
¿Las neumáticas e hidráulicas poseen válvulas de cierre automático al dejar de accionarla?			
MÁQUINAS			
¿Tienen protecciones para evitar riesgos al trabajador?			
¿Tienen parada de emergencia?			
¿Tienen las máquinas eléctricas, sistema de puesta a tierra?			
¿Están identificadas conforme a normas IRAM todas las partes de máquinas y equipos que en accionamiento puedan causar daño a los trabajadores?			
ERGONOMÍA			
¿Se realizan controles de ingeniería en el puesto de trabajo?			
¿Se realizan controles administrativos y seguimientos a los puestos de trabajo?			
ESPACIOS DE TRABAJO			
¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?			
¿Existen depósito de residuos en los puestos de trabajo?			
ALMACENAMIENTO			

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Auditoría de control HIGIENE Y SEGURIDAD	F-152	Fecha 01/06/2022

¿Se almacenan los productos respetando la distancia mínima de 1 m entre la parte superior de las estibas y el techo?			
¿Los sistemas de almacenaje permiten una adecuada circulación y son seguros?			
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS			
¿Se separan en forma alternada, los materiales combustibles con las no combustibles y las que puedan reaccionar entre sí?			
¿Está libre de obstáculos el acceso al extintor?			
SUSTANCIAS PELIGROSAS			
¿Se identifican los productos riesgosos almacenados?			
¿Se encuentran almacenados donde corresponde, bajo llave?			
INSTALACIONES ELÉCTRICAS			
¿Están todos los cableados eléctricos adecuadamente contenidos?			
¿Los conectores eléctricos se encuentran en buen estado?			
¿Las puestas a tierra se verifican periódicamente mediante mediciones?			
¿Se han adoptado las medidas para la protección contra riesgos de contactos directos e indirectos?			
¿Poseen las instalaciones tomas a tierra independientes de la instalada para descargas atmosféricas?			
ILUMINACIÓN y COLOR			
¿Los niveles existentes cumplen con la legislación vigente?			
RADIACIONES NO INONIZANTES			
¿En caso de existir fuentes generadoras de radiaciones no ionizantes (p.e. soldadura), que puedan generar daños a los trabajadores, están éstos protegidos?			
RUIDO			
¿Se registran las mediciones de nivel sonoro continuo equivalente en los puestos y/o lugares de trabajo?			
¿Se adoptaron las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			
CONTAMINACIÓN AMBIENTAL			
¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?			
¿Se adoptaron las correcciones previstas?			
SOLDADURA			
¿Existe captación localizada de humos de soldadura?			
¿Se utilizan los EPP adecuados?			

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria



Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional

Revisión
0

Auditoria de control HIGIENE Y SEGURIDAD

F-152

Fecha
01/06/2022

¿Las mangueras, reguladores, manómetros, sopletes y válvulas antirretornos se encuentran en buen estado?			
¿Los recipientes con gases se almacenan adecuadamente?			
EPP			
¿Existen señalizaciones visibles en los puestos y/o lugares de trabajo sobre la obligatoriedad del uso de los elementos de protección personal?			
¿Se provee a los trabajadores, de los elementos de protección personal, acorde a los riesgos a los que se hallan expuestos?			
¿Se encuentran los trabajadores con sus EPP colocados y en condiciones de mantenimiento?			

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-001 - HyS Recibo de Materia Prima Seguridad y Salud ocupacional

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Recepción de Materia Prima	PC-001	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento se a todo el sector de recibo de materia prima en All Food S.A

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable Planta.
Aplicación: Operarios de cada sector.

DESARROLLO:

En este documento se describen los riesgos y auditorias asociadas específicas en lo que es cada etapa a lo largo de la recepción de materia prima en All Food S.A. Con el fin de publicar el mismo en el sector y capacitar al personal sobre los riesgos específicos de su área de trabajo. Luego mensualmente se pasa a auditar con las auditorias específicas del sector y la F-152 Auditoria de CONTROL de Higiene y Seguridad.

1. Calado

Riesgos del sector:

- Atropellamiento por vehículo: debido al movimiento de camiones. **A-036 Atropellamiento por vehículo**
- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas. Porque el calado se realiza en altura, hay que estar subiendo y bajando escaleras, por cada camión muestreado. **A-001 Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas**
- Exposición a la corriente eléctrica (tierra húmeda, agua). Porque el calador neumático trabaja con electricidad trifásica. Cables y tableros expuestos a la intemperie. **A-020 Riesgo Eléctrico**
- Exposición al frío (de la atmósfera o del ambiente de trabajo). Trabajo al aire libre, mayormente en los meses de frío. **(NO analizado en los riesgos que nos tocó)**
- Posiciones forzadas. Por las condiciones del puesto. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Inhalación e ingesta de polvos. Porque el maní viene del campo, tal cual se cosecha, con mucha tierra. **A-026 Inhalación e ingesta de polvos**
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **A-031 Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.**
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **(NO analizado en los riesgos que nos tocó)**
- Picaduras. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **A-034 -035 Mordeduras y Picaduras**
- Mordedura de animales. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **A-034 - 035 Mordeduras y Picaduras**
- Caída del mismo nivel. Cuando lleva las muestras al laboratorio. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**
- Choque de vehículos. Por la entrada y salida de camiones continuamente. **A-038 Choque de Vehiculos**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Recepción de Materia Prima	PC-001	Fecha 01/06/2022

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal

- Chaleco refractario
- Calzados de seguridad
- Ropa adecuada
- Protección ocular
- Protección respiratoria

2. Descarga

Riesgos del sector:

- Caídas de personas al mismo nivel. Por el gran movimiento del operario en lo que es el control y accionar de las maquinarias. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**
- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas. Al tener que subir a las norias o bajar a los pozos por algún inconveniente propio de la labor. Control de la Carter, que está montada arriba de una estructura. **A-001 Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas**
- Explosión. Gran presencia de polvo explosivo (tierra con partículas explosivas) que al estar presentes en gran concentración y ante la aparición de una fuente de ignición pueden provocar explosión. **A-012 EXPLOSION**
- Caídas de objetos. Manipulación de herramienta para realizar la tarea. **A-005 Caídas de objetos en curso de manutención**
- Atropellamiento por vehículo. Ingreso y salida continuamente de camiones y tractores que sacan en carros la mercadería que se descarga. **A-036 Atropellamiento por vehículo**
- Choque de Vehículos. Gran movimiento de camiones y tractores **A-038 Choque de Vehículos**
- Aplastamiento por objeto. Producido por herramientas o maquinarias propias del sector. **A-040 Aplastamiento por objetos**
- Pisadas sobre objetos. Por desorden del sector, las herramientas que se utilizan en la labor. **A-006 Pisadas sobre objetos**
- Posiciones forzadas. Posturas que exige la labor que pueden producir molestias musculares o articulares. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Ruidos. Molestos por el golpe de la mercadería a lo largo de la etapa, en las norias, bajadas, maquinas. De los ciclones de aspiración, de los vehículos que se mueven. **A-013 RUIDOS**
- Incendio. Gran cantidad de partículas en suspensión por ser el maní un cultivo que nace bajo la tierra, que en contacto con algún iniciador (chispa, calentamiento, por roce de hierros, vehículos, electricidad) puede generar incendio y/o explosión. **(NO analizado en los riesgos que nos tocó)**
- Inhalación e ingesta de polvos. El maní viene del campo con mucha tierra **A-026 Inhalación e ingesta de polvos**
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **A-031 Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vínuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Recepción de Materia Prima	PC-001	Fecha 01/06/2022

- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **(NO analizado en los riesgos que nos tocó)**
- Mordedura de animales. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **A-034 - 035 Mordeduras y Picaduras**
- Picaduras. Porque el camión cargado viene del campo, con maní tal cual se cosecha. **A-034 -035 Mordeduras y Picaduras**
- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria. Producidos por herramientas y maquinas propias del trabajo. **A-032 Cortes por objetos**
- Desmoronamiento. Desplome de carga, al quedar trabada, que no cae más, se ayuda a que baje. **A-041 Desmoronamiento**
- Atropellamiento por vehículo. Gran cantidad de vehículos en movimiento. **A-036 Atropellamiento por vehículo**
- Proyección de partículas. Alta carga ambiental de tierra y partículas que vienen desde el campo. **A-039 Proyección de partículas**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal

- chaleco refractario
- Calzados de seguridad antiestático
- Ropa adecuada hecha de materiales que no den lugar a descargas electrostáticas que puedan causar la ignición de atmósferas explosivas.
- Protección ocular
- Protección respiratoria
- Protección auditiva
- Guantes
- Casco

3. Secado

Riesgos del sector:

- Aplastamiento por objeto. Producido por herramientas o maquinarias propias del sector. **A-040 Aplastamiento por objetos**
- Posiciones forzadas. Posturas que exige la labor que pueden producir molestias musculares o articulares. Como conexión de las mangas de las secadoras al carro, otro ejemplo es desenganchar los carros de los tractores **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Contacto con sustancias u objetos calientes. Secadoras que trabajan con llama **A-017 Contacto con sustancias u objetos calientes**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Recepción de Materia Prima	PC-001	Fecha 01/06/2022

- Ruidos. Propios del sector como son las secadoras, los ingresos y egresos de los tractores que arriman los carros **A-013 RUIDOS**
- Incendio. Secadoras que trabajan con gas y fuego.
- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas. De arriba de los carros, cuando el operario se sube a muestrear **A-001 Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas**
- Inhalación e ingesta de polvos. Presencia de tierra propia del maní. **A-026 Inhalación e ingesta de polvos**
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis. Tierra que trae el maní. **A-031 Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.**
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano. Propia de todo lo que viene del campo.
- Mordedura de animales. Provenientes del campo. **A-034 -035 Mordeduras y Picaduras**
- Picaduras. Por animales que vienen del campo con el grano. **A-034 -035 Mordeduras y Picaduras**
- Atropellamiento por vehículo. Movimiento de tractores con carros. **A-036 Atropellamiento por vehiculo**
- Choque de Vehículos. Gran movimiento de camiones y tractores **A-038 Choque de Vehiculos**
- Caídas de objetos. Propios de la labor. **A-005 Caídas de objetos en curso de manutención**
- Choque y golpe contra objetos. Por herramientas y maquinarias del sector. **A-007 Choque y golpe contra objetos**
- Explosión. Por presencia de fuego (secadoras), con material como el maní altamente combustible. **A-012 EXPLOSION**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal


- Chaleco refractario
- Calzados de seguridad antiestático
- Ropa adecuada hecha de materiales que no den lugar a descargas electrostáticas que puedan causar la ignición de atmósferas explosivas.
- Protección ocular
- Protección respiratoria
- Protección auditiva
- Guantes
- Casco

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-002 – Higiene y Seguridad Crudo Seguridad y salud ocupacional

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Crudo	PC-002	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento se aplica en el sector CRUDO de All Food S.A

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable Planta.
Aplicación: Operarios de cada sector.

DESARROLLO:

En este documento se describen los riesgos y auditorías asociadas específicas en lo que es cada etapa a lo largo del crudo en All Food S.A. Con el fin de publicar el mismo en el sector y capacitar al personal sobre los riesgos específicos de su área de trabajo. Luego mensualmente se pasa a auditar con las auditorías específicas del sector y la F-152 Auditoría de CONTROL de Higiene y Seguridad.

