

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL



Universidad de El Salvador
Hacia la libertad por la cultura

**CURSO DE ESPECIALIZACIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD
OCUPACIONAL**

**DISEÑO DE UN PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE
RIESGOS OCUPACIONALES PARA PANIFICADORA ÚNICA UBICADA
EN SAN SALVADOR**

PRESENTADO POR:

ERIKA YESENIA GUTIÉRREZ RAMÍREZ
AMILCAR ALEJANDRO GUZMÁN DE PAZ
DANIELA TERESA MONTANO DÍAZ

PARA OPTAR AL TÍTULO DE:
INGENIERO(A) INDUSTRIAL

CIUDAD UNIVERSITARIA, ENERO 2026

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR

RECTOR:

MSC. JUAN ROSA QUINTANILLA QUINTANILLA

SECRETARIO GENERAL:

LIC. PEDRO ROSALÍO ESCOBAR CASTANEDA

FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA

DECANO:

ING. LUIS SALVADOR BARRERA MANCÍA

SECRETARIO:

ARQ. RAÚL ALEXANDER FABIÁN ORELLANA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

DIRECTORA:

MSC. JEANNETTE ELIZABETH SÁNCHEZ DE POCASANGRE

**UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

Trabajo de Graduación previo a la opción al Grado de:

INGENIERO(A) INDUSTRIAL

**CURSO DE ESPECIALIZACIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD
OCUPACIONAL**

**DISEÑO DE UN PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE
RIESGOS OCUPACIONALES PARA PANIFICADORA ÚNICA UBICADA
EN SAN SALVADOR**

Presentado por:

**ERIKA YESENIA GUTIÉRREZ RAMÍREZ
AMÍLCAR ALEJANDRO GUZMÁN DE PAZ
DANIELA TERESA MONTANO DÍAZ**

Trabajo de Graduación Aprobado por:

Docente Asesor:

ING. RAFAEL ARTURO RODRÍGUEZ CÓRDOVA

CIUDAD UNIVERSITARIA, ENERO 2026

Trabajo de Graduación Aprobado por:

Docente Asesor:

ING. RAFAEL ARTURO RODRÍGUEZ CÓRDOVA

Agradecimientos

Quiero expresar mi agradecimiento primeramente a Dios, que en su infinita misericordia me permite culminar mi carrera, por darme salud, fortaleza, sabiduría y perseverancia.

Agradezco de manera especial a mis padres, Amílcar Ubaldo Guzmán Aguilar y Lucía de Paz Callejas de Guzmán, por su apoyo incondicional, por sus oraciones y sus palabras de aliento, especialmente en los momentos más difíciles de mi carrera. Su amor y motivación fueron fundamentales para ayudarme a superar los obstáculos y alcanzar esta meta.

A mi querido Hermano Henry Guzmán (*Q.E.P.D*), un ser excepcional que dejó una huella imborrable en mi vida, este Título es un tributo a su memoria. A mi hermana Xinia Guzmán y a mi Sobrina Katherine, Gracias por su apoyo y siempre darme palabras de motivación.

A mi equipo de trabajo, Daniela y Erika, su compromiso y colaboración hicieron posible que llegáramos juntos hasta el final de este trabajo de grado.

A nuestro Docente Asesor, Ing. Rafael Rodríguez, por compartir su conocimiento y brindarnos su valiosa orientación a lo largo de este proceso. A Panificadora única por abrirnos las puertas de la empresa y darnos el tiempo necesario para llevar a cabo este proyecto de manera exitosa.

También agradezco profundamente a todas las personas que forman parte de mi vida y que han tenido un impacto positivo en mí, ayudándome a alcanzar este importante sueño y meta. Este logro no habría sido posible sin su cariño, apoyo, consejos y todo lo que me han brindado a lo largo de este camino.

Amilcar Guzmán

Agradecimientos

Quiero expresar mis más profundos agradecimientos a quienes han sido un apoyo fundamental en mi vida y a lo largo de la carrera, especial mente en esta última etapa de la misma.

Primero, a mis padres, Manuel Montano y Estela Díaz de Montano quienes han sido mi pilar más sólido. Su amor incondicional, apoyo constante y sacrificios han hecho posible que yo pudiera alcanzar este logro.

A mi hermana Mioye Montano y mi sobrino Fernando Urbina, quienes me han brindado amor, alegría y apoyo incondicional. Su presencia ha sido una fuente constante de motivación. Gracias por estar ahí en los momentos más importantes y por llenar mi vida de luz.

A mi tía, Lastenia Díaz de Escalante que para mí es como una segunda madre. Tus consejos, cariño y respaldo han sido esenciales en cada paso que he dado.

A Rafael Guillen y Vanessa Meléndez, quienes han estado a mi lado en los momentos más difíciles y han compartido las alegrías y los retos de este camino. Su amistad y compañía me han recordado que nunca estoy sola.

A Elena Velásquez, cuyo apoyo y compañía han sido un refugio constante. Tu presencia ha sido una fuente de motivación y apoyo, y por eso, te estoy eternamente agradecida.

A mis compañeros de equipo Amilcar de Paz y Erika Gutiérrez, cuyo trabajo conjunto y dedicación hicieron de este proyecto una realidad.

A mi docente asesor, por su guía, paciencia y valiosos consejos. Sus conocimientos y orientación fueron fundamentales para la culminación exitosa de este trabajo.

A todos ustedes, que han formado parte de mi vida y de este viaje académico, les dedico este logro con todo mi corazón.

Daniela Montano

Agradecimientos

Quiero agradecer a Dios por permitirme culminar esta etapa de preparación, de crecimiento personal y profesional. No fue fácil y no me alcanzan las palabras para agradecer a todos los que me apoyaron y de alguna manera aportaron su granito de arena para este logro.

Agradezco principalmente a mi madre Yaneth Ramirez, quien me formo y educó para poder ser una persona que aporte a la sociedad, ella es mi inspiración porque con todo su amor, esfuerzo y con muchas dificultades luchó para que pudiéramos salir adelante.

Debo agradecer a mi hermana Kely Ramirez también porque es pieza fundamental en mi formación ya que ha estado a mi lado brindándome su apoyo día con día; me motivó y me impulsaba a ser mejor cada día.

A mis amigos de universidad en especial a David V.E. quien siempre se preocupó por mí, ha estado conmigo en las buenas y malas apoyándome en todo lo que se puede; así como el resto de mis amigos (Sergio R. Erick V. Jacqueline P. Edwin V. Alejandro M.) a quienes les guardo mucho aprecio, por ello siempre agradeceré a la universidad por haberme permitido conocer a tan maravillosas personas.

A mis amigos externos Jessica R. por su amistad, por creer en mí y su apoyo incondicional.

A mi equipo de trabajo que por azares del destino terminamos formando este grupo (Alejandro G y Daniela M) gracias por su compromiso y dedicación para poder culminar este trabajo de grado.

Finalmente agradezco a la vida y a mi persona por ser una mujer luchadora, que no se da por vencida rápido, por esa persistencia que tuve en el transcurso de la carrera y de esta forma he logrado llegar hasta este punto y poder decir orgullosamente soy Ingeniero Industrial.

¡Infinitamente gracias a todos los que mencioné y a todos los que indirectamente me han aportado, sé que hay muchos más y no me alcanzan las palabras para decir GRACIAS!

Erika Gutiérrez

ÍNDICE

INTRODUCCIÓN.....	1
OBJETIVOS.....	3
ALCANCES Y LIMITACIONES.....	4
IMPORTANCIA	4
CAPITULO I: MARCO REFERENCIAL DEL ESTUDIO	6
1.1. Marco teórico	6
1.1.1. Sector Panificador en El Salvador	6
1.1.2. Evolución de la seguridad y salud ocupacional y su situación actual en El Salvador.....	7
1.1.3. Seguridad y salud ocupacional desde la perspectiva mundial.....	9
1.1.4. Riesgos para la Salud en la Industria Panificadora.....	9
1.1.5. Buenas prácticas de Manufactura	11
1.2. Marco conceptual.....	13
1.3. Marco legal	21
1.4. Objeto de estudio	23
1.4.1 Generalidades de la empresa	23
1.4.2 Reseña histórica de la organización.....	25
1.4.3 Información sobre el proceso de Producción	28
1.4.4 Caracterización de los puestos de trabajo.....	31
1.4.5 Áreas de la empresa.....	49
1.4.6 Caracterización de la materia prima	53
1.4.7 Caracterización de químicos.....	55
1.4.8 Caracterización de la maquinaria y herramientas.....	61
1.4.9 Caracterización de la infraestructura	69

CAPITULO II: DIAGNÓSTICO	73
2.1 Metodología general de la investigación	73
2.2 Evaluación general del marco legal	79
2.3 Identificación de peligros y evaluación de riesgos	105
2.4 Definición y diseño de las herramientas de recolección de datos.....	106
2.5 Recolección de datos y tabulación.....	107
2.5.1 Evaluación de iluminación	107
2.5.2 Evaluación de ruido	110
2.5.3 Evaluación de estrés térmico	113
2.5.4 Evaluación de ventilación.....	115
2.5.5 Riesgo Ergonómicos y Manejo Manual de Cargas	119
2.5.6 Evaluación Ergonómica.....	120
2.5.7 Evaluación de factores de riesgo psicosociales del trabajo	138
2.6 Identificación de riesgos y Evaluación de Riesgos.....	146
2.6.1 Metodología para elaboración de matriz de riesgo.....	152
2.6.2 Matriz de riesgo	158
2.6.3 Priorización de Riesgos	167
2.6.4 Mapa riesgos y mapa de evacuación	171
2.7 Planteamiento del problema.....	178
2.7.1 Síntesis del Diagnóstico	178
2.7.2 Formulación del Problema.....	180
2.7.3 Determinación de problemática general.	183
2.8 Requerimientos para la solución.....	186
2.9 Conceptualización del diseño.	189

CAPITULO III: DISEÑO DEL PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES	190
3.1 Relación entre el diagnóstico y el diseño.....	193
3.2 Organización del diseño del programa de gestión de riesgos ocupacionales	200
3.3 Programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales	202
Elemento 1: Mecanismos de evaluación periódica del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales	205
Elemento 2: Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales, determinando los puestos de trabajo que representan riesgos para la salud de los trabajadores y trabajadoras, actuando en su eliminación y adaptación de las condiciones de trabajo, debiendo hacer especial énfasis en la protección de la salud reproductiva, principalmente durante el embarazo, el postparto y la lactancia.	252
Elemento 3: Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.....	409
Elemento 4: Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación	427
Elemento 5: Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales d la empresa, que le puedan afectar.....	516
Elemento 6: Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo.....	537
Elemento 7: Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	568
Elemento 8: Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. En dicha planificación deberá tomarse en cuenta las condiciones, roles tradicionales de hombres y mujeres y responsabilidades familiares con el objetiv de	

garantizar la participación equitativa de trabajadores y trabajadoras en dichos comités, debiendo adoptar las medidas apropiadas para el logro de este fin.....	603
Elemento 9: Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.....	646
Elemento 10: Formulación de programas preventivos, y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres, acoso sexual y demás riesgos psicosociales.....	685
CAPITULO IV: EVALUACIÓN DEL DISEÑO DEL PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES	741
4.1 Verificación de la solución para determinar en qué medida el diseño cumple con lo establecido por la ley general de prevención de riesgos en los lugares de trabajo.....	741
4.2 Evaluación económica	744
4.2.1 Costos de inversión.....	745
4.2.2 Costos de operación.....	752
4.2.3 Costos de implementación.....	757
4.2.4 Financiamiento del proyecto	762
4.2.5 Beneficio económicos del programa	763
4.3 Evaluación económica	766
4.3.1. Tasa mínima aceptable de Rendimiento (TMAR).....	766
4.3.2. Beneficio costo (B/C)	767
4.3.3. Valor presente neto	768
4.3.4. Análisis de la evaluación económica.....	768
4.4 Evaluación social	769
4.4.1 Beneficiarios directos	769
4.4.2 Beneficiarios indirectos	770
4.4.3 Beneficios adicionales	772

CAPITULO V: PLANIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES	774
5.1 Plan de implementación del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales.....	774
5.2 Metodología	774
5.3 Estructura del plan de implantación.....	775
5.3.1 Diccionario EDT.....	775
5.3.2 Organización del plan de implementación	785
5.4 Tiempos y costos por actividad para la implementación del programa.....	787
5.5 Estimación de los costos de la Actividad.....	790
5.6 Diagrama de red para Implementación PGPRO	797
5.7 Diagrama de Gantt Implementación	798
5.7. Manual de Organización para la Implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales	799
5.8 Manual de Procedimientos para la Implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales	805
5.9. Manual de Funciones para la Implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales	816
CONCLUSIONES.....	825
RECOMENDACIONES	827
BIBLIOGRAFIA	829
APENDICE 1	832
ANEXOS	836