1. Prelimpieza


Riesgos

- Caídas de personas con desnivelación por caídas en profundidades. El sector cuenta con dos pisos, por la dimensión de las máquinas. **A-001 Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas**
- Inhalación e ingesta de polvos. Gran presencia de tierra en suspensión. **A-026 Inhalación e ingesta de polvos**
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis. Propios que vienen del campo con el grano y tierra. **A-031 Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.**
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano. Propios que vienen del campo con el grano y la tierra.
- Mordedura de animales. Propios que vienen del campo. **A-034 -035 Mordeduras y Picaduras**
- Picaduras. Propios de animales que vienen del campo. **A-034 -035 Mordeduras y Picaduras**
- Injurias punzo-cortante o contusa involuntaria. Herramientas y maquinarias propias del sector y la labor. **A-032 Cortes por objetos**
- Choque y golpe contra objetos. Gran presencia de maquinarias en el sector. **A-007 Choque y golpe contra objetos**
- Atrapamiento por un objeto. Gran presencia de maquinarias en el sector. **A-040 Aplastamiento por objetos**
- Ruidos. Propios del maní, tierra, y cuerpos extraños que golpean a lo largo del proceso, en elevadores, conductos, maquinarias. **A-013 RUIDOS**
- Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica. Por la gran presencia de maquinarias eléctricas que hay en el sector. **A-020 Riesgo Eléctrico**
- Vibraciones. Maquinaria de grandes dimensiones, que tienen movimientos oscilatorios o se mueven por su magnitud. Que al estar amuradas en plataformas hacen que se produzcan vibraciones. **A-014 Vibraciones**
- Posición forzada. . Posturas que exige la labor que pueden producir molestias musculares o articulares. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Crudo	PC-002	Fecha 01/06/2022

- Pisada sobre objetos. Por las herramientas que se utilizan en el sector, mangueras de aire comprimido, elementos de limpieza, todo lo que puede llegar a estar en el piso por no estar en el lugar y que por la carga de tierra que hay, no se ve. **A-006 Pisadas sobre objetos**
- Explosión. Al igual que en la descarga la gran suspensión de polvo (tierra con compuestos explosivos) puede que en conjunto con una fuente de ignición produzcan una explosión. **A-012 EXPLOSION**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal

- Calzados de seguridad antiestático
- Ropa adecuada hecha de materiales que no den lugar a descargas electrostáticas que puedan causar la ignición de atmósferas explosivas
- Protección ocular
- Protección respiratoria
- Protección auditiva
- Guantes
- Casco
-

2. Descascarado


Riesgos

- Caídas de personas con desnivelación por caídas desde Alturas. El sector cuenta con dos pisos, por la dimensión de las maquinas. **A-001 Caídas de personas con desnivelación por caídas desde alturas**
- Caídas de objetos en curso de manutención manual. Movimientos manuales de acomode de maquinaria, colocación de canastos, limpieza de partes móviles grandes de las maquinas a lo largo de la labor. **A-005 Caídas de objetos en curso de manutención**
- Atrapamiento por un objeto. Caída de canastos o alguna pieza que manipule. **A-008 Atrapamiento por un objeto**
- Ruidos. Propios del sector por el golpe del grano, y cuerpos extraños a lo largo de los conductos, elevadores y maquinarias en sí. **A-013 RUIDOS**
- Vibraciones. Propio de las maquinas por su forma de trabajo y amure. **A-014 Vibraciones**
- Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica. Por la gran presencia de maquinarias eléctricas que hay en el sector. **A-020 Riesgo Eléctrico**
- Inhalación e ingesta de polvos. Presencia de tierra en suspensión pero en menor medida que las etapas anteriores. **A-026 Inhalación e ingesta de polvos**
- Injurias punzo-cortante o contusa involuntaria. Herramientas y maquinarias propias del sector y la labor. **A-032 Cortes por objetos**
- Aplastamiento por objeto. Gran presencia de maquinarias en el sector. **A-040 Aplastamiento por objetos**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Crudo	PC-002	Fecha 01/06/2022

- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación). Propios que vienen del campo con el grano y la tierra. **A-031 Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.**
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano. Propios que vienen del campo con el grano y la tierra.
- Choque y golpe contra objetos. Al tener muchos accesorios de máquinas con los cuales se trabajan cambiándolos en caso de necesidad (zarandas, canastos) puede que obstaculicen el paso y produzcan golpes o choques. **A-007 Choque y golpe contra objetos**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal

- Calzados de seguridad
- Ropa adecuada
- Protección ocular
- Protección respiratoria
- Protección auditiva
- Casco

3. Picoteo


Riesgos

- Gestos Repetitivos. Movimientos continuos, repetitivos que producen cansancio, molestas musculares, hasta calambres. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Posiciones forzadas. Esfuerzo muscular, articular por esfuerzo y malas posiciones. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Ruidos. Propios de las maquinarias del sector. **A-013 RUIDOS**
- Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis. Propios del grano, al no ser un alimento, al no tener algún tratamiento puede acarrear agentes desde el campo. **A-031 Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.**
- Inoculación de agentes biológicos (por pinchazo, heridas cortantes) Tetano. Propios del grano, al no ser un alimento, al no tener algún tratamiento puede acarrear agentes desde el campo.

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Crudo	PC-002	Fecha 01/06/2022

- Utilizar silla ergonómica

Elementos de Protección Personal

- Calzados de seguridad
- Ropa adecuada
- Protección auditiva

4. Envasado

Riesgos

- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria. Herramientas y maquinarias propias del sector y la labor. **A-032 Cortes por objetos**
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel. Por la labor. Se tienen que subir arriba de una escalera para cerrar los big bag y para hacer las pruebas del detector de metales. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**
- Caídas de objetos en curso de manutención manual. Por la labor misma. **A-005 Caídas de objetos en curso de manutención**
- Ruido. Propios de las maquinarias del sector. **A-013 RUIDOS**
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel. Presencia de envases, tarimas, etc. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**
- Esfuerzos físicos excesivos. Mala posición al realizar fuerzas, movimiento de peso, realización de bolsas de 25 kg. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Gestos Repetitivos. Al hacer bolsas de 25 kg, salen 1000 unidades en 8 h. Es un trabajo continuo con mucho peso. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Atropellamiento por vehículo. Por continuo movimiento del autoelevador. **A-036 Atropellamiento por vehículo**
- Aplastamiento por objeto. Por la labor, aplastamiento por las bolsas, una tarima, etc. **A-040 Aplastamiento por objetos**
- Explosión. Autoelevador con garrafa con gas. **A-012 EXPLOSION**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal


- Calzados de seguridad
- Ropa adecuada
- Protección auditiva

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-003 – Higiene y Seguridad Blanch

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Blanch	PC-003	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento se aplica en el sector BLANCH de All Food S.A

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable Planta.
Aplicación: Operarios de cada sector.

DESARROLLO:

En este documento se describen los riesgos y auditorías asociadas específicas en lo que es cada etapa a lo largo del blanchado en All Food S.A. Con el fin de publicar el mismo en el sector y capacitar al personal sobre los riesgos específicos de su área de trabajo. Luego mensualmente se pasa a auditar con las auditorías específicas del sector y la F-152 Auditoría de CONTROL de Higiene y Seguridad.

1. Blanchadoras

Riesgos

- Contacto directo con fuente de generación o transmisión de corriente eléctrica. Porque se conectan y desconectan para rotarlas. Presencia de cables con electricidad. **A-020 Riesgo Eléctrico**
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel. Por la gran cantidad de máquinas en un espacio confinado. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**
- Esfuerzos físicos excesivos. Por el peso de las blanchadoras que hay que mover. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria. Por ser toda la maquinaria de metal y tener gran manipulación tanto para moverlas como para limpiarlas. **A-032 Cortes por objetos**
Atrapamiento por objeto. Por las maquinarias, espacio confinado para moverse. **A-008 Atrapamiento por un objeto**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal

- Calzados de seguridad antiestático

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Blanch	PC-003	Fecha 01/06/2022

- Ropa adecuada hecha de materiales que no den lugar a descargas electrostáticas que puedan causar la ignición de atmósferas explosivas
- Protección ocular
- Protección auditiva
- Guantes
- Casco

2. Picoteo

Riesgos

- Gestos Repetitivos Movimientos continuos, repetitivos que producen cansancio, molestas musculares, hasta calambres. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Posiciones forzadas. Esfuerzo muscular, articular por esfuerzo y malas posiciones. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- RUIDOS. Propios de las maquinarias del sector. **A-013 RUIDOS**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector
- Utilizar silla ergonómica

Elementos de Protección Personal

- Calzados de seguridad
- Ropa adecuada
- Protección auditiva

3. Envasado

Riesgos

- Injuria punzo-cortante o contusa involuntaria. Herramientas y maquinarias propias del sector y la labor. **A-032 Cortes por objetos**
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel. Por la labor. Se tienen que subir arriba de una escalera para cerrar los big bag y para hacer las pruebas del detector de metales. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**
- Caídas de objetos en curso de manutención manual. Por la labor misma. **A-005 Caídas de objetos en curso de manutención**
- Ruido. Propios de las maquinarias del sector. **A-013 RUIDOS**
- Caídas de personas que ocurren al mismo nivel. Presencia de envases, tarimas, etc. **A-003 Caídas de personas que ocurren al mismo nivel**

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Higiene y Seguridad en Blanch	PC-003	Fecha 01/06/2022

- Esfuerzos físicos excesivos. Mala posición al realizar fuerzas, movimiento de peso, realización de bolsas de 25 kg. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Gestos Repetitivos. Al hacer bolsas de 25 kg, salen 1000 unidades en 8 h. Es un trabajo continuo con mucho peso. **A-009 Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)**
- Atropellamiento por vehículo. Por continuo movimiento del autoelevador. **A-036 Atropellamiento por vehículo**
- Aplastamiento por objeto. Por la labor, aplastamiento por las bolsas, una tarima, etc. **A-040 Aplastamiento por objetos**
- Explosión. Autoelevador con garrafa con gas. **A-012 EXPLOSION**

Medidas de Control

- Utilizar los EPP correspondientes
- Mantener en orden y limpieza el sector
- Respetar los procedimientos asociados al sector

Elementos de Protección Personal

- Calzados de seguridad
- Ropa adecuada
- Protección auditiva

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-004-01 - Desarrollo de documentos SGSA

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Desarrollo de los Documentos del Sistema de Gestión de Calidad	PC-004-01	Fecha 01/06/2022

Objetivo

Normalizar la manera de proceder para desarrollar los Documentos del Sistema de Gestión de Calidad

Alcance

- Manual de Calidad
- Procedimientos
- Instrucciones de Trabajo

Responsabilidades

El *Responsable de calidad* es quién tiene a su cargo la implementación del presente procedimiento. Las responsabilidades particulares de cada una de las actividades descritas en el Procedimiento se indican en el flujograma del Anexo N° 1.

Desarrollo

El procedimiento para las actividades descritas en el Alcance, se describe el Flujograma del Anexo N° 1.

Anexos

Anexo N° 1 - *Flujograma del Procedimiento*

Referencias

Procedimientos, Instrucciones de Trabajo y Documentos

PC-004-02 Control de los Documentos.

Formularios del Sistema de Gestión de la Calidad

F-001 Formato para los Formularios del Sistema de Gestión de Calidad.


Siglas o Abreviaciones

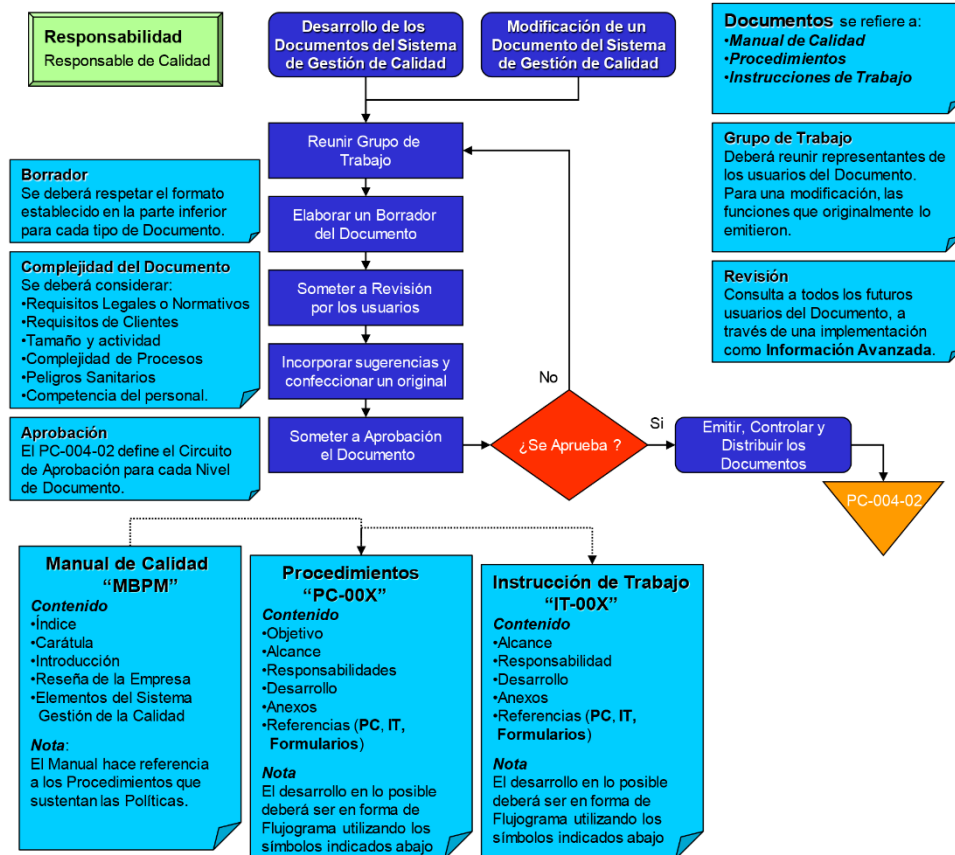
Resp: Responsable

Anexo N° 1

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Página: 1 de 2

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional	Revisión 0
	Desarrollo de los Documentos del Sistema de Gestión de Calidad	PC-004-01



Manual de Calidad "MBPM"

Contenido

- Índice
- Carátula
- Introducción
- Reseña de la Empresa
- Elementos del Sistema Gestión de la Calidad

Nota:
El Manual hace referencia a los Procedimientos que sustentan las Políticas.