Índice de tablas

Tabla 1 Clasificación CLAESS	28
Tabla 2 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Bodeguero.....	31
Tabla 3 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Hornero	32
Tabla 4 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Repostero	34
Tabla 5 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Panificador	35
Tabla 6 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Cocinero.....	37
Tabla 7 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Ayudante de Cocina.....	39
Tabla 8 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Empacador	41
Tabla 9 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Atencion al cliente	42
Tabla 10 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Cajera	44
Tabla 11 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Motorista.....	45
Tabla 12 Ficha de Datos Generales del Puesto de TrabajoRecepcionista	47
Tabla 13 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Mecánico.....	48
Tabla 14 Áreas de la empresa.....	49
Tabla 15 Caracterización de la materia prima	53
Tabla 16 Caracterización de Químicos.....	55
Tabla 17 Descripción de las áreas de la planta física	58
Tabla 18 Personal con capacidades especiales	59
Tabla 19 Caracterización de la maquinaria	61
Tabla 20 Caracterización de las herramientas	68
Tabla 21 Tipos de techo.....	69
Tabla 22 Tipos de suelo.....	71
Tabla 23 Tipos de paredes	72
Tabla 24 Cumplimiento de acuerdo con Check List	92
Tabla 25 Calculo Monetario por incumplimientos.....	96
Tabla 26 Herramientas de recolección de datos	106
Tabla 27 Resultados de la evaluación de iluminación.....	108
Tabla 28 Resultados de las mediciones de ruido.....	111
Tabla 29 Índices de Clasificación de la temperatura.....	113
Tabla 30 Valores de medición de temperatura	114

Tabla 31 Lista de verificación para la evaluación del diseño del puesto de trabajo y sus condiciones ergonómicas.....	120
Tabla 32 Ficha ergonómica para la identificación de riesgos asociados a posturas y movimientos en el puesto de trabajo.	121
Tabla 33 Justificación de selección de técnicas de evaluación ergonómicas	125
Tabla 34 Lesiones musculoesqueléticas más frecuentes y sus grupos de riesgo en el área de panadería/pastelería.	126
Tabla 35 puntuación General Grupo B Panificadora Área Repostería y Pan Dulce	131
Tabla 36 Puntuaciones Adicionales Grupo A Panificadora Área repostería y Pan dulce ..	131
Tabla 37 Puntuaciones Adicionales Grupo B Panificadora Área repostería y Pan dulce ..	132
Tabla 38 puntuación final Puesto de Trabajo Panificadora Área Repostería y Pan dulce .	132
Tabla 39 Puntos Adicionales para Panificadora en Área Repostería y Pan dulce.....	133
Tabla 40 Nivel de Actuación Resultado Final Panificadora Área repostería y Pan Dulce	133
Tabla 41 Resumen Aplicación Método REBA a puestos de Trabajo Panificadora Única.	134
Tabla 42 Dimensiones que intervienen en los factores de CoPsoQ-istas21.....	139
Tabla 43 Datos generales del Personal Encuestado	140
Tabla 44 Parámetros de Puntuación para Dimensiones Psicosocial Cuestionario	143
Tabla 45 Interpretación de Niveles según Puntuaciones en el Cuestionario CoPsoQ-Istas21	144
Tabla 46. Ficha técnica de Método Simple	146
Tabla 47 Factores de riesgo	150
Tabla 48 Categorización de la probabilidad del riesgo	152
Tabla 49 Categorización de la severidad del riesgo	153
Tabla 50 Valoración del riesgo.....	154
Tabla 51 Acción y temporización de riesgos.....	155
Tabla 52 Priorización del Riesgo	167
Tabla 53 Señalética.....	171
Tabla 54 Análisis de la problemática	183
Tabla 55 Requerimientos para la Solución.....	187
Tabla 56 Problemáticas Detectadas Panificadora Única	195
Tabla 57 Requerimientos del diseño de la Solución.....	197

Tabla 58 Lista de verificación de la solución	741
Tabla 59 Porcentaje de cumplimiento del diseño	744
Tabla 60 Costos de diseño	745
Tabla 61 Costos de capacitación	746
Tabla 62 Costo de tiempo de empleados en capacitaciones	747
Tabla 63 Señales de obligacion	748
Tabla 64 Señales de advertencia.....	749
Tabla 65 Acciones correctivas en iluminación detalle de materiales y luminarias LED por área, desglose de cantidades, precios unitarios y total general.....	750
Tabla 66 Acciones correctivas en señalizacion de areas	751
Tabla 67 Acciones correctivas en ergonomia.....	752
Tabla 68 Costos de recarga de Extintores	753
Tabla 69 Costos de Equipo de Protección Personal	753
Tabla 70 Costos del botiquín de emergencias	754
Tabla 71 Costos de equipos necesarios para lidiar con emergencias	755
Tabla 72 Costo del tiempo usado en reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional	756
Tabla 73 Costos del programa de difusión y promoción de las actividades preventivas ...	756
Tabla 74 Costos de programas preventivos y de sensibilización sobre la violencia hacia la mujer, acoso sexual y demás riesgos psicosociales.....	757
Tabla 75 Costos totales del proyecto para el primer año.....	757
Tabla 76 Costos del proyecto año 2.....	758
Tabla 77 Costos del proyecto año 3.....	759
Tabla 78 Costos del proyecto año 4.....	760
Tabla 79 Costos del proyecto año 5.....	761
Tabla 80 Resumen de costos	762
Tabla 81 Ahorro en multas	764
Tabla 82 Incapacidades	765
Tabla 83 Ahorro en incapacidades	766
Tabla 84 Ahorros totales.....	766
Tabla 85 Accidentes reportados 2018-2020	773

Tabla 86 Presentación y aprobación de PGPRO	776
Tabla 87 Asignación de recursos.....	777
Tabla 88 Compras y equipamiento.....	778
Tabla 89 Adquisición de recursos	780
Tabla 90 Capacitaciones y charlas.....	781
Tabla 91 Gestión de exámenes médicos.....	782
Tabla 92 Revisión y seguimiento	783
Tabla 93 Retroalimentación y correcciones	784
Tabla 94 Equipo de implementación	785
Tabla 95 Tiempo estimado de actividades	787
Tabla 96 Mano de Obra Implementación Proyecto.....	791
Tabla 97 Costo Materiales Proyecto.....	791
Tabla 98 Gastos Operativos y Administrativos Proyecto.....	791
Tabla 99 Resumen Actividades, costo, duración, Precedencia	792

Índice de ilustraciones

Ilustración 1 Número de accidentes laborales registrados por el MTPS año 2015 a 2019	8
Ilustración 2 Estructura General de la Ley de Prevención de Riesgos.....	22
Ilustración 3 Logo de Panificadora Única	24
Ilustración 4 Ubicación de Panificadora Única	24
Ilustración 5 Estructura organizativa Panificadora Única	27
Ilustración 6 Diagrama de flujo de procesos	30
Ilustración 7 Representación de las áreas en la empresa	57
Ilustración 8 Identificación de Diagnóstico a Desarrollar	74
Ilustración 9 Metodología de Diagnostico.....	76
Ilustración 10 Fuentes de información primarias y secundarias utilizadas en el estudio	79
Ilustración 11 Nivel de cumplimiento de los requisitos legales y normativos según evaluación interna del programa de gestión.....	93
Ilustración 12 Metodología de Identificación y Valorización de los Riesgos.....	106
Ilustración 13 Metodología de la evaluación de la iluminación.....	108

Ilustración 14 Metodología de la medición de ruido.....	111
Ilustración 15 Dimensiones de área de producción.....	116
Ilustración 16 Ventilador Industrial.....	118
Ilustración 17 Sistema de ventilación.....	119
Ilustración 18 Manifestación de dolores en partes del cuerpo, por efecto de posturas forzadas y movimientos repetitivos Trabajo en Planta con manipulación de cargas.....	124
Ilustración 19 Manifestación de dolores en partes del cuerpo, por efecto de posturas y movimientos repetitivos trabajo en planta sin manipulación de carga.....	124
Ilustración 20 METODOLOGIA DEL METODO REBA.....	128
Ilustración 21 Análisis Grupo A Método REBA Panificadora área Pan dulce y Repostería.....	129
Ilustración 22 Análisis Grupo B Método REBA Panificadora área Pan dulce y repostería.....	130
Ilustración 23 Puntuación General Grupo A Panificadora área Repostería y Pan Dulce...	130
Ilustración 24 Gráfico de Nivel de Riesgo Obtenido por el Método REBA.....	138
Ilustración 25 Metodologia evaluación de factores de riesgo psicosociales.....	142
Ilustración 26 Semáforo de Riesgo Psicosocial de Panificadora Única.....	144
Ilustración 27 Comparación de Resultados de las 6 Dimensiones Evaluadas.....	146
Ilustración 28 Mapa de riesgos.....	176
Ilustración 29 Mapa de evacuacion.....	177
Ilustración 30 Diagrama de ISHIKAWA.....	182
Ilustración 31 Conceptualización del Diseño para el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Panificadora Única.....	190
Ilustración 32 Metodología del diseño del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales.....	191
Ilustración 33 Relación Diseño y Problemática.....	199
Ilustración 34 Contenido del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales.....	200
Ilustración 35. Metodología de Implementación.....	774
Ilustración 36 EDT Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Panificadora Única.....	775
Ilustración 37. Entregables de EDT.....	776

Ilustración 38. Organigrama de implementación	786
Ilustración 39 Diagrama de red para Implementación PGPRO.....	797
Ilustración 40 Diagrama de Gantt Implementación.....	798

INTRODUCCIÓN

La industria panificadora es un sector fundamental para la economía de El Salvador, ya que produce bienes de consumo esenciales para la población. Sin embargo, los trabajadores en este sector están expuestos a diversos riesgos ocupacionales que pueden comprometer su salud y seguridad. Estos riesgos incluyen accidentes laborales derivados del uso de maquinaria, exposición a productos químicos, problemas ergonómicos por el manejo de cargas o posturas inadecuadas, riesgos psicosociales relacionados con el estrés laboral, así como condiciones ambientales adversas como el estrés térmico y la mala ventilación.

El desconocimiento de estos peligros o la falta de medidas preventivas adecuadas puede resultar en enfermedades profesionales, accidentes graves e incluso fatalidades, lo cual afecta tanto a la salud de los empleados como a la productividad y sostenibilidad de la empresa. Es crucial que las panificadoras cuenten con programas eficaces de gestión de riesgos para mitigar estos peligros y proteger el bienestar de sus trabajadores.

Este estudio tiene como objetivo diseñar un Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales (PGPRO) para la empresa Panificadora Única situada en San Salvador. Este programa tiene como objetivo cumplir con la legislación nacional sobre Seguridad y Salud Ocupacional y asegurar la integridad de los empleados.

El proyecto actual se organiza en cinco capítulos, donde se lleva a cabo un diagnóstico, así como el diseño y la planificación para implementar un programa de gestión de riesgos ocupacionales en la empresa Panificadora Única, situada en San Salvador.

En el primer capítulo, titulado: Marco Referencial del Estudio, se ofrece información contextual sobre el tema del proyecto. Este capítulo incluye El marco teórico que explora los diferentes elementos involucrados en la industria panificadora y su relación con la seguridad en el trabajo., el marco conceptual, que detalla los términos relevantes; el marco legal, que establece la normativa aplicable al programa y las entidades responsables de su regulación. A continuación, se abordan los antecedentes generales de Panificadora Única, proporcionando información detallada sobre la entidad, incluyendo su historia, productos y clasificación, así como la distribución de sus instalaciones y una descripción del proceso productivo y sus componentes.

El segundo capítulo se centra en el diagnóstico de la situación actual de Panificadora, comienza con una evaluación del marco legal para determinar el cumplimiento de las normativas de seguridad y salud ocupacional. Luego, se identifican los peligros y se evalúan los riesgos asociados a diversas condiciones de trabajo, como iluminación, ruido, estrés térmico, ventilación, ergonomía y riesgos psicosociales. Para ello, se diseñan herramientas de recolección de datos, seguidas de la tabulación de la información obtenida para facilitar su análisis. Se utiliza la matriz de riesgo que permite identificar, evaluar y priorizar los riesgos presentes en el entorno laboral, complementada con mapas de riesgos y evacuación. A partir del análisis de las condiciones actuales, se establece la problemática que se busca resolver.

El tercer capítulo consiste en el diseño del programa, donde se crean las herramientas necesarias para cada uno de los elementos del mismo, basándose en la información recopilada durante el diagnóstico y cumpliendo con los requisitos establecidos en el decreto 86 del reglamento sobre gestión de prevención de riesgos en los lugares de trabajo.

El cuarto capítulo presenta las evaluaciones del proyecto, que incluyen una evaluación económica que permitirá a Panificadora Única conocer los costos asociados con la implementación del programa y los beneficios esperados. También se realiza una evaluación social que identifica a los beneficiarios directos e indirectos del proyecto.

Finalmente, el último capítulo trata sobre la administración de la implementación del proyecto, estableciendo la estructura de desglose, un diccionario de términos, la red del proyecto y la organización responsable de su ejecución. Estos elementos servirán como guía para asegurar una implementación eficiente del programa en la empresa.