Procedimientos "PC-00X"

Contenido

- Objetivo
- Alcance
- Responsabilidades
- Desarrollo
- Anexos
- Referencias (PC, IT, Formularios)

Nota:
El desarrollo en lo posible deberá ser en forma de Flujograma utilizando los símbolos indicados abajo

Instrucción de Trabajo "IT-00X"

Contenido

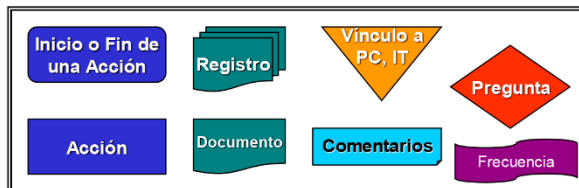
- Alcance
- Responsabilidad
- Desarrollo
- Anexos
- Referencias (PC, IT, Formularios)

Nota:
El desarrollo en lo posible deberá ser en forma de Flujograma utilizando los símbolos indicados abajo

Notas:

- El Manual de Calidad, los Procedimientos y las Instrucciones de Trabajo se redactarán en el F-001 Formato para los Documentos del Sistema de Gestión Seguridad Alimentaria.
- Numeración: PC o IT según se refiera a Procedimientos o Instrucciones de Trabajo, 00X N° correlativo de Documento.
- La letra a utilizar será la **Arial** en todos sus tamaños y variantes
- Los símbolos y para Desarrollar los PC y las IT como Flujogramas son:

F-001
Documentos del SGSA.



	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-004-02 - Control de documentos

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	<i>Control de los Documentos</i>	PC-004-02	Fecha 01/06/2022

Objetivo

Definir la manera de proceder para emitir, revisar, validar, identificar, actualizar los cambios y protección de todos los documentos.

Alcance

Todos los Documentos que pertenecen al sistema de gestión de la calidad, incluidos los de origen Externo.

Responsabilidades

El *Responsable de Calidad* es quien tiene a su cargo la implementación del presente procedimiento. Las responsabilidades particulares de cada una de las actividades descritas en el Procedimiento se indican en el flujograma del Anexo N° 1.

Desarrollo

El procedimiento para las actividades descritas en el Alcance, se describe el Flujograma del Anexo N° 1.

Anexos

Anexo N° 1 - *Flujograma del Procedimiento*

Referencias

Procedimientos, Instrucciones de Trabajo y Documentos

PC-004-01 *Desarrollo de los Documentos*

PC-004-03 *Control de Registros de la Calidad*

Formularios del Sistema de Gestión de la Calidad


F-000 *Lista maestra de documentos, Datos y Registros.*

Siglas o Abreviaciones

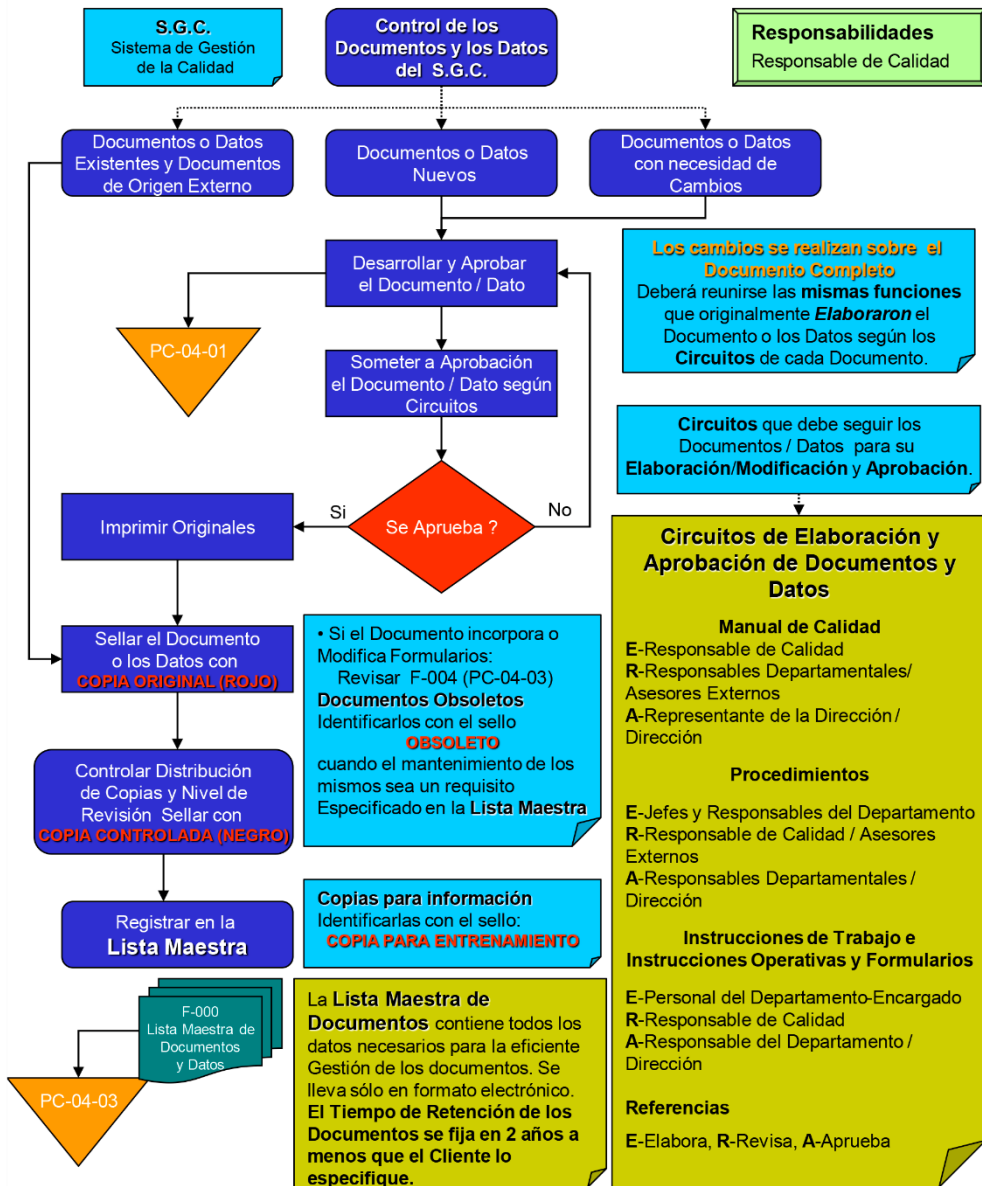
Resp: Responsable

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Página: 1 de 2

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional	Revisión 0
	Control de los Documentos	PC-004-02

Anexo N° 1



	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-004-03 - Control de registros

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Control de los Registros	PC-004-03	Fecha 01/06/2022

Objetivo

El objetivo de este requerimiento de calidad es conservar registros para:

- Aumentar las expectativas e incrementar la satisfacción de la Gerencia y el Cliente sobre el Producto y el desarrollo de los Procesos.
- Aportar datos para el seguimiento, la medición y el análisis de los procesos
- Proporcionar evidencias de la operación del Sistema de Gestión de la calidad.

Alcance

Este procedimiento de calidad describe la Identificación, Recuperación, Codificación, Almacenamiento, Protección, Tiempo de Retención y Disposición de los Registros generados por el Sistema de Gestión de la Calidad, incluidos los registros pertinentes a los subcontratistas.

Responsabilidades

El *Responsable de Calidad* son los encargados de la implementación del presente procedimiento. Las responsabilidades particulares de cada una de las actividades descritas en el Procedimiento se indican en el flujograma del Anexo N° 1.

Desarrollo

El procedimiento para las actividades descritas en el Alcance, se describe el Flujograma del Anexo N° 1.

Anexos

Anexo N° 1 - *Flujograma del Procedimiento*

Referencias

Procedimientos, Instrucciones de Trabajo y Documentos

PC-003 *Auditorías Internas*

Formularios del Sistema de Gestión de la Calidad

F-000 *Lista maestra de documentos, Datos y Registros.*

Siglas o Abreviaciones

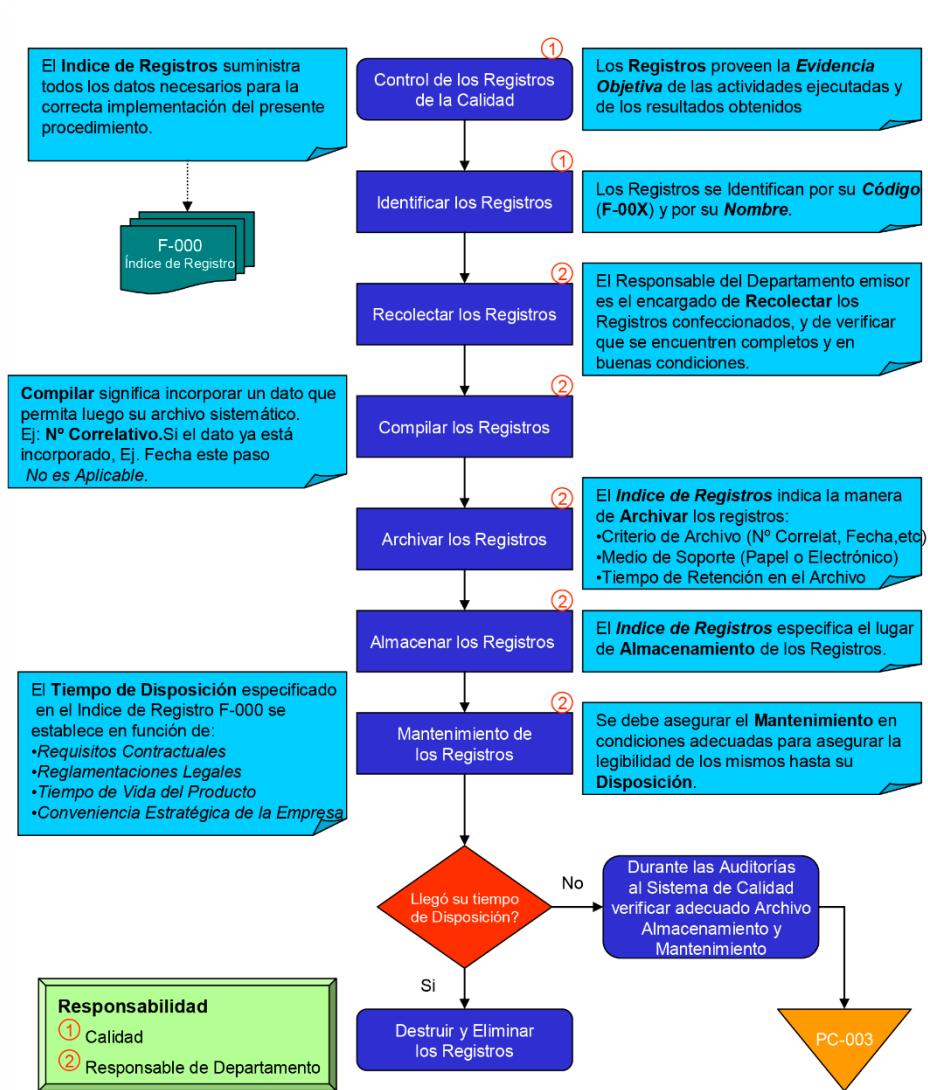
Resp.: Responsable

Anexo N° 1

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Página: 1 de 2

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	<i>Control de los Registros</i>	PC-004-03	Fecha 01/06/2022



	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-005 - Administración de EPP

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Administración de EPP	PC-005	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento se aplica a lo largo de toda la planta.

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable Planta.
Aplicación: Operarios de cada sector.

DESARROLLO:

1. Disposiciones generales

- Se proporcionará a los trabajadores de EPP, luego de agotadas todas las instancias técnicas tendientes a la aislación o eliminación de los riesgos.
- EL Servicio de HyST determinará las necesidades de uso de EPP en los distintos puestos de trabajo de la Empresa.
- Aprobada la necesidad de uso del elemento protector, su utilización será obligatoria.
- Los elementos de protección personal serán de uso individual y no intercambiable, cuando razones de higiene y practicidad así lo aconsejen.
- Cuando un equipo de protección personal no sea de uso individual y se lo destine a una sección o sector determinado, el encargado de producción será el responsable de su control y mantenimiento.
- Se preverá que cuando estos elementos puedan estar en contacto directo con la piel de los usuarios, sean debidamente desinfectados luego de utilizados.
- Cuando los elementos de protección personal hayan cumplido su ciclo útil o no ofrezcan garantías suficientes por deterioros, deberán ser destruidos. La reposición de los elementos se hará exclusivamente contra entrega del elemento a reponer.
- Los usuarios de los elementos de protección personal, serán debidamente capacitados, quedando registro de este hecho en el correspondiente formulario **F-051: Registro de capacitación.**
- Los ambientes laborales donde obligatoriamente deban usarse los EPP, deben hallarse señalizados según Norma IRAM 10.005.