OBJETIVOS

Objetivo general

Diseñar un programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales para Panificadora La Única, ubicada en San Salvador, que permita identificar, evaluar y mitigar los riesgos laborales a los que se expone el personal mediante la aplicación de técnicas de ingeniería industria, cumpliendo con las legislaciones nacionales vigente y promoviendo así una cultura de prevención para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores, mejorando las condiciones laborales en la empresa.

Objetivos específicos

- Identificar los riesgos laborales presentes en Panificadora La Única, mediante la recopilación de datos sobre procesos operativos, para el correcto diseño del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales.
- Evaluar la magnitud y probabilidad de los riesgos laborales identificados, con el fin de priorizar intervenciones y crear una matriz de riesgos que sirva como base para las medidas preventivas.
- Diseñar un programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales que integre medidas correctivas y preventivas, garantizando la seguridad y salud de los trabajadores de Panificadora La Única, en cumplimiento con la legislación salvadoreña y fomentando una cultura de prevención para optimizar las condiciones de trabajo.
- Analizar el cumplimiento normativo y los recursos necesarios para la implementación del programa, incluyendo aspectos financieros y de capacitación, a fin de asegurar su viabilidad y alineación con las regulaciones vigentes en El Salvador.
- Definir las tareas, cronograma y responsables para la implementación del programa, proporcionando una guía detallada y secuencial que facilite su ejecución en Panificadora Única, con mecanismos de monitoreo para medir su efectividad y ajustes continuos a lo largo del tiempo.

ALCANCES Y LIMITACIONES

Alcances

- El presente trabajo sobre seguridad y salud ocupacional desarrollado en la empresa Panificadora Única, sucursal de colonia Layco por lo cual los resultados obtenidos y las propuestas de solución brindadas podrán ser aplicadas exclusivamente a dicha empresa debido a sus condiciones específicas.
- El diagnóstico y propuesta de solución se desarrolla para un periodo de 9 meses, partiendo del mes de febrero y finalizando en el mes de octubre del año 2024.
- El programa estará desarrollado para dar cumplimiento a las disposiciones exigibles por la legislación en materia de seguridad y salud ocupacional.
- El estudio aplicativo abarca la etapa de diagnóstico y diseño de las propuestas, mientras que la parte de implementación de las propuestas queda a discreción de la alta gerencia y del CSSO vigente.

Limitaciones

- En caso de cambios en la estructura organizativa o en los procesos de producción ya sea en métodos o incorporación de nueva maquinaria será necesario una actualización de la propuesta enfocada a los nuevos riesgos que puedan existir.
- La falta de una base de datos sobre incidentes de salud y seguridad en la panificadora podría limitar el análisis de tendencias a largo plazo o dificultar la comparación con otras panificadoras del sector.
- La limitación de visitas a la empresa y el poco tiempo que se permite permanecer dentro de las áreas de trabajo, genera dificultad para la realización del trabajo en estudio.

IMPORTANCIA

La gestión de la seguridad y salud ocupacional (SSO) es fundamental para proteger la integridad física y mental de los trabajadores, mejorar las condiciones laborales, y garantizar el cumplimiento de las normativas vigentes. Este proyecto, centrado en Panificadora Única, no solo busca identificar y evaluar los riesgos laborales presentes, sino también diseñar un

programa de prevención que promueva un ambiente de trabajo seguro y saludable. Las razones para la importancia del trabajo son:

- **Protección de los Trabajadores:**
La Organización Internacional del Trabajo (OIT) estima que cada año se producen aproximadamente 2.78 millones de muertes relacionadas con el trabajo y 374 millones de lesiones y enfermedades no mortales. Implementar un programa de gestión de riesgos puede reducir significativamente estas cifras.
- **Cumplimiento Legal y Normativo:**
Las normativas nacionales e internacionales exigen a las empresas cumplir con ciertas obligaciones en materia de seguridad y salud ocupacional. El incumplimiento puede resultar en sanciones, multas, y daños a la reputación de la empresa.
- **Mejora de la Productividad:**
Estudios han demostrado que un entorno de trabajo seguro y saludable incrementa la moral de los empleados y su productividad. La Agencia Europea para la Seguridad y la Salud en el Trabajo (EU-OSHA) reporta que cada euro invertido en SSO genera un retorno de 2.2 euros en beneficios económicos.
- **Reducción de Costos:**
Los accidentes laborales y enfermedades profesionales generan costos directos (gastos médicos y compensaciones) e indirectos (pérdida de productividad, formación de reemplazos, y daños a la maquinaria). Un programa de prevención efectivo ayuda a minimizar estos costos.
- **Fomento de una Cultura de Seguridad:**
Promover una cultura de seguridad dentro de la empresa no solo protege a los trabajadores, sino que también mejora la imagen corporativa y puede ser un factor diferenciador en el mercado, atrayendo tanto a clientes como a talentos.

Datos e Indicadores Relevantes:

- **Tasa de Accidentes en la Industria Alimentaria:** Según el Instituto Nacional de Seguridad y Salud Ocupacional (NIOSH), la industria alimentaria reporta una tasa de incidencia de lesiones y enfermedades laborales de 4.3 casos por cada 100

trabajadores. Implementar este programa en Panificadora Única ayudará a reducir esta tasa.

- **Costos Asociados a Accidentes Laborales:** Un estudio de la OIT indica que el costo de los accidentes laborales representa aproximadamente el 4% del Producto Interno Bruto (PIB) mundial. Reducir los accidentes en Panificadora Única contribuirá a una disminución de estos costos a nivel empresarial y sectorial.

Beneficios Anticipados:

- **Mejora en la Satisfacción y Retención del Personal:** Un entorno laboral seguro y saludable es clave para la satisfacción de los empleados. La mejora de las condiciones laborales reducirá la rotación del personal y los costos asociados a la contratación y formación de nuevos empleados.
- **Aumento de la Eficiencia Operativa:** La identificación y mitigación de riesgos laborales no solo previene accidentes, sino que también optimiza los procesos de trabajo, mejorando la eficiencia y la calidad del producto final.

Responsabilidad Social Corporativa:

- Panificadora Única, al implementar este programa de gestión de prevención de riesgos, demuestra su compromiso con la responsabilidad social corporativa, lo que puede mejorar su reputación y fortalecer sus relaciones con la comunidad y otras partes interesadas.

CAPITULO I: MARCO REFERENCIAL DEL ESTUDIO

1.1. Marco teórico

1.1.1. Sector Panificador en El Salvador

Las Industria Panificadora en El Salvador, en su mayoría constituida por pequeñas y medianas empresas (PYMES), representan una parte vital de la economía, desempeñando un rol esencial en el sector alimentario. Estas empresas contribuyen significativamente al empleo tanto directo como indirecto en el país. Al ofrecer una variedad de productos horneados, desde panes básicos hasta pasteles, galletas y pan dulce al menudeo. Es importante destacar el papel relevante que juega el pan dulce en las exportaciones

salvadoreñas, ya que constituye una parte significativa de los productos nostálgicos enviados al mercado internacional, junto con otros alimentos tradicionales como los tamales y el queso. En cuanto al pan dulce, las exportaciones superaron los \$39.84 millones entre 2017 y 2019 (Banco Central de Reserva, 2019). Sin embargo, las panificadoras, enfrentan desafíos económicos debido a la competencia en el mercado, la fluctuación de los precios de las materias primas y los costos operativos: Productos clave como la levadura han incrementado su costo en un 17.5% en lo que va de 2023, pasando de \$40 a \$47 la caja. Otros insumos como la sal y el azúcar también han tenido aumentos significativos. (Mesa Nacional de Panificadores de El Salvador [MENAPAES] & Ministerio de Economía [MINEC], 2023).

A pesar de estos desafíos, las panificadoras continúan siendo pilares importantes en la economía salvadoreña, adaptándose constantemente para satisfacer las demandas del mercado y cumplir con las normativas vigentes.

Las panificadoras deben cumplir con obligaciones en seguridad y salud ocupacional, el cumplimiento de estas obligaciones puede tener un impacto en los costos de producción y, por lo tanto, en la competitividad de las panificadoras en el mercado.

1.1.2. Evolución de la seguridad y salud ocupacional y su situación actual en El Salvador

La evolución de la seguridad y salud ocupacional en El Salvador ha experimentado varios hitos a lo largo del tiempo, reflejando cambios legislativos y enfoques en la prevención de riesgos laborales. Desde la década de 1950, se han introducido leyes y regulaciones para proteger la salud y seguridad en el trabajo en El Salvador. Estas medidas iniciales sentaron las bases para abordar los riesgos laborales y proteger a los trabajadores de accidentes y enfermedades ocupacionales.

En décadas posteriores, se crearon instituciones dedicadas a la salud ocupacional, como el Ministerio de Trabajo y Previsión Social, el Departamento Nacional del Trabajo y la Secretaría de Estado encargada del Despacho de Trabajo. Se establecieron juntas de conciliación y se promulgaron leyes detalladas sobre seguridad e higiene en el trabajo.

En 2010, se aprobó la Ley General de Prevención de Riesgos en Lugares de Trabajo (Decreto Legislativo No. 818), un hito importante en la protección de los trabajadores y la prevención de riesgos laborales en El Salvador. Además, el país ha ratificado convenios internacionales

relacionados con la seguridad y salud en el trabajo, demostrando su compromiso con los estándares internacionales en esta área.

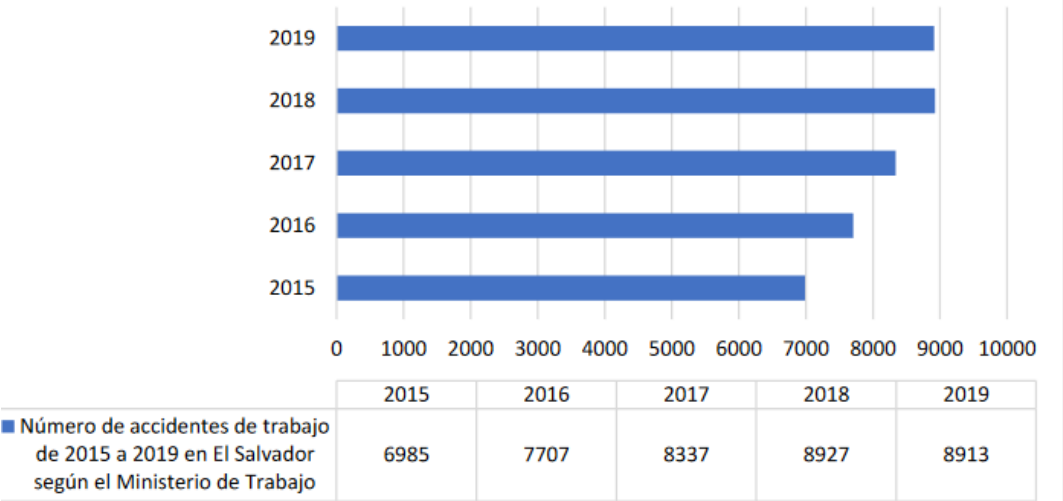
A pesar de los avances legislativos, la evolución de la seguridad y salud ocupacional se vio interrumpida por el conflicto armado en las décadas de 1970 y 1980, lo que limitó el enfoque en este tema. Sin embargo, en la década de 1990 se retomó el tema de la prevención de riesgos laborales, con el Ministerio de Trabajo y el ISSS trabajando juntos para mejorar los servicios en esta área.

Actualmente, en El Salvador se registran alrededor de 29,000 accidentes laborales al año, según datos del Instituto Salvadoreño del Seguro Social. El Instituto Salvadoreño del Seguro Social (ISSS) reportó 28,861 casos de accidentes laborales en El Salvador hasta el 14 de diciembre de 2019, lo que representa el 1.6% del total de derechohabientes inscritos.

La mayoría de estos accidentes (55%) ocurrieron en el Área Metropolitana de San Salvador, seguido de la zona central (25%), la zona occidental (13%) y la zona oriental (7%).

El 56% de los accidentes fueron atendidos en unidades médicas del ISSS, 35% en hospitales, 6% en clínicas empresariales y 2% en clínicas comunales.

Ilustración 1 Número de accidentes laborales registrados por el MTPS año 2015 a 2019
Número de accidentes laborales registrados por el Ministerio de Trabajo, años 2015 a 2019, en El Salvador



Fuente: Información elaborada con datos del MTPS

1.1.3. Seguridad y salud ocupacional desde la perspectiva mundial

La seguridad y salud ocupacional ha ganado una relevancia creciente en el ámbito global, donde diversos organismos internacionales como la Organización Internacional del Trabajo (OIT) y la Organización Mundial de la Salud (OMS) promueven estándares y políticas para proteger a los trabajadores en todo el mundo.

Estas instituciones destacan la importancia de mantener un alto grado de bienestar físico, mental y social en el entorno laboral, así como la necesidad de prevenir y controlar riesgos ambientales y laborales. La gestión de la seguridad y salud ocupacional es uno de los objetivos que más preocupa a las empresas por los altos porcentajes de índices de accidentabilidad que se presentan cada año.