2. Selección de EPP

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

Sabrina Macario - Natalia Ramonda



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Administración de EPP	PC-005	Fecha 01/06/2022

El Servicio de HyST determinará los EPP apropiados para cada puesto de trabajo. Luego, el área de administrativa seleccionará los proveedores más convenientes a los cuales solicitará catálogo y cotización de los mismos

Para la selección de los EPP tendrá en cuenta los siguientes aspectos:

- **EPP certificados:** las marcas comerciales de EPP que están certificadas (por IRAM) son las siguientes:
 - 3 M
 - MSA
 - FRAVIDA
 - NORTH, WILLSON (Seguridad del Litoral SRL)
 - KAMET: ofrecen únicamente calzado de seguridad.
 - MUSITANI: ofrecen productos de protección en altura tales como arneses, cinturones, eslingas, etc.
- **Consideraciones ergonómicas:** se identificarán aquellos productos que reúnan las mejores características ergonómicas para el trabajador partiendo de la base de que serán utilizados durante toda la jornada de trabajo o gran parte de ella, teniendo en cuenta las condiciones anatómicas, fisiológicas y el estado de salud del trabajador. Se seleccionarán aquellos equipos que se adecuen al portador, en el sentido que sean cómodos, ajustables, flexibles, anatómicos, etc. y no interfieran el normal desempeño del usuario.
- **Sugerencias de los usuarios:** una manera simple y práctica para determinar el grado de uso, comodidad y otros factores respecto de los EPP, es la consulta directa al trabajador que los utiliza.
- **Compatibilidad con otros equipos:** en caso de riesgos múltiples que exijan la utilización simultánea de varios EPP, éstos deberán ser compatibles entre sí y mantener su eficacia en relación con el riesgo o riesgos correspondientes (por ejemplo para el caso de los soldadores, donde están expuestos a gases de soldadura, rayos IR., rayos UV, salpicadura de metal fundido, etc.). La utilización de protecciones múltiples en ciertos casos puede ser incómoda para el trabajador: protectores auditivos que no se acoplen con el casco, protectores respiratorios que interfieren el uso de la protección visual, entre otros, son problemas, que al momento de seleccionar el equipo, se deben considerar.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinueza, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Administración de EPP	PC-005	Fecha 01/06/2022

- **Grado de protección:** todo equipo debe brindar la protección necesaria, de manera que al verse expuesto el usuario a un determinado agente (físico, químico o biológico) el comportamiento que tenga el EPP frente a dicho agente sea el más adecuado (impidiendo o atenuando la gravedad de la lesión o daño producido).
- **Durabilidad:** se debe seleccionar un EPP que dure en el tiempo, evitando con ello el continuo cambio de los mismos por efectos de una continua reposición.

3. Adquisición y compra

El Servicio HyST solicitará los EPP necesarios para proteger a los trabajadores. Para efectuar la compra de los mismos, se tendrá en cuenta precios, plazos de entrega, y cantidad mínima a adquirir de cada uno de los EPP. Además, se solicitará al proveedor que entregue a la Empresa conjuntamente con el equipo adquirido, un **folleto informativo** en el que se referenciarán y explicarán claramente los niveles de protección ofrecidos por el equipo, el mantenimiento, fecha de vencimiento y, en su caso, accesorios, las piezas de repuesto (cartuchos recambiables, arnés), entre otros. Esto supone que, si los EPP han sido adquiridos en un lote, la Empresa recibirá al menos un folleto, éste se fotocopiará y se entregará una copia a cada operario que utilice el EPP (esto se profundizará en la capacitación).

4. Recepción, inspección y almacenamiento

Una vez adquiridos los EPP, deben pasar por el respectivo control por parte del Comité SySO, autorizando o rechazando el ingreso de los mismos. Aquellos EPP aprobados serán almacenados en un armario claramente identificado y preparado para tal fin, (ubicado en el pañol), protegiéndolos del frío, calor, humedad, radiaciones, polvo, impactos mecánicos, gases y vapores de productos químicos.

5. Suministro de EPP a los trabajadores


El Responsable de SySO entregará los correspondientes EPP a los trabajadores de los distintos sectores del establecimiento, según los requisitos de protección definidos por el Servicio de HyST.

6. Capacitación de los trabajadores

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Administración de EPP	PC-005	Fecha 01/06/2022

Todos los trabajadores serán instruidos por el Servicio de HyST, a fin de que conozcan los riesgos a que se exponen en su lugar de trabajo, así como ventajas, limitaciones, mantención, limpieza, otros, sobre los distintos EPP que deban utilizar.

El programa de capacitación incluirá entre otros puntos específicos, los siguientes:

- Instrucción sobre la necesidad del uso de los EPP.
- Información concerniente a los riesgos a que están expuestos los trabajadores.
- Motivación para cambiar conductas frente a la necesidad del uso del EPP.
- Ventajas y limitaciones de los EPP.
- Instrucciones para el uso, limpieza, mantenimiento y otros de los respectivos EPP.
- Campañas para fomentar el uso del EPP.
- Circulares informativas.
- Afiches y letreros de seguridad.
-

7. Reposición

- Cada trabajador debe chequear diariamente la condición de operatividad de su EPP. En caso de encontrarse el equipo deteriorado, dañado, y, que a juicio del trabajador pueda entrañar una pérdida de su eficacia protectora, debe informar de inmediato al Comité SySO, para que el mismo gestione su reemplazo.

8. Control de uso


- El Responsable de SySO realizará inspecciones sistemáticas respecto del estado y uso de EPP, registrando sus resultados en el **F-152 Auditoria DE CONTROL Higiene y Seguridad**; de esta manera, el Servicio de HyST determinará las medidas correctivas pertinentes para aquellas situaciones que se desvíen de los estándares.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinueza, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-006 - Evaluación de desempeño

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Evaluación de desempeño	PC-006	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento se aplica a lo largo de toda la planta.

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable Planta.
Aplicación: Operarios de cada sector.

DESARROLLO:

1. Indicadores de desempeño

El Servicio de HyST determinará los indicadores pertinentes para la medición del desempeño del SGSySO. Dichos indicadores serán establecidos en función de los objetivos y metas (generales y específicos), previamente definidos y documentados en el **F-116 Rev 0 Objetivos de Higiene y Seguridad**

2. Inspecciones y mediciones

El Servicio de HyST realizará visitas periódicas a la Empresa orientadas a recabar información, medir, inspeccionar y verificar el cumplimiento de los objetivos previamente establecidos. Asimismo, comprobará la implementación de las medidas preventivas y correctivas establecidas para el control de los riesgos. Según el plan de auditoría se realiza el **F-152 Auditoría de CONTROL de Higiene y Seguridad** como también los A específicos de cada sector. Según el riesgo asociado.

3. Informe de resultados

Los resultados de la evaluación de desempeño serán documentados en el formulario **F-152 Auditoría de CONTROL de Higiene y Seguridad**, como todos aquellos desvíos o hallazgos en el **F-039 Informe de Hallazgos, Acciones Correctivas y Mejoras**. Las NO CONFORMIDADES quedan registradas en el **F-084 Informe de No Conformidades y Acciones Correctivas-Preventivas** Los mismos serán presentados ante el propietario de la Empresa, en una reunión previamente establecida a la cual asistirá también el responsable de SySO. Todo queda registrado en el **F-004 Memo de reuniones**.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

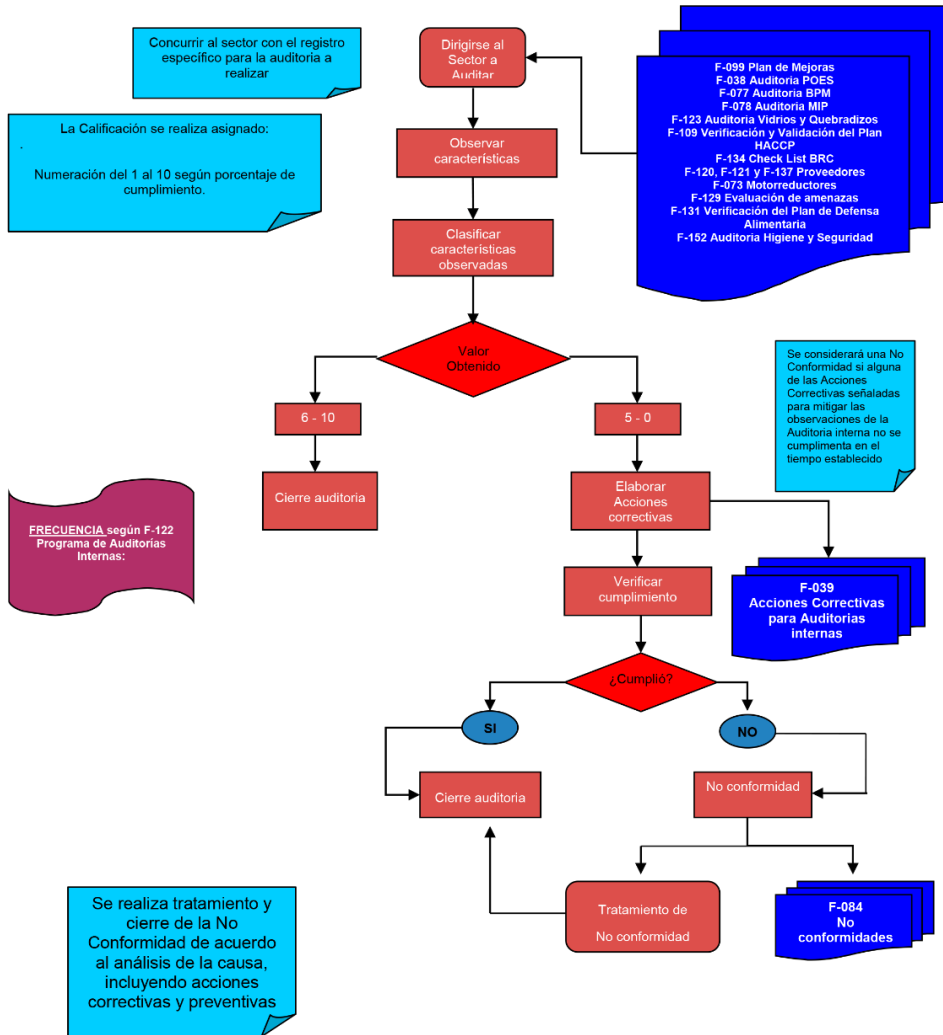


Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-007 - Procedimiento Auditorías Internas

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional	Rev. 0
	PROCEDIMIENTO PARA AUDITORIAS INTERNAS	PC-007

PROCEDIMIENTO PARA AUDITORIAS INTERNAS
 BPM, Pre Requisitos POES-MIP-INFRAESTRUCTURA, HACCP, Higiene y Seguridad y BRC



	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-008 – Compras de EPP para trabajos y maniobras con electricidad

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Compra de EEP, para trabajos y maniobras con electricidad	PC-008	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento aplica a quienes realizan las compras de EPP

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable higiene y seguridad.
Aplicación: Operarios de cada sector.

DESARROLLO:

Estos elementos se compraran y suministrarán a quienes desarrollen mantenimiento eléctrico dentro de la planta y todo aquel empleado que el personal de higiene y seguridad recomiende:

- Calzado de seguridad. Existen dos tipos de zapatos susceptibles de ser utilizados cuando trabajamos con electricidad, el calzado aislante o dieléctrico y el calzado conductivo o antiestático. El dieléctrico destinado a proteger a la persona que trabaja directamente con la electricidad y el antiestático no está destinado al trabajo con la electricidad pero sí debe disipar corrientes estáticas y deberá presentar una resistencia eléctrica baja para favorecer que la corriente circule a través del cuerpo humano y se descargue.
- Casco dieléctricos, clase E con suspensión textil resistente a más de 20000 volts
- Protección facial, es contra el arco electrónico con contrapeso que mantiene una posición equilibrada y compacta en el centro de la parte superior del casco clase E.
- Ropa ignífuga, antiestática, antiarco (previene descargas eléctricas sobre la ropa) y posee cintas reflectivas para aumentar la visibilidad e identificación. Espesor mínimo de 1,2 mm y una altura de visión libre en sentido vertical de 150 mm.
- Guantes dieléctricos
- Cierre de mangas y puño ajustado, junto con el uso del tipo de guante correcto para cada tipo de trabajo.
- Camisa bien ajustada al cuerpo, dentro del pantalón y con uso de cinturón. Esto evita que, en caso de un incidente, una llama pueda quemar el cuerpo. Cuello abotonado.
- Banquetas y alfombras aislantes. Aportan aislamiento al trabajador con relación a la superficie. Evitan que la corriente fluya a través del cuerpo, haciendo de él un punto de conexión a tierra a través del contacto de los pies. Las esteras con dieléctrico se dividen en: clase 2, 3 y 4, en función de la potencia eléctrica de trabajo.
- Pértigas Dieléctricas. Son unas varas de muy alta capacidad dieléctrica y elevada resistencia mecánica que son construidas a base de fibra de vidrio incluyendo alma de poliuretano. Permiten realizar gran cantidad de trabajos con y sin ninguna tensión como por ejemplo la apertura y cierre de los interruptores de desconexión. Además, sustituir fusibles en los transformadores. Hay tres tipos: dieléctricas, telescopicas, acoplables y de gancho retráctil.
- Detectores de tensión eléctrica. En la ejecución de trabajos y maniobras en los tendidos e instalaciones de alta tensión, es indispensable comprobar la ausencia de voltaje. Los detectores de tensión eléctrica son dispositivos esenciales que, con señales acústicas y luminosas, indican la existencia o no de tensión.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinueza, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PC-009 – Trabajo y procedimiento para realizar tareas de mantenimiento eléctrico

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Trabajo y Procedimiento para realizar tareas de mantenimiento eléctrico seguro	PC-009	Fecha 01/06/2022

Alcance:

Este procedimiento aplica a quienes realizan mantenimiento eléctrico en la planta

Responsables:

Elaboración: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional / Responsable higiene y seguridad.
Aplicación: Operarios de cada sector.