Las empresas han creado nuevas estrategias para minimizar los riesgos y los posibles accidentes laborales, considerando la seguridad como una gestión y no solo basándose en procedimientos establecidos en un manual. La seguridad y salud ocupacional se aborda desde varias perspectivas, incluyendo la seguridad industrial, la higiene industrial y la medicina del trabajo, todas dirigidas a identificar, evaluar y controlar los factores de riesgo que puedan afectar la salud y seguridad de los trabajadores. A nivel mundial, se reconoce que la seguridad y salud ocupacional es fundamental para garantizar condiciones laborales justas y seguras, promoviendo así el bienestar de los trabajadores y contribuyendo al desarrollo sostenible de las sociedades.

1.1.4. Riesgos para la Salud en la Industria Panificadora

En cualquier tipo de industria, los procesos laborales conllevan una serie de riesgos y exigencias que pueden causar distintos problemas de salud en los trabajadores. Aunque la industria alimentaria no se considera tan peligrosa como la construcción, donde según la OIT el riesgo de muerte por accidente es tres veces mayor, el contacto con diversos agentes en la elaboración de alimentos puede ser perjudicial. Además, las instalaciones en esta industria a menudo no están adaptadas para las actividades realizadas, y el uso de maquinaria puede causar diversas lesiones.

Los problemas de salud asociados con la producción de alimentos son comparables a los que se encuentran en otras industrias manufactureras, como la panificación. Estos problemas

pueden ser provocados por la materia prima, el equipo utilizado, las herramientas y las condiciones ambientales en el lugar de trabajo (OIT, 1998).

Los principales problemas de salud son:

Dermatitis

- Dermatitis de Contacto Proteínica (DCP):
Causas: Contacto con proteínas de trigo, cebada y centeno, así como con enzimas como amilasa fúngica y proteasas.
Síntomas: Enrojecimiento, prurito, ardor y, en casos crónicos, urticaria, angioedema y liquenificación.
- Dermatitis de Contacto Irritativa (DCI):
Causas: Contacto con sustancias irritantes como detergentes, aceites y especias.
Síntomas: Quemaduras químicas, eccema crónico.

Conjuntivitis Alérgica

Causas: Sensibilización a proteínas del polvo de harina.

Síntomas: Hiperemia, fotofobia, prurito y lagrimeo.

Enfermedades Respiratorias

- Rinitis Alérgica:
Causas: Proteínas del polvo de harina.
Síntomas: Rinorrea, obstrucción nasal, estornudos.
- Asma Ocupacional:
Causas: Proteínas de alto peso molecular en polvo de harina.
Síntomas: Tos, dificultad para respirar, opresión torácica.

Trastornos Musculoesqueléticos

Causas: Posturas forzadas, bipedestación prolongada, cargas manuales y movimientos repetitivos.

Síntomas: Dolor, entumecimiento, y en casos graves, síndrome del túnel del carpo y lumbalgia.

Trastornos Cardiocirculatorios

Causas: Trabajo nocturno y bipedestación prolongada.

Síntomas: Enfermedades isquémicas, presión arterial elevada, insuficiencia venosa.

Los estudios sobre las condiciones laborales en las panaderías muestran una amplia variedad de riesgos y exigencias que afectan la salud de los trabajadores. Estos estudios revelan tanto riesgos físicos, químicos, biológicos y mecánicos como demandas laborales intensas.

Riesgos y Exigencias:

Riesgos Físicos: Incluyen ventilación deficiente, falta de iluminación y temperaturas extremas. Estos factores contribuyen a la acumulación de polvo y calor en el ambiente, generando fatiga y otros problemas de salud.

Riesgos Químicos: El polvo de harina de trigo y centeno es un riesgo significativo, causando problemas respiratorios como asma.

Riesgos Biológicos: La presencia de hongos y bacterias en el ambiente de trabajo puede afectar la salud de los trabajadores.

Riesgos Mecánicos: El uso de maquinaria y herramientas, junto con instalaciones deficientes, puede causar accidentes y lesiones.

Exigencias Laborales: Las jornadas extensas, posiciones incómodas, esfuerzo físico intenso y movimientos repetitivos son comunes en el sector. Estas condiciones son exacerbadas por la falta de medidas ergonómicas adecuadas y descansos apropiados.

1.1.5. Buenas prácticas de Manufactura

La industria alimentaria está sometida a evolución y mejora constante gracias a la aplicación de tecnología que busca hacerla más eficiente y adecuada a las necesidades del consumidor.

A lo largo de los últimos años, se ha observado una mayor preocupación y sensibilización por parte de las empresas del sector agroalimentario por aspectos relativos a la seguridad e inocuidad de los alimentos, poniendo especial interés en aquellos sistemas que, con carácter preventivo, permiten mantener controlados posibles riesgos e impulsan una correcta gestión en caso de alerta alimentaria.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de normas y procedimientos establecidos para garantizar que los productos alimenticios sean seguros, de alta calidad y libres de contaminación. Estas prácticas están diseñadas para prevenir la introducción de peligros alimentarios, como bacterias, virus y parásitos, en los alimentos durante su producción, manipulación, almacenamiento y transporte. (Codex Alimentarius Commission. 2003)

En el contexto de los restaurantes, cafeterías y áreas de restaurantes de los hoteles, las BPM son fundamentales para asegurar que los alimentos que se sirven a los clientes sean seguros y estén libres de riesgos para la salud. Este enfoque preventivo de la seguridad alimentaria es esencial para proteger tanto a los clientes como a los empleados de un establecimiento, y para mantener la reputación y la viabilidad comercial del negocio.

Además, en muchos países, incluido El Salvador, el cumplimiento de las BPM es un requisito legal en establecimientos de servicios de alimentos. Por lo tanto, comprender y aplicar correctamente estas prácticas es fundamental para garantizar el éxito y la continuidad de un negocio en la industria de la alimentación.

Al hablar de inocuidad de los alimentos nos referimos a la ausencia, niveles seguros y aceptables de peligro en los alimentos que puedan dañar la salud de las consumidoras y los consumidores.

Solo los alimentos inocuos satisfacen las necesidades alimentarias y contribuyen a que todas las personas tengan una vida activa y saludable. No existe seguridad alimentaria sin inocuidad de los alimentos.

Los peligros transmitidos por los alimentos pueden ser de naturaleza biológica, química o física y con frecuencia son invisibles a nuestros ojos. Se tratan de bacterias, virus, parásitos o sustancias químicas perjudiciales (por ejemplo: residuos de pesticidas).

En El Salvador, las BPM son un requisito legal para todos los establecimientos que manejan alimentos, incluidos los restaurantes, cafeterías y áreas de restaurantes de los hoteles. La Ley General de Salud y su Reglamento establecen la obligación de cumplir con las BPM en la producción, manipulación, almacenamiento y transporte de alimentos, así como en la capacitación de los manipuladores de alimentos.

El cumplimiento de las BPM en El Salvador es supervisado por el Ministerio de Salud, que tiene la autoridad para inspeccionar los establecimientos de alimentos y verificar su cumplimiento con las normas y procedimientos establecidos. Los restaurantes, cafeterías, y áreas de restaurantes de los hoteles que no cumplan con las BPM pueden enfrentar sanciones, incluida la imposición de multas y la revocación de su licencia de operación.

Por lo tanto, es esencial que los propietarios y gerentes de los establecimientos de alimentos en El Salvador estén familiarizados y además incluyan un plan de capacitación al personal, un plan de comunicación y monitoreo de las BPM, además de certificar al personal para obtener el carné de manipulador de alimentos acreditado por el ministerio de salud.

1.2. Marco conceptual

Antecedentes

La seguridad ocupacional tiene raíces históricas profundas que se extienden desde la antigüedad hasta la era moderna. En tiempos antiguos, ya se observaban preocupaciones por la protección de los trabajadores, como se evidencia en las leyes romanas que buscaban resguardar a los obreros de la construcción. Sin embargo, fue durante la Revolución Industrial, a partir del siglo XVIII, cuando surgieron condiciones laborales extremadamente peligrosas debido al rápido desarrollo industrial. Esta época fue testigo de jornadas laborales extenuantes, trabajo infantil y falta de medidas de seguridad en las fábricas. A lo largo del siglo XIX, movimientos sociales y sindicales empezaron a abogar por mejores condiciones laborales, lo que condujo a la promulgación de algunas de las primeras leyes de protección laboral, como la Ley de Fábricas de 1833 en el Reino Unido. (Organización Internacional del Trabajo [OIT], 2017).

En el siglo XX, se produjeron avances significativos en la legislación y regulación de la seguridad ocupacional en todo el mundo. Surgieron agencias gubernamentales dedicadas a garantizar la seguridad y la salud en el trabajo, y se implementaron leyes que exigían medidas de seguridad en los entornos laborales. A nivel internacional, la creación de la Organización Internacional del Trabajo (OIT) en 1919 marcó un hito importante en la promoción de normas laborales, incluida la seguridad ocupacional, a escala global. La OIT ha desempeñado un

papel crucial en el desarrollo de convenios y recomendaciones relacionados con la seguridad y salud en el trabajo.

Programa de Gestión Prevención de Riesgo Laborales.

El programa de gestión de la prevención de riesgos ocupacionales es el instrumento en el que queda plasmado el proceso de promoción, ejecución, supervisión y evaluación de la acción preventiva del lugar de trabajo. Por tanto, su exigencia implica tener a disposición el documento que lo contiene para la revisión de parte de la Dirección General de Inspección de Trabajo y de la Dirección General de Previsión Social, como también la aplicación práctica de cada uno de los elementos que lo integran. (Asamblea Legislativa de El Salvador, 2010, art. 8)

La aplicación práctica del programa implica la planeación, organización, ejecución y evaluación de las medidas de seguridad y salud ocupacional y deben ser desarrolladas, pudiendo el empleador, orientarse, en las normas técnicas o directrices reconocidas internacionalmente en lo relativo a la gestión sobre esta materia, siempre que no contravenga la normativa vigente. El empleador o empleadora asignará los recursos necesarios para el proceso del programa en su conjunto.

El empleador o empleadora será el responsable final de la promoción, ejecución, supervisión y evaluación del programa; a través de los delegados de prevención como encargados de la gestión, pudiendo recurrir a empresas asesoras acreditadas, para la elaboración de este. Para tal efecto se elaborará la propuesta del respectivo programa con participación del comité de seguridad y salud ocupacional a efecto de ser discutida y finalmente adoptada por el empleador.

Importancia.

La constitución de la república artículo 2 dicta que “todo ser humano tiene derecho a la vida y a la integridad física, he ahí la importancia del diseño y la integridad física, he ahí la importancia del diseño y la implementación de un Programa de Seguridad y Salud Ocupacional como herramienta básica que dé a conocer los lineamientos y mecanismos de actuación a seguir en los momentos oportunos para la prevención de riesgos y protección del

empleado en la empresa” (Constitución de la República de El Salvador, 15 de diciembre de 1983; Decreto Constituyente N° 38, publicado en el diario oficial N°142,)

Definición de Seguridad Ocupacional

Según Chiavenato (2007) la seguridad laboral, es el conjunto de medidas técnicas, educativas, médicas, y psicológicas utilizadas para prevenir accidentes, sea con la eliminación de las condiciones inseguras del ambiente, con la instrucción o convencimientos de las personas para que apliquen prácticas preventivas, lo cual es indispensable para un desempeño satisfactorio del trabajo. La seguridad ocupacional opera en 3 áreas principales de actividad a saber: Prevención de accidentes, prevención de robos y prevención de incendios

Accidentes de trabajo

En el art. 317 del Código de Trabajo de El Salvador menciona que un accidente de trabajo es toda lesión orgánica, perturbación funcional o muerte, que el trabajador sufra a causa, con ocasión, o por motivo del trabajo. Dicha lesión, perturbación o muerte ha de ser producida por la acción repentina y violenta de una causa exterior o del esfuerzo realizado.

Es aquel que se deriva del trabajo y que provoca, directa o indirectamente, una lesión corporal, una alteración funcional o parcial, permanente o temporal, de la capacidad para trabajar.

Salud Ocupacional

Definición de Salud Ocupacional

La Organización Mundial de la Salud (OMS) define a la salud ocupacional como una actividad multidisciplinaria que promueve y protege la salud de los trabajadores. Esta disciplina busca controlar los accidentes y las enfermedades mediante la reducción de las condiciones de riesgo.

Enfermedades profesionales

Se considera enfermedad profesional cualquier estado patológico sobrevenido por la acción mantenida, repetida o progresiva de una causa que provenga directamente de la clase de trabajo que desempeñe o haya desempeñado el trabajador.

Ejemplos de algunas enfermedades profesionales

- Neumoconiosis
- Enfermedades de las vías respiratorias
- Cáncer y enfermedades endógenas (derivadas de la fatiga).
- Producidas por inhalaciones de gases y vapores.