Objetivo:

Prevenir la ocurrencia de incidentes y accidentes de trabajo en los trabajadores de la entidad; mediante la implementación de lineamientos y prácticas de trabajo eléctrico seguro, enfocados a prevenir e intervenir los riesgos presentes en las condiciones de trabajo, el entorno laboral y el comportamiento de los trabajadores durante el desarrollo de trabajos eléctricos, y con ello proteger el bienestar de las personas, el medio ambiente y las instalaciones.

DESARROLLO:

- a) El especialista en Higiene y Seguridad debe dar capacitaciones específicas asociadas al peligro eléctrico incluyendo la desenergización, aislamiento, demarcación, señalización, uso de equipos y herramientas que serán utilizados durante la ejecución de la actividad, controles asociados a peligros, controles asociados al uso de productos químicos como su rotulados, almacenamiento, disposición y divulgación de las Hojas de seguridad y las Tarjetas de emergencia. Se debe dejar registro mediante el Formato Control de asistencia.
- b) Para todo trabajo eléctrico se deberá aislar previamente el circuito según tomando medidas de Bloqueo y Etiquetado.
- c) Los generadores y transformadores eléctricos ubicados en las áreas de trabajo, deben estar aislados del personal por medio de barreras físicas con avisos de precaución.
- d) Se debe informar al Jefe inmediato, al Supervisor del contrato asignado y al Responsable de Higiene y Seguridad de la ejecución de trabajos que impliquen el riesgo de contacto de herramientas, equipos o personal con cables eléctricos, independientemente del estado de conexión en que estos se encuentren.
- e) Los equipos, herramientas y extensiones eléctricas deberán estar siempre fuera del contacto del agua o la humedad.
- f) Es obligatorio el uso de EPP. Ver PC-008
- g) El equipo de protección personal debe ser inspeccionado por el trabajador previo a su uso cada día para ver si está en condiciones, así como después de cada incidente que haya podido dañarlo.
- h) El equipo de protección se deberá guardar protegido de la luz, temperaturas extremas, humedad excesiva y productos químicos.
- i) Todos los cables dañados se deben retirar inmediatamente del servicio hasta su reparación o reemplazo.
- j) Se deben usar cables tipo polo a tierra y no se deben modificar los cables de ninguna manera.
- k) La extensión a utilizar debe tener el mismo calibre o mayor que el cable del equipo a conectar.
- l) Solo se debe conectar una extensión a cada toma corriente

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Trabajo y Procedimiento para realizar tareas de mantenimiento eléctrico seguro	PC-009	Fecha 01/06/2022

1. MANEJO DE INCIDENTES Y ACCIDENTES DE TRABAJO

Todos los frentes de trabajo deben contar como mínimo con un brigadista que pertenezca a la brigada de primeros auxilios, un extintor multipropósito, una camilla y un botiquín.

En caso de accidente por choque eléctrico, nunca se debe tratar de tocar o agarrar a la persona accidentada. Como primera medida se debe interrumpir el flujo eléctrico de inmediato, si no es posible, se debe retirar a la víctima de la fuente por medio de un elemento no conductor, por ejemplo un palo de madera. Una vez retirado del contacto eléctrico se debe dar reanimación RCP a la víctima y tratar las quemaduras de acuerdo a los conocimientos y competencia para hacerlo

Todo incidente y accidente que se presente debe manejarse de acuerdo al Plan de Emergencias de la Entidad, ser notificado al Jefe inmediato, al Supervisor del contrato asignado y al Responsable del Higiene y Seguridad, quienes deben verificar que el contratista realice los respectivos aportes a la ART, y remitir a la víctima al centro de prestación de servicios de salud más cercano en caso de ser necesario. Y así mismo, deben tomar las medidas de control necesarias para eliminar cualquier efecto repetitivo.

2. CONDICIONES PARA LA CONEXIÓN, MONTAJE, PRUEBAS Y ENERGIZACIÓN

- Todas las labores deben desarrollarse bajo la responsabilidad y supervisión del Jefe asignado por el contratista.
- Los planos de todo circuito se deben mantener actualizados, incorporando toda modificación tan pronto como sea posible.
- Todos los circuitos se deben marcar indicando el tipo de servicio que suministrará
- Los circuitos y cables aislados se deben tratar como si estuvieran vivos.
- Los cables con protección metálica se deben manejar previendo que la coraza no dañe el aislamiento.
- Las armaduras de conductores eléctricos, sus canalizaciones, accesorios y demás elementos metálicos del equipo que no estén energizados, deben ser conectados a tierra.

2.1 Proceso de Montaje para el Conexionado de Cables

- Previo al inicio se deben verificar las condiciones del área, demarcar las áreas de trabajo y portar los EPP.
- Los ductos se deben limpiar adecuadamente y quedar libres de obstrucciones, antes de la instalación de los conductores.
- Antes de introducir los cables en el conducto se debe:
- Verificar el tipo de cable, calibre y los certificados de producto necesarios de acuerdo a las normas y especificaciones a cumplir. Comparar longitud real a instalar con longitud del carrete, para evitar en lo posible los empalmes en el trayecto.
- Verificar que las curvas del cable tengan el radio mínimo exigido por el fabricante.
- Asegurar el carrete en un mecanismo que no pierda su estabilidad y se pueda manipular para desenrollar el cable de forma segura.
- Marcar provisionalmente y tapar con cinta durante la instalación.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinuesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Trabajo y Procedimiento para realizar tareas de mantenimiento eléctrico seguro	PC-009	Fecha 01/06/2022

- En la instalación de los tableros eléctricos se debe tener en cuenta lo siguiente:
 - ✓ Verificar las medidas de la fundación, ubicación de pernos de anclaje y comparar con los planos de ubicación.
 - ✓ Una vez instaladas las diferentes secciones de los tableros se deben nivelar, anclar y acoplar entre sí.
 - ✓ Acoplar las barras entre sí y aplicar el torque requerido a los tornillos.
 - ✓ El conexionado del cableado interno entre los cubículos acoplados en la obra

2.3 Proceso de Pruebas

Las pruebas deben ser supervisadas por el Jefe inmediato y/o el Supervisor del contrato asignado, y se tendrá en cuenta como lo siguiente:

- Se debe colocar señalización de advertencia alrededor del área donde se realiza la prueba.
- Todo cable debe ser desenergizado antes y después de la ejecución de la prueba según el procedimiento de Bloqueo y Etiquetado.
- Se deben utilizar varillas independientes para conectar a tierra cada fase
- Cuando se trabaje en equipos que pueden ser alimentados por más de una fuente, se debe instalar una conexión a tierra para cada toma de alimentación.
- Cuando se trabaje en máquinas rotativas se debe prevenir la autorrotación.
- Antes de realizar las pruebas a los tableros se debe revisar:
 - ✓ Los acoples entre los cubículos y entre las barras, realizados.
 - ✓ El conexionado del cableado interno entre cubículos.
 - ✓ Los tornillos y tuercas de anclaje estén bien apretados.
 - ✓ La alineación de los tableros.
 - ✓ La operación de interruptores extraíbles.
 - ✓ Las conexiones de puesta a tierra del tablero.
 - ✓ Los cables de potencia estén aislados del baraje.
 - ✓ Extraer los fusibles asociados con los instrumentos de medidas y protección.
 - ✓ Medir la resistencia de aislamiento de cada barra así:
 - Barra 1 a barra 2.
 - Barra 1 a barra 3.
 - Barra 2 a barra 3.
 - Barra 1 a tierra.
 - Barra 2 a tierra.
 - Barra 3 a tierra.

Las anteriores medidas deben realizarse con los interruptores extraídos y después con los interruptores instalados pero en posición de abierto con el siguiente equipo:

Megger de 500 voltios para tableros de baja tensión.

Megger de 1000, 5000, 10000 voltios para tableros de media o alta tensión.

- En los tableros de media o alta tensión se debe medir la resistencia de aislamiento eléctrico de cada interruptor extraído y en la posición de contactos cerrados.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Trabajo y Procedimiento para realizar tareas de mantenimiento eléctrico seguro	PC-009	Fecha 01/06/2022

2.4 Proceso de Energización

Todas las máquinas, equipos y herramientas deben estar conectados a tierra antes de ser energizados. El valor de la resistencia tierra no será mayor de 100 ohm.

Antes de realizar la energización se debe tener en cuenta lo siguiente:

- Los cables de potencia y control conectados en el tablero hayan sido probados y tengan su respectivo registro de prueba.
- Energizar el circuito de calefacción del tablero.
- Energizar los circuitos de control.
- La operación de cada cubículo de acuerdo a los planos del fabricante. Estas pruebas incluyen los disparos, pruebas de enclavamientos mecánicos y eléctricos, cierre de todos interruptores principales por medio de los controles manual, local y remoto.
- La operación de la transferencia automática.
- Simular las condiciones de falla.
- Medir el tiempo de transferencia.
- Los circuitos asociados a los equipos de medida.
- Los relés de protección así:
 - ✓ El punto de calibración de acuerdo a la información suministrada por la Entidad.
 - ✓ Varios puntos de la curva de disparo de acuerdo con el manual del fabricante.
- Bloquear la operación de cierre de los diferentes interruptores del tablero.

2.5 Seguimiento y Control

Los resultados de las pruebas deben ser registrados en los formatos establecidos, los productos utilizados deben tener las certificaciones de productos correspondientes y se debe realizar la certificación para ampliaciones mayores al 30% de la capacidad instalada y para las instalaciones nuevas.

3. CONDICIONES PARA EL PERSONAL, EL MATERIAL Y EL EQUIPO

3.1 PERSONAL

Se debe garantizar la competencia del personal por medio de certificaciones de experiencia o con las certificaciones y títulos que lo acrediten para el desarrollo de las actividades. Todo el personal que vaya a laborar debe tener la inducción general y la inducción específica para la actividad que fueron contratados, de acuerdo a la Matriz de capacitación, entrenamiento, inducción y reinducción, y el Cronograma de actividades del programa de capacitación, entrenamiento, inducción y reinducción que existe en el Sistema de Higiene y Seguridad.

El personal debe estar debidamente entrenado en las tareas a ejecutar y como refuerzo, diariamente previo a cualquier actividad, el Supervisor del contrato en conjunto con el Jefe divulgará el Formato de ATS (Análisis de trabajo seguro), haciendo énfasis en los peligros a controlar.

El personal asignado para ejecutar esta actividad debe ser calificado como mínimo de electricista, con la experiencia adecuada en este tipo de trabajo y previamente capacitado y entrenado en el manejo de las herramientas, materiales, normas y especificaciones a cumplir.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinueza, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Trabajo y Procedimiento para realizar tareas de mantenimiento eléctrico seguro	PC-009	Fecha 01/06/2022

3.2 MATERIALES

El descargue y almacenamiento de los tableros eléctricos y demás equipos se realiza de acuerdo a lo establecido en el Procedimiento de Mantenimiento y Operación de Máquinas, Equipos y Herramientas.


Los documentos del Procedimiento de Salida de Almacén deben ser llenados por el Supervisor del contrato en conjunto con el Jefe, y especificar las características de los materiales y equipos a utilizar para esta actividad. Este documento se conserva como registro de verificación de materiales. Ningún material debe ser entregado sin haber cumplido esta etapa de verificación.