Causas de las enfermedades profesionales

Como causas derivadas del medio ambiente laboral, productoras de enfermedades profesionales se pueden considerar los siguientes grupos:

- Agentes físicos (ruido, vibraciones, radiaciones, etc.)
- Agentes químicos (polvo, humo, niebla, gases, etc.)
- Agentes biológicos (virus, bacterias, parásitos, etc.)
- Agentes psicológicos y sociales (promoción, salarios, horarios, etc.)
- Agentes ergonómicos (monotonía, fatiga física o mental, etc.)

Consecuencias de las enfermedades profesionales

Las consecuencias que se tienen por los riesgos profesionales según el Código de Trabajo en su Artículo 324 son las **incapacidades y la muerte del trabajador**. Para el primero de los casos estas pueden ser: Incapacidad Permanente Total, Incapacidad Permanente Parcial, Incapacidad Temporal.

Riesgos laborales

Definición de riesgos laborales

El término riesgo laboral se refiere a los aspectos del trabajo que sean potencialmente dañinos para la salud de los trabajadores. La disciplina encargada de identificar, evaluar y controlar esos aspectos se conoce como prevención de riesgos laborales, y persigue, además, fomentar

las actividades y medidas que sean necesarias para prevenir dichos riesgos y mejorar las condiciones de trabajo.

La clasificación de riesgos laborales es una herramienta útil para identificar, evaluar y gestionar los peligros en el lugar de trabajo. Existen diferentes categorías de riesgos laborales, cada una con sus propias características y efectos sobre la salud y la seguridad de los trabajadores. (Instituto Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo [INSST], 2023).

- a) Riesgos mecánicos: Se refieren a las condiciones o situaciones en el entorno de trabajo que pueden resultar en lesiones físicas debido a maquinaria, herramientas, equipos o procesos de trabajo. Estos riesgos incluyen atrapamiento, aplastamiento, cortes, golpes o impactos, entre otros.
- b) Riesgos físicos: Se refieren a factores ambientales que pueden afectar la salud y seguridad de los trabajadores, como ruido excesivo, vibraciones, radiaciones ionizantes y no ionizantes, temperaturas extremas e iluminación inadecuada.
- c) Riesgos ergonómicos: Se refieren a las condiciones de trabajo que pueden causar problemas musculoesqueléticos, como dolores de espalda, cuello y extremidades, y otras lesiones relacionadas con el movimiento y la postura.
- d) Riesgos psicosociales: Se refieren a los factores que pueden afectar la salud mental y emocional de los trabajadores, como el estrés, la ansiedad, la depresión, el acoso y la violencia en el trabajo.
- e) Riesgos químicos: Se refieren a la exposición a sustancias químicas peligrosas en el entorno laboral, que pueden estar presentes en forma de gases, vapores, líquidos, sólidos o polvos, y representan un riesgo para la salud de los trabajadores si se inhalan, ingieren o entran en contacto con la piel.
- f) Riesgos biológicos: Se refieren a la exposición a agentes biológicos, como bacterias, virus, hongos y parásitos, que pueden causar enfermedades infecciosas.
- g) Riesgos ambientales: Se refieren a las condiciones del entorno de trabajo que pueden tener un impacto negativo en la salud y la seguridad de los trabajadores, como exposición a temperaturas extremas, radiaciones, ruido intenso, iluminación inadecuada, falta de higiene o condiciones de trabajo insalubres.

La evaluación y gestión de los riesgos laborales son responsabilidad compartida entre empleadores y trabajadores, y requieren medidas preventivas adecuadas, como capacitación, uso de equipos de protección personal, señalización de áreas peligrosas, mantenimiento preventivo y evaluación periódica de los riesgos.

Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo

Definición:

El Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) se define como un proceso administrativo establecido para prevenir lesiones y enfermedades ocupacionales, mejorar las condiciones laborales y promover el bienestar físico, mental y social de los trabajadores. Algunas características clave del SG-SST:

- ✓ Es un proceso lógico y por etapas, basado en la mejora continua
- ✓ Incluye la política, organización, planificación, aplicación, evaluación, auditoría y acciones de mejora
- ✓ Tiene como objetivo anticipar, reconocer, evaluar y controlar los riesgos que puedan afectar la seguridad y salud en el trabajo
- ✓ Debe ser liderado e implementado por el empleador, con la participación de todos los trabajadores
- ✓ Sigue el ciclo PHVA (Planear, Hacer, Verificar, Actuar) como principio fundamental.

Normativas Internacionales

Normas Internacionales del Trabajo de la OIT:

La Organización Internacional del Trabajo (OIT) ha adoptado más de 40 normas que tratan específicamente sobre seguridad y salud en el trabajo. Estos instrumentos legales proporcionan directrices esenciales para establecer prácticas sólidas en prevención, información e inspección, y para garantizar la máxima seguridad en el trabajo. Casi la mitad de los instrumentos de la OIT tratan directa o indirectamente sobre cuestiones de seguridad y salud en el trabajo.

Norma ISO 45001:

Esta norma internacionalmente reconocida establece los requisitos para un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo. Al implementar la norma ISO 45001, las organizaciones pueden demostrar su cumplimiento con las regulaciones y normativas en materia de seguridad y salud laboral, mejorando la seguridad y salud ocupacional, cumpliendo normativas y reduciendo costos asociados con accidentes y enfermedades laborales.

Componentes del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo

Organización: Incluye la estructura organizativa de la empresa en relación con la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, designando responsabilidades y roles claros para la implementación del SG-SST.

Planificación: Implica la definición de objetivos, metas y programas de seguridad y salud ocupacional, así como la identificación de los riesgos laborales y la planificación de medidas preventivas y de emergencia.

Aplicación: Consiste en la implementación de las medidas y acciones planificadas, asegurando que se cumplan los procedimientos y controles establecidos para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores.

Evaluación: Comprende la medición y seguimiento de los resultados del SG-SST, la identificación de desviaciones, la realización de auditorías internas y la revisión periódica del sistema para garantizar su eficacia.

Auditoría: Involucra la evaluación sistemática y documentada de los elementos del SG-SST para verificar si se cumplen los requisitos establecidos y para identificar áreas de mejora.

Acciones de Mejora: Implica la toma de medidas correctivas y preventivas basadas en los resultados de la evaluación y auditoría, con el objetivo de mejorar continuamente el desempeño del sistema y garantizar un ambiente laboral seguro y saludable.

Ergonomía

Es la disciplina científica que estudia la interacción entre los seres humanos y los elementos de un sistema (Wickens et al., 2021). Su objetivo principal es diseñar y organizar los lugares de trabajo, los productos y los sistemas para que se adapten a las capacidades y limitaciones

físicas y cognitivas de los usuarios, con el fin de mejorar el rendimiento, la seguridad y el bienestar.

Definición: La ergonomía se define como la ciencia aplicada que busca optimizar la adaptación del entorno de trabajo y los equipos al usuario, para prevenir lesiones y mejorar la eficiencia en las tareas realizadas. Se enfoca en ajustar el diseño de herramientas, equipos y espacios de trabajo para que se ajusten a las características físicas y psicológicas de los trabajadores, facilitando así una mayor comodidad y reduciendo el riesgo de trastornos musculoesqueléticos y otros problemas de salud.

Áreas de Estudio:

Ergonomía Física: Examina cómo las características físicas del lugar de trabajo, como el diseño de herramientas, equipos y mobiliario, afectan el bienestar y el desempeño físico de los trabajadores. Incluye el estudio de posturas, movimientos repetitivos, y el manejo de cargas.

Ergonomía Cognitiva: Se centra en cómo los procesos mentales, como la percepción, la memoria y el razonamiento, afectan la interacción entre los trabajadores y el entorno de trabajo. Busca mejorar la usabilidad de sistemas y equipos mediante la simplificación de interfaces y la optimización de la carga cognitiva.

Ergonomía Organizacional: Analiza la estructura y organización del trabajo, así como las relaciones interpersonales dentro del entorno laboral. Incluye la gestión del estrés, la satisfacción laboral y la optimización de los procesos y tareas para mejorar la eficiencia y el bienestar general.

Objetivos de la Ergonomía:

Mejorar la Salud y Seguridad: Minimizar el riesgo de lesiones y enfermedades relacionadas con el trabajo mediante el diseño ergonómico de herramientas, equipos y espacios.

Aumentar la Eficiencia: Optimizar el rendimiento y la productividad de los trabajadores al adaptar las condiciones de trabajo a sus capacidades y necesidades.

Fomentar el Bienestar: Mejorar la comodidad y satisfacción del trabajador, reduciendo el estrés y la fatiga, y promoviendo un ambiente de trabajo saludable.

Aplicaciones Prácticas:

La ergonomía se aplica en el diseño de estaciones de trabajo, herramientas, equipos, y en la organización de tareas y procesos. Las intervenciones ergonómicas pueden incluir ajustes en la altura de las mesas, el diseño de sillas ajustables, el rediseño de interfaces de usuario en software, y la implementación de pausas y ejercicios para reducir la tensión física.

1.3. Marco legal

En El Salvador, se han promulgado varias normativas en seguridad y salud ocupacional, evolucionadas según los avances tecnológicos y las cambiantes exigencias del mercado. Estas regulaciones obligan a los empresarios del país a garantizar la calidad de los productos y servicios que ofrecen, con el fin de mantener su competitividad.

En este sentido, las leyes deben abordar todos los aspectos relevantes para la realización de labores, buscando siempre armonizar las relaciones entre empleadores y trabajadores. Esto se logra a través de la adecuada remuneración y prestaciones acordes a las necesidades de estos últimos, así como mediante la implementación de medidas de seguridad y salud en los lugares de trabajo.

Es esencial comprender los aspectos legales relacionados con la seguridad y salud ocupacional, así como los requisitos mínimos que deben cumplir todos los entornos laborales para garantizar la integridad física y moral de los empleados. Para obtener una visión de estas disposiciones legales, dispersas en diversas leyes y códigos, se presenta a continuación un análisis detallado. (Ley del seguro social y Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, 2010).

La estructura general de la ley es la siguiente:

Ilustración 2 Estructura General de la Ley de Prevención de Riesgos



Fuente: Elaboración Propia

Dicho programa contará con los siguientes elementos básicos:

Mecanismos de evaluación periódica del Programa de Gestión de Prevención de riesgos Ocupacionales. (Ley del seguro social y Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, 2010)

- a. Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales, determinando los puestos de trabajo que representan riesgos para la salud de los trabajadores, actuando en su eliminación y adaptación de las condiciones de trabajo, debiendo hacer especial énfasis en la protección de la salud reproductiva, principalmente durante el embarazo, el postparto y la lactancia.
- b. Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.
- c. Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.

- d. Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.
- e. Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo.
- f. Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.
- g. Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. En dicha planificación deberá tomarse en cuenta las condiciones, roles tradicionales de hombres y mujeres y responsabilidades familiares con el objetivo de garantizar la participación equitativa de trabajadores y trabajadoras en dichos comités, debiendo adoptar las medidas apropiadas para el logro de este fin.
- h. Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo. Los instructivos o señales de prevención que se adopten en la empresa se colocarán en lugares visibles para los trabajadores, y deberán ser comprensibles.
- i. Formulación de programas preventivos, y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres, acoso sexual y demás riesgos psicosociales.

1.4. Objeto de estudio

1.4.1 Generalidades de la empresa

Nombre Comercial: Panificadora Única

Logo:

Ilustración 3 Logo de Panificadora Única



Fuente: Información proporcionada por la empresa.

Ubicación:

Ilustración 4 Ubicación de Panificadora Única



Fuente: Elaboración propia con Google Mapa

Casa Matriz: 11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador

Horario:

Área de producción: Lunes a Viernes de 6:00 AM a 3:00PM y de 5:00PM a 2:00AM.

Sábados de 6:00AM a 12:00MD

Sala de venta (2 sucursales): lunes a viernes 6:00AM a 6:00PM

Venta en ruta 7 vehículos

Personal

Planta de producción y sucursal Layco 73

Sucursal Escalón 4

Total 77

1.4.2 Reseña histórica de la organización

Panificadora Única nació en 1950 y hoy sigue siendo una empresa sólida y en franco crecimiento y el legado que dejó uno de sus fundadores, Nicola Cicchelli de origen italiano, va más allá de una industria próspera.

Nicola se inició en el negocio con tan solo 18 años, primero como colaborador de los fundadores: su hermano Giuseppe Cicchelli y el suegro de este, Antonio Riccio, se enamoró de la industria de las harinas y tiempo después se convirtió en propietario. Junto a su esposa Carmen Aieta de Cicchelli, de origen italiano también, y como un gran pilar de apoyo, sacaron adelante la panificadora con mucho sacrificio y dedicación.

La panadería que comenzó con pocos productos fue creciendo de manera exponencial y don Nicola fue un hombre visionario que pronto encontró en el pan una industria con mucho potencial e innovó desde el día uno, ofreciendo productos únicos como las flautas, el pan de aceite (receta italiana), los palitos y otros.

Don Nicola Cicchelli y doña Carmen Aieta tuvieron cuatro hijas: Alessandra, Valeria, Mariana y Daniela, a las que introdujeron desde niñas en la empresa, inculcándoles lecciones invaluable, no solo de panadería, sino de la vida.