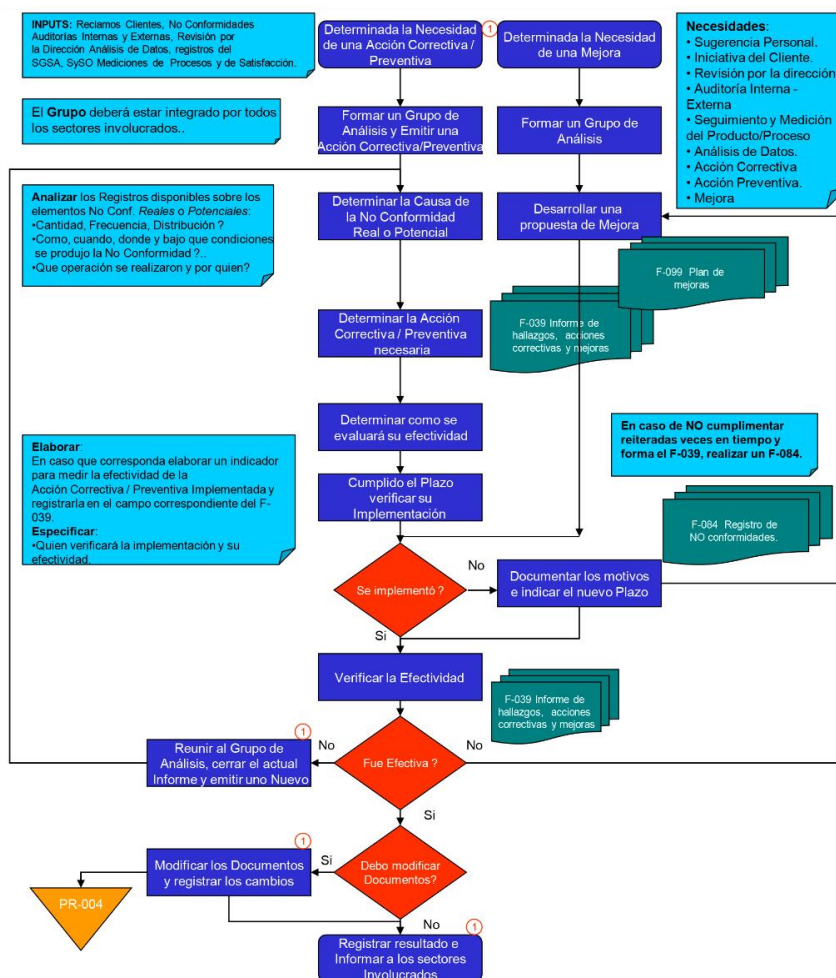
3.3 HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

- Las herramientas manuales eléctricas, lámparas eléctricas y demás aparatos similares serán de un voltaje no mayor de 220 Voltios y estarán conectados a tierra.
- Las herramientas manuales para trabajos eléctricos deben estar provistas de mangos antideslizantes y dieléctricos.
- Durante el almacenamiento y transporte de las herramientas se debe evitar someter a esfuerzos los conectores y cualquier otra parte de la herramienta.
- Las lámparas portátiles deben estar provistas de mango antideslizante, el foco deberá estar protegido contra golpes.
- Las cajas de distribución de fusibles e interruptores se deben mantener en perfectas condiciones y siempre tapadas.
- Los aparatos, equipos, herramientas, etc., que produzcan cargas electrostáticas por rozamiento deberán tener conexiones a tierra.
- Los equipos utilizados en las pruebas eléctricas deben estar calibrados y certificados por una entidad acreditada.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Ramonda, Natalia	Macario, Sabrina	Vinesa, Sebastian G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

PC-015 - No Conformidades, Acciones Correctivas - Preventivas y Mejoras

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria	Revisión 0
	No Conformidades, Acciones Correctivas - Preventivas y Mejoras	PC- 015



	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

PLC-001 - PLAN DE CONTINGENCIA

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

Objetivo

El presente Plan tiene como objetivo organizar los recursos humanos y técnicos para combatir cualquier incidente, accidente u incendio.

Alcance

El presente Plan de Emergencia alcanza a:

- Jefes de planta (Jefes de Brigadas).
- Encargados de los distintos sectores (Encargados de Brigadas).
- Empleados (Brigadistas de Incendio).

Desarrollo

Se define como plan de emergencia a la organización de los medios humanos y materiales disponibles para garantizar la intervención inmediata ante el acontecimiento de una emergencia.

Las Brigadas de Incendios están formadas por un grupo de empleados capacitados, cuyo objetivo principal es el de controlar un principio de incendio dentro del establecimiento All Food SA.

Roles

Se han determinado roles de actuación para cada integrante del Plan, a efecto de que cada uno conozca la actividad a desarrollar durante una emergencia.


Brigada de Emergencia

Jefe de Brigada (Jefes de planta de cada sector): Decide las medidas a tomar en cada situación, interlocutor con las ayudas externas, en conjunto con el encargado de la brigada coordinan las maniobras.

Encargado de Brigada (Encargados de turno de cada sector): coordina a su grupo en caso de evacuación que sea ordenada, confinamiento que se queden dentro del lugar, incendio acciones de extinción.

Brigadistas (Determinado en Brigadas 1 - 2 - 3): Actúan bajo órdenes del Jefe o Encargado.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinueza, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

DESCARGA Y SECADO - CELDAS	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
PETITI Javier	TORRES, Martín - AGUIRRE, Julio
CRUDO	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
PETITI Javier	IBANEZ, Gianina - BASSANI, Carolina - FIGUEROA, Yanina
BLANCH	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
MACARIO, Sabrina	DELGADO, Victoria - BOSCHITARI, Estefanía
MANTENIMIENTO	
JEFE DE BRIGADA	ENCARGADO DE BRIGADA
IBÁÑEZ, Narcizo	TABOADA, Marcelo

BRIGADA DE INCENDIO

BRIGADA 1 – BRIGADISTAS (Electricista)
Misión: accionar la bomba de agua. Colabora con jefe de incendio, en caso de ser necesario corta la energía eléctrica.
BRIGADA 2 – BRIGADISTAS (Maquinistas, operarios)
Misión: colocar las mangueras de incendio en las bocas y abrirlas, ataque directo al fuego con las mangueras de incendio. Colaboran con jefe de incendio.
BRIGADA 3 – BRIGADISTAS (Mantenimiento)
Misión: ataque directo al fuego con matafuegos. Colabora con la BRIGADA 1.

Análisis de los riesgos

Riesgos tecnológicos:

- Incendio
- Explosión
- Colapsos estructurales
- Eléctrico

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria



Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria

Revisión
0

PLAN DE CONTINGENCIA

PLC-001

Fecha
01/06/2022

Riesgos de la naturaleza:

- Vientos fuertes
- Lluvias intensas

Evaluación de los riesgos

Implica valorar que daños pueden ocasionar sobre las personas, los procesos productivos u operativos, o los activos de la empresa.

Incendio:

Todos los sectores de la planta están expuestos al riesgo de incendio, algunos en mayor medida que otros. Las zonas de mayor riesgo son el Sector de Secado (exceptuando los tiempos fuera de campaña), Sector Celdas y Sector de Producción.

Uno de los factores que inciden en el desarrollo de un incendio es la carga de fuego que posee cada sector en particular.

Explosiones:

Riesgo que puede presentarse durante las pruebas o puesta en marcha de equipos que funcionan a gas, cuadros eléctricos en mal estado o deficientemente calculados para el consumo empleado.

Colapso estructural:

Riesgo presente durante la ocurrencia de vientos fuertes y tormentas eléctricas (levantamiento de techos, desprendimiento de fachadas, etc.)

Eléctrico:

Cortocircuitos, sobrecargas y equipos en tensión que pueden ocasionar un incendio, normalmente en sitios poco accesibles y poco controlables.

Vientos fuertes:


Pueden ocasionar severos accidentes a las personas a causa del desprendimiento de partes del edificio.

Lluvias intensas:

Pueden ocasionar la inundación de todo o partes de la planta.

Procedimientos

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

Caso de incendio:

- „ Hacer actuar a las Brigadas de Incendio.
- „ Solicitar la presencia de los Bomberos Voluntarios.
- „ Solicitar el corte del suministro de gas y electricidad.
- „ Dirigir las acciones de las Brigadas de Incendio.
- „ Si no es posible controlar el incendio, o este desprende demasiado humo, permitir la evacuación del Sector.

Caso de explosión:

- „ Hacer evacuar los Sectores de la planta inmediatamente.
- „ Solicitar la presencia de los Bomberos Voluntarios.
- „ Solicitar ambulancias.

Caso de colapso estructural:

- „ Hacer evacuar la sucursal inmediatamente.
- „ Cortar el suministro de gas y electricidad.
- „ Solicitar la presencia de los Bomberos Voluntarios.

Caso de viento fuerte:

Si la velocidad del viento comienza a provocar roturas en la estructura de la planta seguir los puntos detallados en Colapsos Estructurales.

Casos de lluvias intensas:

Dependiendo el grado de anegamiento de la planta se deberá:


- „ Cortar el suministro de electricidad.
- „ Evacuar los sectores.
- „ Solicitar la asistencia de la compañía eléctrica local.

Comunicaciones

La comunicación de las directivas debe ser clara y precisa, manteniendo la calma en todo momento y evitando que otras personas se sumen al dictado de órdenes. Siempre se debe seguir las órdenes e instrucciones de los Jefes o Encargados de Brigada de cada sector.

Asignación de Roles

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinueza, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

Empleado que detecta la emergencia

Cualquier emergencia que se presente en la planta será detectada por algún empleado.

Esta persona deberá hacer dos tareas:

1. Hacer avisar la existencia de una emergencia al Jefe del sector, si el anterior no se encuentra al Encargado de dicho sector.
2. Intentar suprimir la emergencia.

Jefe y Encargado de la Brigada

Una vez notificado de lo que está ocurriendo debe dirigirse al lugar del hecho para determinar los pasos a seguir (si declara o no el estado de emergencia).

Dependiendo la emergencia dictará la orden de actuar a las brigadas de incendio y evacuación por medio de sus respectivos jefes.

Procedimiento en caso de evacuación

¿Cómo evacuar la planta?

Una vez establecida la necesidad de evacuar la planta, por las causas detalladas anteriormente, la orden será impartida por el Jefe o Encargado de la Brigada, éstos notificarán a los sectores la decisión tomada y guiarán al personal hasta las salidas de emergencia de la planta. Queda definido como punto de encuentro la playa frente al portón de ingreso a la planta por ruta N° 9. En ningún caso el personal puede retirarse sin la autorización del Jefe o Encargado de la Brigada. En este momento el guardia será el encargado de comprobar que todo el personal que ingresó a la planta se encuentre en este punto de encuentro, en caso contrario dará aviso al Jefe de Brigada.


Procedimiento en caso de incendio

¿Cómo actuar en caso de incendio?

Ante el aviso de un principio de incendio los integrantes de la Brigada de Incendios deberán actuar según el rol asignado oportunamente.

Roles de acción

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

Jefe de Brigada de Emergencia

Puesto ocupado por el Jefe o Encargado de cada sector. Su rol es el siguiente:

- Ante un aviso de incendio debe hacer llamar al Cuerpo de Bomberos Voluntarios o Policial e informar lo sucedido.
- Dirigirse hasta el lugar de incendio para supervisar las acciones de combate al fuego.
- Verificar que se esté combatiendo y que no hagan falta más matafuegos, de ser así mandar a buscar otros matafuegos a los sectores que no estén afectados.
- Decidir la evacuación de ser necesario.

Encargado de Brigada de Emergencia

Puesto ocupado por la persona que quede a cargo del sector cuando el Jefe del sector está ausente. Su rol será el de realizar las actividades de Jefe de la Brigada de Emergencia detalladas anteriormente.

En presencia del Jefe de la Brigada de Emergencia colaborará con el retiro de la búsqueda de matafuegos y luego su evacuación junto a las picoterías.

Brigada de Incendio (BRIGADAS 2 y 3)

Es el personal que toma matafuegos o mangueras de incendio y combate el fuego, las personas que tengan este rol deberán hacer lo siguiente:

- Ante un aviso de incendio deberán tomar el matafuego más cercano e iniciar el combate al mismo.

Personal que lleva matafuegos al lugar del incendio (BRIGADA 1)


Las personas que tengan este rol deberán hacer lo siguiente:

- Ante un aviso de incendio deberán recorrer el sector y tomar aquellos matafuegos que no han sido utilizados y llevarlos hasta el lugar del incendio para que sean utilizados por el personal que “combate el fuego”.

Personal de evacuación (BRIGADA 1)

Las personas que tengan este rol deberán hacer lo siguiente:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinueza, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

- Ante un aviso de incendio deberán verificar que todas las puertas, las de emergencia y las de ingreso y egreso al local, estén libres de objetos y mercaderías y dejarlas listas para ser usadas en caso de evacuación.

Personal que corta la energía eléctrica y el gas (BRIGADA 1)

Las personas que tengan este rol deberán hacer lo siguiente:

- Ante un aviso de incendio deberán cortar el suministro de gas y energía eléctrica.

Si por la magnitud del siniestro el Jefe o Encargado de Brigada deciden la evacuación de la planta, TODOS LOS INTEGRANTES DE LA BRIGADA deberán colaborar con la evacuación revisando rápidamente todos los sectores y avisando al personal.

Actuación frente a distintos escenarios de incendio

Se consideran cuatro escenarios posibles por ser los más probables:

INCENDIO EN SECTOR DESCARGA Y SECADO


JEFE O ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- Ante el aviso de incendio hacer llamar al Cuerpo de Bomberos Voluntarios o Policial e informar lo sucedido.
- Dirigirse hasta el lugar de incendio, reunirse con BRIGADA 1 supervisar sus acciones.
- Reunirse con BRIGADA 2 y 3 para supervisar las acciones de combate al fuego.
- Verificar que se esté combatiendo y que no hagan falta más matafuegos, de ser así mandar a buscar otros matafuegos a los sectores que no estén afectados.
- Retirar los carros que no hayan tomado fuego para evitar la propagación del fuego hacia estos.
- Decidir la evacuación de ser necesario.

ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- En presencia del Jefe de la Brigada, colaborar con la búsqueda de matafuegos, y retiro de carros no afectados por el fuego.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

BRIGADA DE INCENDIO 2 y 3 deben:

- Tomar matafuegos y combatir el fuego (aquí no hay presencia de bocas de incendio).

BRIGADA DE INCENDIO 1 debe:

- Cortar el suministro de gas y energía eléctrica.
- Recorrer el sector y tomar aquellos matafuegos que no han sido utilizados y llevarlos hasta el lugar del incendio para que sean utilizados por el personal que “combate el fuego”.

INCENDIO EN SECTOR CELDAS

JEFE O ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- Ante el aviso de incendio hacer llamar al Cuerpo de Bomberos Voluntarios o Policial e informar lo sucedido.

Dirigirse hasta el lugar de incendio, reunirse con BRIGADA 1 supervisar sus acciones.

- Reunirse con BRIGADA 2 y 3 para supervisar las acciones de combate al fuego.
- Verificar que se esté combatiendo y que no hagan falta más matafuegos, de ser así mandar a buscar otros matafuegos a los sectores que no estén afectados.
- Retirar tarimas del sector externo de prelimpieza para evitar propagación del incendio, cerrar los portones de este sector y detener las cintas transportadoras y maquinaria de la planta de producción.
- Decidir la evacuación del personal del Sector Crudo y Blanch de ser necesario.

ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- En presencia del Jefe de la Brigada, colaborar con la búsqueda de matafuegos, y retiro de tarimas.

BRIGADA DE INCENDIO 2 deben:

- Colocar las mangueras de incendio en las bocas y abrirlas, ataque directo al fuego con las mangueras de incendio.


BRIGADA DE INCENDIO 3 deben:

- Tomar matafuegos y combatir el fuego.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

BRIGADA DE INCENDIO 1 debe:

- Cortar el suministro de gas y energía eléctrica.
- Recorrer el sector de Secado y tomar aquellos matafuegos que no han sido utilizados y llevarlos hasta el lugar del incendio para que sean utilizados por el personal que “combate el fuego”.

INCENDIO EN SECTOR DE PRODUCCION CRUDO O BLANCH

JEFE O ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- Ante el aviso de incendio hacer llamar al Cuerpo de Bomberos Voluntarios o Policial e informar lo sucedido.
- Dirigirse hasta el lugar de incendio, reunirse con BRIGADA 1 supervisar sus acciones.
- Reunirse con BRIGADA 2 y 3 para supervisar las acciones de combate al fuego.
- Verificar que se esté combatiendo y que no hagan falta más matafuegos, de ser así mandar a buscar otros matafuegos a los sectores que no estén afectados al incendio (celdas, laboratorio, oficinas, secado).
- Retirar tarimas y bolsones cercanos al incendio en la medida de lo posible para evitar propagación del fuego.
- Decidir la evacuación del personal del Sector Crudo y Blanch de ser necesario.

ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- En presencia del Jefe de la Brigada, colaborar con la búsqueda de matafuegos, y retiro de tarimas/bolsones.

BRIGADA DE INCENDIO 2 deben:

- Colocar las mangueras de incendio en las bocas y abrirlas, ataque directo al fuego con las mangueras de incendio.

BRIGADA DE INCENDIO 3 deben:

- Tomar matafuegos y combatir el fuego.


BRIGADA DE INCENDIO 1 debe:

- Cortar el suministro de gas y energía eléctrica.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022

- Recorrer el sector de Secado y tomar aquellos matafuegos que no han sido utilizados y llevarlos hasta el lugar del incendio para que sean utilizados por el personal que “combate el fuego”. En este caso esta tarea la coordinará con las mujeres de picoteo. Luego indicará a éstas que evacuen hacia el punto de encuentro y permanezcan allí.

INCENDIO EN SECTOR CHALA

JEFE O ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- Ante el aviso de incendio hacer llamar al Cuerpo de Bomberos Voluntarios o Policial e informar lo sucedido.
- Dirigirse hasta el lugar de incendio, reunirse con BRIGADA 2 y 3 para supervisar las acciones de combate al fuego.
- Verificar que se esté combatiendo y que no hagan falta más matafuegos, de ser así mandar a buscar.
- Retirar tarimas del sector externo de prelimpieza para evitar propagación del incendio, cerrar los portones de este sector y detener las cintas transportadoras y maquinaria de la planta de producción.
- Decidir la evacuación del personal del Sector Crudo y Blanch de ser necesario.

ENCARGADO DE BRIGADA DE INCENDIO debe:

- En presencia del Jefe de la Brigada, colaborar con la búsqueda de matafuegos, y retiro de tarimas.

BRIGADA DE INCENDIO 2 deben:

- Colocar las mangueras de incendio en las bocas y abrirlas, ataque directo al fuego con las mangueras de incendio.

BRIGADA DE INCENDIO 3 deben:

- Tomar matafuegos y combatir el fuego.


BRIGADA DE INCENDIO 1 debe:

- Cortar el suministro de gas y energía eléctrica.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria		Revisión 0
	PLAN DE CONTINGENCIA	PLC-001	Fecha 01/06/2022


- Recorrer el sector de Secado y tomar aquellos matafuegos que no han sido utilizados y llevarlos hasta el lugar del incendio para que sean utilizados por el personal que “combate el fuego”.

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			




Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

Anexo 4.2 – Auditorías internas

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Caídas de personas en altura	A 001	Fecha 01/06/2022

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Hay personas trabajando a MENOS DE 2 M DE ALTURA?		x		Se entenderá por trabajo con riesgo de caída a distinto nivel a aquellas tareas que involucren circular o trabajar a un nivel cuya diferencia de cota sea igual o mayor a DOS METROS (2 m.) con respecto del plano horizontal inferior más próximo.
2	Si la respuesta N°1 es NO ¿cuenta con las medidas de seguridad exigidas?				
3	¿Están los arneses, anclajes y sistemas de anti caída en buenas condiciones?				
4	¿Las instalaciones se encuentran en buen estado (Escaleras fijas o de mano, andamios, líneas de vida, etc)?				Son seguras (ancho acorde, cubre hombro, barandas, fijas, amuradas, todos los peldaños, trizaduras, uniones débiles, utilizadas por una sola persona)?
5	¿Los equipos e instalaciones son inspeccionados por el supervisor?				
6	¿Existen equipos de comunicación en el puesto de trabajo?				
7	¿Las plataformas de desplazamiento horizontal complimentan el Decreto 911/96?				Cubiertas sólidas que permitan transitar sobre ellas y, en su caso, que soporten el paso de vehículos. No constituirán un obstáculo para la circulación, debiendo sujetarse con dispositivos eficaces que impidan cualquier desplazamiento accidental. El espacio entre las barras de las cubiertas construidas en forma de reja no superará los CINCO CENTIMETROS (5 cm.).
8	¿Cuenta con barandas suficientemente estables y resistentes cumplimentando el Decreto 911/96?				Barandas de suficiente estabilidad y resistencia en todos los lados expuestos, cuando no sea posible el uso de cubiertas. Dichas barandas serán de UN METRO (1 m.) de altura, con travesaños intermedios y zócalos de QUINCE CENTIMETROS (15 cm.) de altura
9	¿Cuenta con identificación y señalización de todos los lugares que presenten riesgo de caída de personas?				

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Caídas de personas en altura	A 001	Fecha 01/06/2022

10	¿Existe condiciones climáticas adecuadas (sin lluvia, viento fuerte, nieve, escarcha, etc)?				
11	Pozos de noria: están identificados (carteles)? están tapados (lonas, tapas)? están bien iluminados? Poseen luz de emergencia ante el eventual corte de luz, para poder evacuar?				
12	Los colores a utilizar serán los establecidos en el Anexo IV. Art. 78 - Según la ley 19587 y su decreto reglamentario 351/79 en su capítulo 12.				
13	Al subir o al bajar los equipos, el personal debe siempre mantener contacto con las dos manos y un pie o con una mano y los dos pies (método tres puntos de apoyo). Es así?				
14	El personal no debe llevar nada en las manos al subir o bajar de las maquinarias. Las herramientas y otros objetos deben manipularse después de subir o bajar. Se cumple?				
15	Peldaños libres de obstáculos tales como cajas, herramientas, bolsos o similares?				
16	Elementos antideslizantes: La colocación de antideslizantes en los peldaños contribuye a disminuir la probabilidad de ocurrencia de accidentes. Están?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria


	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Caídas de personas que ocurren al mismo nivel.	A 003	Fecha 01/06/2022

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se encuentra demarcada la zona de circulación personal?				Se marcarán en forma bien visible los pasillos y circulaciones de tránsito, ya sea pintando todo el piso de los mismos o mediante dos anchas franjas de los colores indicados en el Anexo IV delimitando la superficie de circulación
2	¿La superficie se encuentra en buen estado, y uniforme?				
3	¿Los desniveles se corrigen con rampas de pendientes no mayores al 10%?				
4	¿Las aberturas en los suelos son demarcadas y protegidas?				
5	¿El ancho de los pasillos de circulación cumple con Decreto N° 351/79?				
6	¿El suelo se encuentra limpio, libre de sustancias resbalosas?				
7	¿Las zonas de paso se encuentran libres de obstáculos?				
8	¿Cumple con los niveles de iluminación requeridos?				Anexo IV - Decreto N° 351/79

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Caídas de objetos en curso de manutencción manual	A 005	Fecha 01/06/2022

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se utilizan objetos cuya manipulación NO conlleva riesgo de cortes, caída de objetos o sobreesfuerzos?				
2	¿Los objetos están limpios de sustancias resbaladizas?				
3	¿La forma y dimensiones de los objetos facilitan su manipulación?				
4	¿Hacen uso de sistemas sujeción auxiliares para transporte de objetos en altura?				
5	¿Utilizan los equipos de protección colectiva y de protección a terceros?				
6	¿Utilizan redes de protección de caída de objetos?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Pisadas sobre objetos	A 006	Fecha 01/06/22

		Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se encuentran en forma bien visible los pasillos y circulaciones de tránsito, ya sea pintando todo el piso de los mismos o mediante dos anchas franjas de colores indicados en el Anexo IV, delimitando la superficie de circulación?				
2	¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?				
3	¿Existe depósitos de residuos en los puestos de trabajo?				
4	¿Se cumple con los requisitos de iluminación establecidos por la legislación presente?				
5	¿Posee el personal los E.P.P adecuados?				
6	¿Están identificados los lugares donde van los diferentes utensilios de trabajo del sector? (herramientas que se utilizan en la labor, elementos de limpieza)				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		


	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Choque y golpe contra objetos	A 007	Fecha 01/06/22

		Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	Los pasillos por los que circulan personas deben medir 110 cm. como mínimo, salvo en aquellos pasillos entre máquinas donde la distancia mínima será de 150 cm. (Decreto Supremo N° 594, Artículo 8). ¿Lo miden?				
2	¿Pasos peatonales señalizados con pintura de color amarillo de alto tráfico?				
3	¿Las velocidades máximas de tránsito de los vehículos al interior de las instalaciones, no puede exceder los 15 km/ hora. Se cumple?				
4	¿Están señalizadas las partes de maquinaria salientes, en espacios estrechos, con bandas amarillas y negras para su fácil identificación?				
5	¿Los pisos cercanos a los puestos de trabajo, así como los pasillos de tránsito, se mantienen libres de todo obstáculo que impida un fácil y seguro desplazamiento de los trabajadores?				
6	¿La altura de las estructuras por la que circula el personal es la adecuada? En caso de ser bajas están señalizadas?				
7	¿Posee el personal los E.P.P adecuados?				
8	¿Se cumple con los requisitos de iluminación establecidos por la legislación presente?				
9	¿Existe orden y limpieza en los puestos de trabajo?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		


	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Atrapamiento por un objeto	A 008	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿El personal cuenta con la capacitación necesario para la manipulación de la maquinaria o herramienta?				
2	¿Las maquinarias se encuentran en buen estado y con todas sus protecciones?				
3	¿Las maquinarias cuentan con dispositivos de seguridad, que impida el acceso de las personas o parte de su cuerpo?				
4	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				
5	¿Las maquinarias cuentan con paradas de emergencia?				
6	¿Cumple con los niveles de iluminación requeridos?				Anexo IV - Decreto N° 351/79
7	¿Se Realiza el mantenimiento preventivo y correctivo de máquinas y herramientas por personal especializado?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	A 009	Fecha 01/06/22

Item	Condición de cumplimiento	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Existe rotación de tareas en los puestos de trabajo expuestos a riesgos ergonómicos?				
2	¿Se realiza el levantamiento manual de cargas siguiendo el método de levantamiento seguro de carga?				
3	¿Está organizado el entorno de trabajo de forma que se eviten planos de trabajo con desniveles? O en posiciones forzadas?				
4	¿Hay posibilidad de cambiar la forma de trabajo? Se puede trasladar el equipo a un banco de trabajo?				
5	¿Se utilizan herramientas que ayuden a solventar el esfuerzo? (carretillas, carritos, montacargas, izar)				
6	¿Se realizan controles de ingeniería a los puestos de trabajo?				
7	¿Se desarrolla un Programa de Ergonomía Integrado para los distintos puestos de trabajo?				
8	¿El personal cuenta con la capacitación necesaria para dicho riesgo?				
9	¿El personal realiza tareas en donde se hagan gestos en forma repetitiva?				
10	Se desarrolla un Programa de Ergonomía Integrado para los distintos puestos de trabajo?				