Alessandra recuerda a su padre como un hombre generoso y luchador nato que siempre apostó por el negocio y sus colaboradores y cómo la empresa enfrentó varias crisis, sobre todo durante la guerra.

Hace 23 años, Alessandra Cicchelli, la hija mayor de don Nicola llegó a colaborar a la empresa fundada por su padre, con tan solo 26 años y recién graduada de odontóloga se involucró en el negocio para aprender y así asegurar el legado de la empresa.

Aunque desde niña había visitado la planta de producción de la panadería junto a sus tres hermanas para jugar con las harinas y comer pan a hurtadillas, asegura que ese empleo representó un desafío y se comprometió en aprender todo lo que le fuese posible.

Guiada por don Nicola, su padre, Alessandra y más tarde su hermana Valeria se unieron a cada función y él aprendió que antes de dirigir debía conocer muy bien cada proceso, así que literalmente se puso manos a la masa. Conoció de harinas y de masas, aprendió a hacer pan, diseñó rutas de distribución y aprendió a tratar con los clientes que son la razón de ser del negocio.

Hoy día la panificadora provee a hospitales, supermercados y varias instituciones de Gobierno. Según la gerente general en promedio en la panificadora se consumen al mes unos 400 a 500 quintales de harina.

También posee dos salas de venta y entre sus planes está ampliar la capacidad de una de ellas.

El mercado que cubre actualmente la empresa abarca los municipios de Soyapango, San Salvador, Apopa y Cojutepeque. También, la empresa tiene cierta presencia en Ilobasco, Zacatecoluca, La Libertad, Santa Ana, San Miguel (este último únicamente cuando el cliente lo solicita). Actualmente, hay entre 150 y 200 clientes en la cartera, conformada por mayoristas y distribuidores independientes.

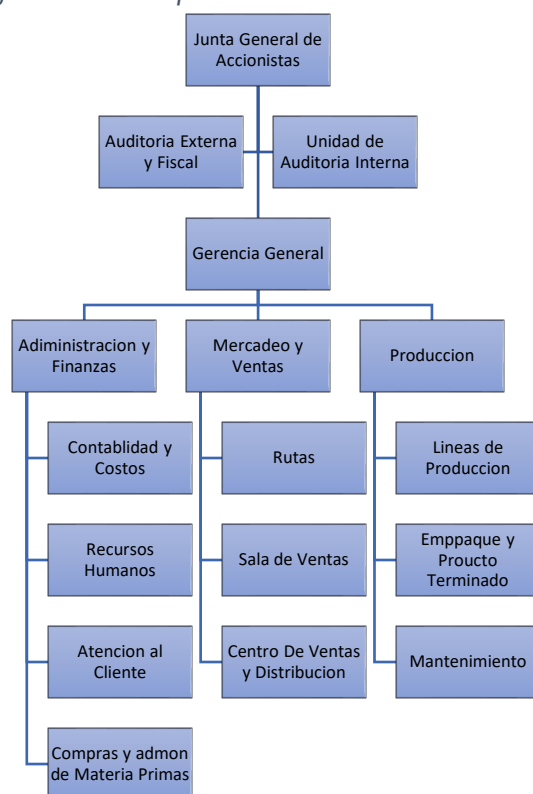
Misión

Deleitar el paladar de nuestros clientes locales y extranjeros mediante la producción y distribución de productos alimenticios de la más alta calidad a precios competitivos, satisfaciendo las expectativas de nuestros clientes, empleados y accionistas.

Visión

Ser la panificadora líder de El Salvador, en la distribución de productos alimenticios de fabricación nacional a través de la búsqueda de la excelencia y del mejoramiento continuo de nuestros productos.

Ilustración 5 Estructura organizativa Panificadora Única



Fuente: Organigrama elaborado con información de Panificadora única

Dentro de la organización de la empresa se pueden detectar las siguientes áreas:

Producción

Incluye todos los puestos que participan en el proceso de elaboración del pan, empaque, almacenamiento y despacho, bajo la dirección de un Gerente de Planta. También comprende el almacenaje de materia prima y mantenimiento de la planta.

Mercadeo

Comprende los puestos de trabajo relacionados a las ventas, canales de distribución y a las estrategias de mercadeo, dirigidos por un Gerente de Mercadeo.

Administración

Abarca los puestos de oficina encargados de la administración, contabilidad y análisis de costos de la empresa, los cuales son supervisados por el Gerente Administrativo.

Clasificación

Según la Clasificación de Actividades Económicas de El Salvador (CLAESS), la Actividad Económica de Panificadora Única es la Siguiente:

Tabla 1 Clasificación CLAESS

Sección	División	Grupo	Clase	Subclase	Código	Descripción
C	10	107	1071	10710	10710	Elaboración de Productos de Panadería

Fuente: Clasificación de Actividades Económicas de El Salvador

1.4.3 Información sobre el proceso de Producción

Existen diversas técnicas de panificación, entre ellas: la técnica tradicional en directo, técnica de las masas congeladas, técnica del pan precocido y técnica del transporte en curso de fermentación. (Pyler, E. J., & Gorton, L. A. 2008)

La elaboración de pan con la técnica tradicional en directo ya sea en panaderías tradicionales como en las industriales consta básicamente de las siguientes fases: pesado, mezclado y amasado, división y pesaje, boleado, reposo, formado, fermentación, cocción, enfriado y empaque.

Tales etapas se llevan a cabo en áreas de trabajo diferentes, como son el almacén de materias primas, la sala de mezcla y moldeo, la cámara refrigeradora, la cámara de fermentación, el horno, la sala de refrigeración y la zona de envoltura y empaquetado.

La primera fase es el pesado de la materia prima. Se lleva a cabo en una báscula electrónica, se utiliza el material necesario de acuerdo con las diferentes recetas que se utilizarán.

La segunda fase es el mezclado y amasado. Tienen por objeto lograr una distribución uniforme de todos los ingredientes durante un tiempo óptimo y ofrecer una máxima resistencia, oxigenación y extensión de la masa, de esta manera queda suave, seca, brillante, manejable y se desprende fácilmente de la mezcladora.

La tercera fase es la división y pesado. El objetivo es dar a las piezas el peso justo. Si se trata de piezas grandes se suelen pesar a mano. Si se trata de piezas pequeñas se puede utilizar una divisora hidráulica.

La cuarta fase es el boleado. Consiste en dar forma de bola al fragmento de masa y reconstruir la estructura de la masa tras la división. Puede realizarse a mano o mecánicamente por medio de boleadoras, con frecuencia se realiza con una máquina que tiene un cono truncado giratorio.

La quinta fase es la de reposo. En ella se deja descansar la masa para que se recupere de la desgasificación sufrida durante la división y boleado. Se lleva a cabo a temperatura ambiente en el propio obrador o mucho mejor en las cámaras de bolsas, en las que se controlan la temperatura y su tiempo de permanencia.

La sexta fase es el Moldeo. Se da la forma que corresponde a cada tipo de pan; si la pieza es redonda ya con el boleado basta, si la pieza es grande o tiene un formato especial suele realizarse a mano, si se trata de barras, que a menudo suponen más del 85% de la producción, se realiza por medio de máquinas formadoras de barras en las que dos rodillos que giran en sentido contrario aplastan el fragmento de masa y lo enrollan sobre sí mismo con ayuda de una tela fija y otra móvil.

La séptima fase es el fermentado. Se trata de una fermentación alcohólica por levaduras, que transforman los azúcares en etanol, CO₂ y algunos productos secundarios. En el caso de utilizar levadura de masa se producen en menor medida otras fermentaciones realizadas por bacterias. Su finalidad es que la masa se esponje y mejore el sabor del pan.

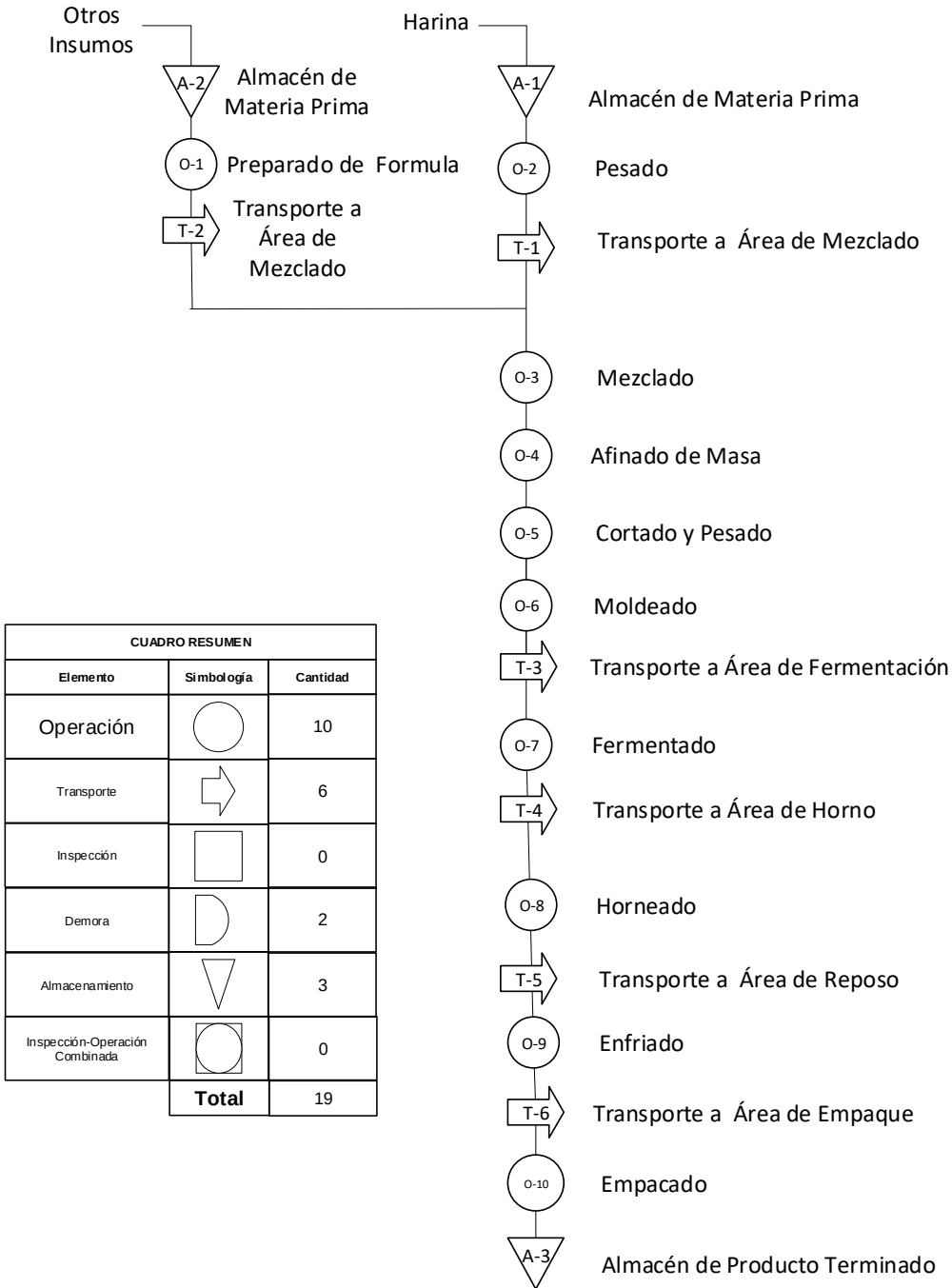
La octava fase es el corte, se hace después de la fermentación, justo en el momento en que el pan va a ser introducido en el horno. Consiste en practicar pequeñas incisiones en la superficie de las piezas, para que los gases salgan con facilidad, se finalice el proceso de fermentación y el pan tenga un mejor aspecto y sabor.

La novena fase es el Horneado, que es la transformación de la masa fermentada en pan, lo que conlleva a la evaporación de todo el etanol y parte del agua, la coagulación de las proteínas, transformación del almidón en dextrinas y azúcares menores y pardeamiento de la corteza. Se realiza en hornos a temperaturas que van desde los 220 a los 260 °C, aunque el interior de la masa nunca llega a rebasar los 100 °C. Por último, después de un tiempo determinado de cocción el pan se retira del horno y se enfría en charolas. Posteriormente, en algunos casos es decorado y empaquetado; en otras, es ofrecido al público directamente

Ilustración 6 Diagrama de flujo de procesos

DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESOS
Proceso: Producción de Pan Simple
Desde: Almacenamiento
Diagramó: GD05017
Método: Actual

Hasta: Almacén PT
Fecha: 20/6/2024
Plano : 1/1
Revisó:



Fuente: Elaboración propia

1.4.4 Caracterización de los puestos de trabajo

Los puestos de trabajo son analizados por área y subárea dentro de la misma, por cada una se determinará la cantidad de empleados en el área, su género, sus actividades y el riesgo que representa el puesto:

Tabla 2 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Bodeguero

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo				
Sección/Área/ Departamento: Almacenamiento				
Nombre del puesto de Trabajo: Bodeguero				
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm				
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	2	Número de Mujeres:	Número de Hombres:	
		0	2	
Descripción de las Tareas desarrolladas				
Entre las tareas y responsabilidades del Bodeguero se encuentran la recepción de mercancías, que incluye la inspección y recepción de productos de los proveedores, y el registro de los mismos en el sistema de gestión de inventarios. Debe organizar y almacenar los productos de acuerdo con las normativas de almacenamiento y el plan de ubicación, además de implementar prácticas de rotación de inventario para evitar que los productos caduquen.				
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El ambiente en el almacén puede variar en términos de temperatura y humedad., Incluye el movimiento de empleados, equipos de manipulación, y mercancías. Estantes altos, pasillos estrechos,			
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: Los productos deben están almacenados en ubicaciones designadas para facilitar el acceso.			
	Características y Herramientas Utilizadas: Incluye herramientas de manipulación manual como paletas, y caretilas.			
Condiciones de Trabajo				
Factor de Riesgo		Fuente de Peligro		Riesgo

Ergonómicos	Levantamiento de cargas pesadas	Lesiones musculo esqueléticas en espalda, hombros y brazos
	Posturas incómodas o forzadas	Dolores y lesiones por trabajar en posiciones incómodas
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada	Problemas musculo esqueléticos y fatiga
Seguridad	Superficies resbaladizas	Resbalones y caídas
	Obstáculos en el piso	Tropiezos y Caídas
Salud	Polvo y partículas en el ambiente	Problemas respiratorios
	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 3 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Hornero

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo
Sección/Área/ Departamento: Producción
Nombre del puesto de Trabajo: Hornero

Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm			
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	2	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		0	2
Descripción de las Tareas desarrolladas			
Preparar y hornear diferentes tipos de pan y productos de pastelería. Monitorear y ajustar la temperatura de los hornos para asegurar una cocción adecuada. Saca el rack pack de horno y lo traslada al área de enfriamiento. Mantener el área de trabajo y los hornos limpios y en condiciones óptimas de funcionamiento. Inspeccionar los productos horneados para garantizar calidad y presentación.			
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El ambiente de trabajo está expuesto a altas temperaturas debido al uso de hornos.		
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto está organizado para facilitar el acceso a estantes rodantes con bandejas para hornear.		
	Características y Herramientas Utilizadas: Incluye utensilios como espátulas, pinzas, y brochas para aplicar glaseado o aceites a los productos. Es necesario el uso de guantes resistentes al calor para manejar bandejas y otros utensilios calientes.		
Condiciones de Trabajo			
Factor de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo	
Ergonómicos	Levantamiento de cargas pesadas	Lesiones musculo esqueléticas en espalda, hombros y brazos	
	Posturas incómodas o forzadas	Dolores y lesiones por trabajar en posiciones incómodas	
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos	
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento	
	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga	

Seguridad	Horno	Exposición a altas temperaturas, Quemaduras, Incendio
	Obstáculos en el piso	Tropiezos y Caídas
Salud	Polvo y partículas en el ambiente	Problemas respiratorios
	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 4 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Repostero

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo				
Sección/Área/ Departamento: Producción				
Nombre del puesto de Trabajo: Repostero				
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm				
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	5	Número de Mujeres:		Número de Hombres:
		3		2
Descripción de las Tareas desarrolladas				
Decorar los productos terminados con cremas, glaseados, frutas y otros adornos para darles un aspecto atractivo, Medir y mezclar ingredientes de acuerdo con las recetas de repostería, Mantener el área de trabajo y los equipos limpios y en condiciones óptimas de funcionamiento, Inspeccionar los productos terminados para garantizar calidad y presentación.				
		Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de trabajo debe estar bien iluminada y ventilada, Espacio suficiente para maniobrar y trabajar cómodamente.		

Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a los ingredientes, moldes y herramientas necesarias.	
	Características y Herramientas Utilizadas: herramienta como espátula, cuchillos, batidoras, moldes.	
Condiciones de Trabajo		
Factor de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Levantamiento de cargas	Lesiones musculoesqueléticas en espalda, hombros y brazos
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Batidora	Electrocución, Cortes y lesiones
	Superficies resbaladizas	Tropiezos y Caídas
	Uso de herramientas cortantes	Corte y lesiones en las manos
Salud	Inhalación de harinas y polvos	Problemas respiratorios
	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 5 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Panificador

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo

Sección/Área/ Departamento: Producción			
Nombre del puesto de Trabajo: Panificador			
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm			
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	5	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		1	4
Descripción de las Tareas desarrolladas			
Pesar y mezclar ingredientes como harina, levadura, agua y sal para preparar diferentes tipos de masa. Dar forma a la masa y colocarla en moldes o bandejas para su fermentación. Controlar la calidad del pan durante el proceso de producción. Mantener el área de trabajo y los equipos limpios y en condiciones óptimas de funcionamiento.			
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo		Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de trabajo debe estar bien iluminada y ventilada, Espacio suficiente para maniobrar y trabajar cómodamente.	
		Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a los ingredientes, moldes y herramientas necesarias.	
		Características y Herramientas Utilizadas: Equipos como amasadora, sobadora, cortadora, cámara de fermentado. Herramientas como, balanza, Racks, espátulas.	
Condiciones de Trabajo			
Factor de Riesgo		Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos		Levantamiento de cargas	Lesiones musculoesqueléticas en espalda, hombros y brazos
		Posturas incómodas o forzadas	Dolores y lesiones por trabajar en posiciones incómodas
		Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
		Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento

	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Maquina Laminadora	Electrocución, Cortes y lesiones
	Superficies resbaladizas	Tropiezos y Caídas
	Maquina Sobadora	Electrocución, Cortes y lesiones
	Uso de herramientas cortantes	Corte y lesiones en las manos
Salud	Inhalación de harinas y polvos	Problemas respiratorios
	Altas temperaturas	Estrés por calor.
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 6 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Cocinero

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo			
Sección/Área/ Departamento: Cocina			
Nombre del puesto de Trabajo: Cocinero			
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm			
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	4	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		4	0
Descripción de las Tareas desarrolladas			

Cocinar y preparar una variedad de platos según el menú del establecimiento. Medir, cortar y manipular ingredientes frescos y secos. Monitorear el tiempo y la temperatura de cocción para asegurar la calidad de los alimentos. Mantener el área de trabajo, utensilios y equipos limpios y en condiciones óptimas de funcionamiento. Inspeccionar la calidad de los alimentos preparados y asegurarse de que cumplan con los estándares de presentación.		
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de cocina debe estar bien iluminada, ventilada y equipada con sistema de extracción de humo.	
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a los ingredientes, utensilios y equipo de cocina.	
	Características y Herramientas Utilizadas: Utensilios de cocina como cuchillos, sartenes, ollas, batidoras y hornos.	
Condiciones de Trabajo		
Factor de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Levantamiento de cargas	Lesiones musculoesqueléticas en espalda, hombros y brazos
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Batidora	Electrocución, Cortes y lesiones, Atrapamiento de manos.
	Superficies resbaladizas	Tropiezos y Caídas
	Estufa de gas	Exposición a altas temperaturas, Quemaduras, Incendio
	Uso de herramientas cortantes	Corte y lesiones en las manos

Salud	Inhalación de harinas y polvos	Problemas respiratorios
	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 7 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Ayudante de Cocina

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo				
Sección/Área/ Departamento: Cocina				
Nombre del puesto de Trabajo: Ayudante de Cocina				
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm				
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	de el 2	Número de Mujeres:		Número de Hombres:
		2		0
Descripción de las Tareas desarrolladas				
Etiquetar y guardar todos los ingredientes en las estanterías para mantener el orden. Medir los ingredientes y condimentos necesarios para la cocción. Preparar ingredientes para cocinar, incluyendo lavar y cortar verduras y carne. Realizar tareas básicas de cocina, como reducir salsas y escaldar alimentos. Preparar platos sencillos como ensaladas y entrantes. Mantener la cocina limpia y ordenada, lavando utensilios y superficies. Asegurarse de que toda la comida y productos estén almacenados adecuadamente. Cumplir con las pautas sanitarias y nutricionales. Realizar otras tareas asignadas en la cocina.				
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de cocina debe estar bien iluminada, ventilada y equipada con sistema de extracción de humo.			
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a los ingredientes, utensilios y equipo de cocina.			
	Características y Herramientas Utilizadas: Utensilios de cocina como cuchillos, sartenes, ollas, batidoras y hornos.			

Condiciones de Trabajo		
Factor de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Levantamiento de cargas	Lesiones musculoesqueléticas en espalda, hombros y brazos
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Batidora	Electrocución, Cortes y lesiones, Atrapamiento de manos.
	Superficies resbaladizas	Tropiezos y Caídas
	Estufa de gas	Exposición a altas temperaturas, Quemaduras, Incendio
	Uso de herramientas cortantes	Corte y lesiones en las manos
Salud	Inhalación de harinas y polvos	Problemas respiratorios
	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 8 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Empacador

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo			
Sección/Área/ Departamento: Empaque			
Nombre del puesto de Trabajo: Empacador			
Horario de Funcionamiento: 8:00am a 6:00 pm			
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	4	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		3	1
Descripción de las Tareas desarrolladas			
Embala los productos en los empaques correspondientes, corta los panes y traslada los bienes terminados, garantiza la limpieza del área, desmonta las bandejas del Rack pack y las ubica en el banco del área de empaque. Empaca los bienes terminados de acuerdo con las características propias en las bolsas correspondientes. En el caso de molde cuadrados de pan este utilizara la máquina de corte. Traslada los bienes terminados a los exhibidores o almacén de producto terminado, garantiza limpieza de bandejas liberándola de partículas de pan y grasa.			
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de empaque debe estar bien iluminada y ventilada para garantizar la comodidad y seguridad del personal.		
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: El puesto debe estar dispuesto para facilitar el acceso a los productos y equipos de empaque, con suficiente espacio para moverse y realizar las tareas eficientemente.		
	Características y Herramientas Utilizadas: Charolas y Pinzas, Cortadora de Pan: Permite obtener rebanadas uniformes y precisas, esencial para productos que requieren un corte específico. Etiquetas y Marcadores: Para identificar los productos y proporcionar información sobre ingredientes y fechas de caducidad. Cinta Adhesiva y Selladores: Para asegurar que los empaques estén bien cerrados y evitar que el aire o la humedad afecten la calidad del pan.		
Condiciones de Trabajo			
Tipo de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo	
Ergonómicos	Levantamiento de cargas	Lesiones musculoesqueléticas en espalda, hombros y brazos	

	Posturas incómodas o forzadas	Dolores y lesiones por trabajar en posiciones incómodas
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Maquina Cortadora	Electrocución, Cortes y lesiones, Atrapamiento de manos.
	Superficies resbaladizas	Tropiezos y Caídas
	Uso de herramientas cortantes	Corte y lesiones en las manos
Salud	Inhalación de harinas y polvos	Problemas respiratorios
	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 9 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Atención al cliente

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo
Sección/Área/ Departamento: Atención al cliente
Nombre del puesto de Trabajo: Atención al cliente

Horario de Funcionamiento: 8:00am a 6:00 pm			
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	3	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		2	1
Descripción de las Tareas desarrolladas			
Atiende a los clientes en el mostrador de la panadería. Toma los pedidos y transmite la información a la cocina o al área de despacho. Cobra los pedidos y entrega los tickets a los clientes. Mantiene el área de atención al cliente limpia y ordenada. Informa a los clientes sobre promociones, productos y servicios disponibles. Mantiene orden de los bienes terminados en el área de exhibición, garantiza limpieza del área de exhibición. Debe mantener una constante de alimentación de inventarios en el área de exhibición			
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de atención al cliente debe estar bien iluminada, ventilada y organizada. El mostrador de la panadería y las mesas del restaurante deben estar limpios y bien presentados.		
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a los ingredientes, utensilios y equipo de cocina.		
	Características y Herramientas Utilizadas: El puesto debe estar diseñado para facilitar el acceso a los productos, menús y herramientas necesarias para la atención al cliente.		
Condiciones de Trabajo			
Tipo de Riesgo		Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Posturas incómodas o forzadas		Dolores y lesiones por trabajar en posiciones incómodas
	Movimientos repetitivos		Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física		Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada		Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Superficies resbaladizas		Tropezos y Caídas

	Uso de herramientas cortantes	Corte y lesiones en las manos
Salud	Exigencias de tiempo y presión	Estrés, Fatiga mental
Ambiental	Temperatura y humedad	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 10 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Cajera

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo				
Sección/Área/ Departamento: Atención al Cliente				
Nombre del puesto de Trabajo: Cajera				
Horario de Funcionamiento: 8:00am a 6:00 pm				
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	2	Número de Mujeres:	Número de Hombres:	
		2	0	
Descripción de las Tareas desarrolladas				
Recibir a los clientes, responder preguntas y ofrecer asistencia durante el proceso de compra. Procesamiento de Pagos: Manejar transacciones de efectivo, tarjetas de crédito y débito, y otros métodos de pago. Ingresar los productos vendidos en el sistema de punto de venta (POS) y emitir recibos. Contar y reconciliar el efectivo al inicio y al final del turno, asegurando que las cuentas sean precisas. Mantener el área de trabajo limpia y ordenada, asegurando que los suministros estén disponibles.				
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de caja debe ser accesible y estar bien iluminada.			
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: el puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a la caja registradora, materiales de oficina y suministros.			