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Ergonómicos (Esfuerzos físicos excesivos, posiciones forzadas, gestos repetitivos)	A 009	Fecha 01/06/22

11	Los muebles (sillas, bancos, mesas) que se usan son adecuados?				
12	Los espacios de trabajo son adecuados?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Explosión	A 012	Fecha 01/06/22

		Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	Posee el personal los E.P.P adecuados? Están vigentes y en buenas condiciones?				
2	¿No existe derrame de combustible? Ya sea por daños en los vehículos o pérdidas por el cierre del tanque de gasolina.				
3	¿Se capacita al personal sobre el peligro de explosión que existe en el sector?				
4	¿Se evita cualquier fuente de ignición (fumar, soldar, cortar hierro, etc. Más que nada en presencia de suspensión de polvo)				
5	¿El sector esta ordenado y limpio?				
6	¿Todas las maquinas tienen descarga estática?				En caso de mantenimiento, realizar una solicitud de trabajo en caliente
7	¿Las aspiraciones se encuentran en buen estado de funcionamiento? Los conductos están limpios, libres de acumule de tierra?				
8	¿Se mantiene el tendido eléctrico en condiciones de conservación?				A fines de evitar chispazos en un sector con tanto polvo en suspensión.
9	Esta implementado y se realiza un programa de mantenimiento preventivo y correctivo de todas las maquinarias?				Con el fin de evitar roces entre ejes, poleas, rulemanes, o entre metales que produzcan chispas o calentamiento.
10	Están señalizadas todas aquellas áreas críticas de explosión.				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Ruidos	A 013	Fecha 01/06/22

		Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	Posee el personal los E.P.P adecuados? Están vigentes y en buenas condiciones?				
2	Se aíslan las fuentes emisoras de ruido con elementos tecnológicos y de ingeniería, que el proceso permita?				
3	Se cambian, mejoran o modifican las partes del proceso que generan ruidos, mediante el uso de soluciones tecnológicas acorde con la naturaleza del proceso?				
4	Se reducen o adecuan los tiempos de exposición al ruido según lo pautado por las tablas vigentes en la legislación?				
5	Se capacita al personal sobre los daños de la exposición al ruido, haciendo hincapié en las razones laborales y sociales de su prevención?				
6	Se mantienen adecuados registros de las mediciones de fuentes sonoras existentes o de equipos nuevos, mediante la medición y confección de mapas de ruido.				
7	Esta implementado y se realiza un programa de mantenimiento preventivo y correctivo de todas las fuentes generadoras de ruido?				
8	Están señalizadas todas aquellas áreas críticas de ruido. Como advertencia de la presencia de riesgo?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria



Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional

Revisión
0

Ruidos


A 013

Fecha
01/06/22

Todo tipo de tareas que se desarrollen en torno a equipos, sistemas o instalaciones que por la naturaleza del proceso generen niveles de ruidos superiores a los 85 decibeles (dB_A), en rangos de exposición de 8 horas o más. Además no se podrá realizar ningún tipo de tarea o actividad en ambientes donde los niveles de ruido superen los 140 dB_A -Cualquier tarea que supere los niveles de exposición que se establecen en la siguiente tabla del Dec. 295/03.

		Duración por día	Nivel de presión acústica – dB [°] A [°]
Tabla Decreto 295/97	Horas	24	80
		16	82
		8	85
		4	88
		2	91
		1	94
	Minutos	30	97
		15	100
		7,5	103

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Vibraciones	A 014	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se registran las mediciones en los puestos y/o lugares de trabajo?				
2	¿Se efectúan las correcciones en los puestos y/o lugares de trabajo? Aislado maquinaria, colocando tacos que amortigüen las mismas, etc.				
3	¿El puesto dispone de máquinas o herramientas que NO generan vibraciones?				
4	¿Se lleva a cabo un programa de mantenimiento preventivo de máquinas, herramientas e instalaciones.				
5	¿Se limita el tiempo de exposición de las personas expuestas a vibraciones cuando estas producen como mínimo molestias?				
6	¿Se evita la presencia prolongada en estos puestos de trabajo de personal con lesiones osteo-musculares, vasculares o neurológicas?				
7	¿Se han realizado mediciones de aceleración o desplazamiento de las vibraciones transmitidas a las personas que trabajan?				
8	¿Se sienten vibraciones en el puesto de trabajo?				
9	¿Hay ausencias por enfermedades profesionales asociadas al riesgo?				Mareos, Dolores de cabeza, Náuseas, dolores / debilitamiento muscular (fatiga)

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma			

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Exposición al calor (de la atmósfera o del ambiente de trabajo)	A 015	Fecha 01/06/22

N	Condición a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿En los lugares cerrados existe ventilación adecuada?				
2	¿Hay provisión de agua potable para hidratación, con libre acceso en el sector?				
3	¿La ropa es la adecuada para la labor?				Las prendas fabricadas con tejidos que absorben el agua y son permeables al aire y al vapor de agua facilitan la disipación del calor.
4	¿Se considera la edad, la anatomía, el estado de salud en general de las personas expuestas?				La obesidad o las enfermedades cardiovasculares contribuyen al riesgo y las personas con antecedentes de patologías previas inexplicadas o recurrentes asociadas al calor no deben ser asignadas a tareas que conlleven un gran estrés térmico
5	¿Existen mediciones de temperatura de los ambientes donde se trabaja con calor? (Blanch)				
6	¿En épocas de muchos calor, se reduce el esfuerzo físico? (evitar estrés por calor)				
7	¿Hay capacitación en cómo proceder ante un golpe de calor en un operario?				
8	¿Están calculados los ciclos obligatorios de trabajo y descanso?				La reducción de la temperatura interna a los mismos niveles que en reposo exige entre 30 y 40 minutos de descanso

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Contacto con sustancias u objetos calientes	A 017	Fecha 01/06/22

N	Condición a Cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Los EPP son los adecuados a la tarea?				
2	¿Los equipos están aislados correctamente?				
3	¿Se evita trabajar con la camisa arremangada o el torso descubierto cuando exista la posibilidad de contacto con fuentes de calor?				
4	¿Existen bancos de trabajos apropiados para manipular y trabajar cómodamente?				
5	¿Existen capacitación para trabajo en caliente? Como proceder ante posibles quemaduras?				
6	¿Se llevan registros de los trabajos en caliente?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Riesgo Eléctrico	A 020	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Las instalaciones y equipos eléctricos de los establecimientos, cumplen con las prescripciones necesarias para evitar riesgos a personas o cosas?				
2	¿Están todos los cableados adecuadamente contenidos? (cable canales, bandejas)				
3	¿Los conectores eléctricos se encuentran en buen estado?				
4	¿Las tareas de mantenimiento son realizadas por personal capacitado y autorizado por la empresa?				
5	¿Se efectúan registros de mantenimiento y procedimientos de mejoras?				
6	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				
7	¿Las maquinarias cuentan con puesta a tierra independiente?				
8	¿Poseen instalaciones para prevenir sobretensiones producidas por tensiones atmosféricas?				
9	¿Todos los factores de riesgos eléctricos están señalizados?				

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Riesgo Eléctrico	A 020	Fecha 01/06/22

10	¿Los cableados eléctricos de alimentación a maquinarias se encuentran en buen estado?				
11	¿Se implementan protecciones de sobrecarga eléctrica?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Inhalación e ingesta de polvos	A 026	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Los puestos de trabajos tienen suficiente ventilación para la eliminación de gases, polvos?				
2	¿Los productos utilizados en el proceso productivo están claramente identificados y cuentan con una hoja de seguridad?				
3	¿Los puestos de trabajos tienen algún sistema de extracción mecánica para la eliminación de polvos?				
4	¿Se hacen estudios periódicos para determinar las cantidades de concentrados en el puesto?				
5	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria


	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Contacto con agentes biológicos (absorción, inhalación) Bacterias, Hongos y Virus, Leptospirosis.	A 031	Fecha 01/06/22

N	Condición a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	Posee el personal los E.P.P adecuados?				
2	Se toman medidas de precaución en cuanto a higiene en la manipulación de la materia prima?				
3	Existen capacitaciones para el personal que está en contacto directo con este riesgo?				
4	Posee el personal libreta sanitaria?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Cortes por objetos	A 032	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se han establecido medidas para evitar contacto el corte por objeto?				
2	¿Se cumplen las medidas Higiénicas?				
3	¿ Se realiza una vigilancia de la salud de los trabajadores adecuada y específica?				
4	¿ Se ofrece al trabajador la vacunación o medidas de pre exposición eficaces?				
5	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				
6	Esta el personal capacitado acerca de los riesgos derivados de la manipulación de utensilios de corte?				
7	Se evita el trabajo cuando es posible con objetos punzantes, cortantes? (herramientas caseras como chapas afiladas, tumberitos, trinchetas, etc)				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Mordeduras y Picaduras	A 034/ 035	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se han establecido medidas para evitar contacto con animales e insectos?				
2	¿Se toman algunas medidas para la extinción de animales e insectos?				
3	¿ Se ofrece al trabajador la vacunación o medidas de pre exposición eficaces?				
4	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Atropellamiento por vehículo	A 036	Fecha 01/06/22

N	Condicion a Cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	Cuentan los vehículos con elementos de seguridad?				Art 134 Dec 351/79
2	Se evita el uso de vehículos con motor a explosión en lugares con peligro de incendio o bien cuentan con dispositivos de seguridad?				Art 134 Dec 351/79
3	Los conductores están capacitados? Posee el carnet habilitante?				Art 208 y 209 Dec 351/79
4	Están las calles de circulación debidamente señalizadas?				Art 136 Dec 351/79
5	Está limitada la velocidad de circulación?				
6	No se transporta personas extras al conductor? No se levanta personas con las uñas de los autoelevadores?				
7	Está restringido el acceso a la zona de carga y descarga de material a personal no autorizado?				
8	Los autoelevadores disponen de los elementos de seguridad con el fin de evitar posibles atrapamientos en caso de que vuelquen, como cinturón de seguridad. Esta la carga máxima a transportar.				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Choque de Vehículos	A 038	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿El vehículo dispone de elementos de señalización propio?				
2	¿Se realiza el mantenimiento periódico establecido por el fabricante?				
3	¿Los espejos y retrovisores son sufrientes y adecuados?				
4	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				
5	¿Son adecuadas las cabinas de los vehículos en caso de vuelco o choque?				
6	Están los vehículos equipados con luces, frenos, dispositivo de aviso acústico y lumínico,, matafuegos?				
7	Los conductores están capacitados? Posee el carnet habilitante?				Art 208 y 209 Dec 351/79
8	Están las calles de circulación debidamente señalizadas?				Art 136 Dec 351/79
9	Está limitada la velocidad de circulación?				
10	¿El personal es capacitado periódicamente para el manejo de vehículos?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		



Evaluación de riesgos y desarrollo de un sistema de seguridad laboral aplicado a una agroindustria



Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional

Revisión
0

Proyección de partículas

A 039

Fecha
01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Las herramientas y equipos a utilizar no poseen protectores en buenas condiciones?				
2	¿Se realiza el mantenimiento periódico de las herramientas y sus protecciones?				
3	¿Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Aplastamiento por objetos	A 040	Fecha 01/06/22

N°	Condiciones a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿ El personal está adiestrado en la manipulación correcta de objetos?				
2	¿ Los espacios previstos para almacenamiento tienen amplitud suficiente y están delimitados y señalizados?				
3	¿ Cuentan con los Elementos de Protección Personal (EPP) asignados de acuerdo al riesgo al que se encuentra expuesto el trabajador?				
4	¿ Se implementan las redes de contención al momento de trabajos en altura para no perjudicar a trabajadores que estén trabajando por debajo?				
5	¿ Se encuentra demarcado la circulación de cada sector y sobre él no se encuentra ningún equipo ni maquinaria que pueda generar riesgo alguno?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional		Revisión 0
	Desmoronamiento	A 041	Fecha 01/06/22

N	Condición a cumplir	Si	No	N/A	OBSERVACIONES
1	¿Se encuentran delimitadas y señalizadas las zonas previstas para el almacenamiento de mercaderías, mediante líneas en el piso de color amarillo.				
2	¿Se encuentran capacitados los trabajadores encargados del almacenamiento acerca de las pautas de trabajo seguro para almacenar mercancías?				
3	¿Se llevan a cabo mantenimientos periódicos de los sistemas de almacenaje?				
4	¿Las estibas posee algún sistema de contención que garantice su no desmoronamiento?				
5	Existe algún sistema de prevención para desmoronamiento en celda, cuando se acarrea con pala mecánica el maní a las boquillas?				

INCUMPLIMIENTO:

NIVEL DE DEFICIENCIA:

	Elaboró	Revisó	Aprobó
Nombre	Macario, Sabrina	Ramonda, Natalia	Vinuesa, Sebastián G.
Fecha	01/06/2022	01/06/2022	01/06/2022
Firma	Sabrina Macario - Natalia Ramonda		