Características y Herramientas Utilizadas: Caja registradora, computadora, escáner de códigos de barras y terminal de pago		
Condiciones de Trabajo		
Tipo de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Posturas incómodas o forzadas	Dolores y lesiones por trabajar en posiciones incómodas
	Movimientos repetitivos	Trastorno en articulaciones y músculos
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada	Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Superficies resbaladizas	Tropiezos y Caídas
Salud	Estrés por alta carga de trabajo	Problemas de salud mental y físico
Ambiental	Temperaturas inadecuadas	Malestar e incomodidad
	Falta de ventilación adecuada	Calidad de aire deficiente

Fuente: Elaboración propia

Tabla 11 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Motorista

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo
Sección/Área/ Departamento: Distribución
Nombre del puesto de Trabajo: Motorista
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm

Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	2	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		0	2
Descripción de las Tareas desarrolladas			
Transportar productos o mercancías de un punto a otro siguiendo rutas establecidas. Realizar revisiones y mantenimientos preventivos en el vehículo. Cargar y descargar mercancías del vehículo, asegurando que se maneje de manera segura y adecuada. Completar y manejar la documentación necesaria para las entregas y recogidas. Seguir las normativas de tránsito y seguridad vial durante la conducción.			
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de estacionamiento debe estar bien iluminada y señalizada. Las rutas de transporte deben estar libres de obstáculos.		
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: El área de estacionamiento debe permitir un acceso fácil al vehículo y permitir maniobras seguras.		
	Características y Herramientas Utilizadas: herramientas básicas de mantenimiento (llave inglesa, destornillador).		
Condiciones de Trabajo			
Tipo de Riesgo		Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Posturas estáticas prolongadas en la misma posición		Dolores musculoesqueléticos, problemas circulatorios fatiga muscular.
	Manipulación manual de cargas		Lesiones musculoesqueléticas, hernias, fatiga física y agotamiento
	Carga de trabajo Física		Fatiga muscular y agotamiento
	Postura Prolongada		Problemas musculoesqueléticos y fatiga
Seguridad	Exposición al ruido		Pérdida auditiva, estrés y fatiga mental

Salud	Inhalación de vapores y gases tóxicos (Combustible)	Problemas respiratorios, intoxicación aguda, enfermedades crónicas
Ambiental	Temperaturas inadecuadas	Malestar e incomodidad

Fuente: Elaboración propia

Tabla 12 Ficha de Datos Generales del Puesto de TrabajoRecepcionista

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo				
Sección/Área/ Departamento: Administración				
Nombre del puesto de Trabajo: Recepcionista				
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm				
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	de 1	Número de Mujeres:	Número de Hombres:	
		1	0	
Descripción de las Tareas desarrolladas				
Recibir a los clientes, responder preguntas y ofrecer asistencia durante el proceso de recepción. Recibir y distribuir correspondencia y paquetes. Contestar y redirigir llamadas telefónicas, tomar mensajes. Registrar la entrada y salida de visitantes y empleados. Mantener el área de recepción limpia y organizada, asegurando que los suministros estén disponibles.				
Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de recepción debe ser accesible, bien iluminada y equipada con mobiliario adecuado.			
	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: El puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a la computadora, teléfono y otros equipos necesarios.			
	Características y Herramientas Utilizadas: Computadora, teléfono, impresora, sistema de registro de visitantes, material de oficina.			
Condiciones de Trabajo				
Tipo de Riesgo		Fuente de Peligro		Riesgo

Ergonómicos	Posturas estáticas prolongadas en la misma posición	Dolores musculoesqueléticos, problemas circulatorios fatiga muscular.
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
Seguridad	Exposición al ruido	Pérdida auditiva, estrés y fatiga mental
Salud	Estrés por alta carga de trabajo	Problemas de salud mental y físico
Ambiental	Temperaturas inadecuadas	Malestar e incomodidad

Fuente: Elaboración propia

Tabla 13 Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo Mecánico

Ficha de Datos Generales del Puesto de Trabajo			
Sección/Área/ Departamento: Mantenimiento			
Nombre del puesto de Trabajo: Mecánico			
Horario de Funcionamiento: 6:00am a 3:00 pm			
Número de Trabajadores en el puesto de trabajo:	2	Número de Mujeres:	Número de Hombres:
		0	2
Descripción de las Tareas desarrolladas			
Realizar revisiones periódicas y ajustes a las máquinas para asegurar su funcionamiento óptimo. Diagnosticar y reparar fallas en equipos y maquinaria. Inspeccionar componentes y ajustar piezas según las especificaciones del fabricante. Documentar las tareas realizadas, repuestos utilizados y condiciones de las máquinas. Mantener el área de trabajo limpia y ordenada, y asegurar que las herramientas y equipos estén en buen estado.			
		Características de los ambientes y espacios de trabajo: El área de mantenimiento debe estar bien ventilada, con iluminación adecuada y espacio suficiente para trabajar en las máquinas.	

Descripción de la infraestructura, puesto y equipo	Características y disposición espacial del puesto de trabajo: El puesto debe estar organizado para facilitar el acceso a las herramientas y a las máquinas que se mantienen.	
	Características y Herramientas Utilizadas: Herramientas manuales y eléctricas (llaves, destornilladores, taladros), equipos de diagnóstico, repuestos y maquinaria.	
Condiciones de Trabajo		
Tipo de Riesgo	Fuente de Peligro	Riesgo
Ergonómicos	Posturas estáticas prolongadas en la misma posición	Dolores musculoesqueléticos, problemas circulatorios fatiga muscular.
	Carga de trabajo Física	Fatiga muscular y agotamiento
Seguridad	Exposición al ruido	Pérdida auditiva, estrés y fatiga mental
Salud	Estrés por alta carga de trabajo	Problemas de salud mental y físico
Ambiental	Temperaturas inadecuadas	Malestar e incomodidad

Fuente: Elaboración propia

1.4.5 Áreas de la empresa

A continuación, se presentan las áreas de la empresa, según su área principal y las subáreas de la misma; además de, una breve descripción del área tanto general, como física y funcional, además de los riesgos presentes en el área y la imagen referencial del área.

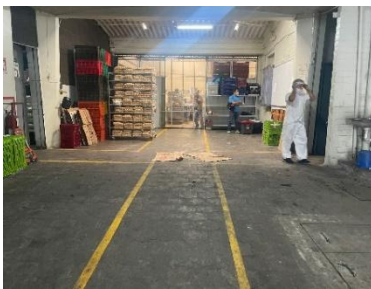
Tabla 14 Áreas de la empresa

Área	Descripción	Área física	Área funcional	Imagen

Sala de venta, restaurante y cafetería	Esta zona consiste en el área de venta de producto terminado donde se trata directamente con el cliente final y área trasera de la misma donde se ubica en pan en bandejas o en recipientes de papel para su venta individual	Limpieza - Lavado	Área destinada a la limpieza y desinfección de moldes y utensilios utilizados en la producción.	Administración	Área destinada para los procesos administrativos
Sala de exposición, Mostradores, Cajas registradoras.		Zona de lavado, Depósito de moldes.		Oficina de Administración, Recepción y Almacén de Documentos	
Atención al cliente, Ventas, Gestión de inventario.		Limpieza de moldes, Desinfección, Secado.		Gestión de Personal, Finanzas y Contabilidad, Compras y Suministros y Atención al Cliente	
					

Cocina	Área destinada a la preparación de alimentos, cumpliendo con estándares de higiene y calidad.	Cocina, Almacén de alimentos, Zona de preparación.	Preparación de alimentos, Cocción, Limpieza de utensilios.	
Preparación de complementos	Área dedicada a la preparación de frescos, ensaladas y otros complementos, incluyendo almacenamiento en refrigeradores y producción de hielo.	Zona de preparación, Refrigeradores, Área de hielo.	Preparación de complementos y Almacenamiento en frío	
Empaque - Empacado	Área dedicada a la preparación y embalaje de productos para su distribución o venta.	Zona de empaquetado, Almacén de materiales de embalaje.	Embalaje, Etiquetado, Control de calidad del empaque.	
Empaque - Corte	Área encargada del corte y rebanado de pan, preparándolo para su empaque	Estación de corte, Zona de empaque.	Corte de pan, empackado y Control de calidad.	

Almacén de materia prima	Área destinada al almacenamiento de materias primas necesarias para la producción	Almacén de materia prima, Estanterías, Cámaras frigoríficas.	Recepción de materias primas, Almacenamiento, Gestión de inventarios.	
Almacén de producto terminado	Área destinada al almacenamiento de productos terminados listos para su distribución o venta.	Almacén de productos terminados, Estanterías.	Almacenamiento, Control de inventarios, Despacho de productos.	
Producción - Horneado	El área de horneado está conformada por siete hornos industriales que se utilizan para cada uno de los productos	Hornos, Zona de enfriamiento.	Horneado, Control de calidad, Enfriamiento.	
Producción - Repostería	En esta área se preparan, decoran y se terminan diferentes productos de repostería antes y después de hornearlos	Cocina de repostería, Zona de decoración.	Preparación de masas, Horneado, Decoración.	

Producción simple - Pan	Esta es se realiza el pan simple antes de hornearlo	Cocina de panadería, Estación de amasado.	Preparación de masas, Horneado, Control de calidad.	
Recepción y despacho	Es el área destinada para el despacho de producto terminado para su distribución y la recepción de materia prima	Documentos de carga y descarga, Almacenes de tránsito.	Recepción de productos, Despacho de mercancías, Logística.	
Mantenimiento	Área dedicada a la reparación y el mantenimiento de equipos e instalaciones.	Taller de mantenimiento, Depósito de herramientas y repuestos	Reparación de equipos, Mantenimiento preventivo, Gestión de repuestos	

Fuente: *Elaboración propia*

1.4.6 Caracterización de la materia prima

Materias primas presentes en la Panificadora la Única

Tabla 15 Caracterización de la materia prima

Materia prima	Descripción
Harina de Trigo	Polvo fino obtenido de la molienda del trigo.
Agua	Sustancia líquida sin olor, color ni sabor.
Levadura	Organismo unicelular que se utiliza en la fermentación.
Azúcar	Cristales blancos dulces obtenidos de la caña de azúcar.

Sal	Cristales blancos utilizados para sazonar y conservar alimentos.
Huevos	Producto alimenticio proveniente de las gallinas.
Grasa de Mantequilla	Grasa obtenida de la leche de vaca.
Grasa de margarina	Grasa vegetal que se utiliza como sustituto de la mantequilla.
Aceite de Girasol	Aceite vegetal obtenido de las semillas de girasol.
Leche Fresca	Líquido blanco producido por las glándulas mamarias de las vacas.
Leche en Polvo	Leche deshidratada que se presenta en forma de polvo.
Miel	Líquido dulce producido por las abejas.
Pasas	Uvas deshidratadas.
Nueces	Fruto seco rico en proteínas y grasas saludables.
Emulsionantes	Sustancias que ayudan a mezclar ingredientes que normalmente no se mezclan bien, como el aceite y el agua.
Conservantes	Sustancias que se añaden a los alimentos para prevenir el crecimiento de microorganismos.
Colorantes alimenticios	Sustancias que se añaden a los alimentos para cambiar su color.
Semillas de Sésamo	Semillas pequeñas que se utilizan en la cocina para añadir sabor y textura.
Granos de Avena	Cereal rico en fibra.
Cacao en Polvo	Polvo obtenido de los granos de cacao.
Canela	Especia obtenida de la corteza de árboles de canela.
Vainilla	Especia obtenida de las vainas de la orquídea de vainilla.

Fécula de maíz (Maicena)	Polvo fino obtenido del almidón de maíz.
Chocolate	Producto alimenticio hecho de cacao.
Queso	Producto lácteo obtenido de la leche.
Mermeladas	Conserva de frutas cocidas con azúcar.
Ron	Bebida alcohólica obtenida de la fermentación de la caña de azúcar.
Almendras	Fruto seco rico en proteínas y grasas saludables.
Polvo para hornear	Mezcla de bicarbonato de sodio y ácido crómico que se utiliza para hacer que los productos de panadería suban.
Esencias	Sustancias que se utilizan para dar sabor a los alimentos.
Bicarbonato de sodio	Compuesto blanco que se utiliza en la cocina como levadura.
Gelatina	Proteína obtenida de los huesos y la piel de los animales.
Extractos	Sustancias concentradas que se utilizan para dar sabor a los alimentos.

Fuente: Elaboración propia

1.4.7 Caracterización de químicos

A continuación, se presentan los químicos que son utilizados en el área de mantenimiento:

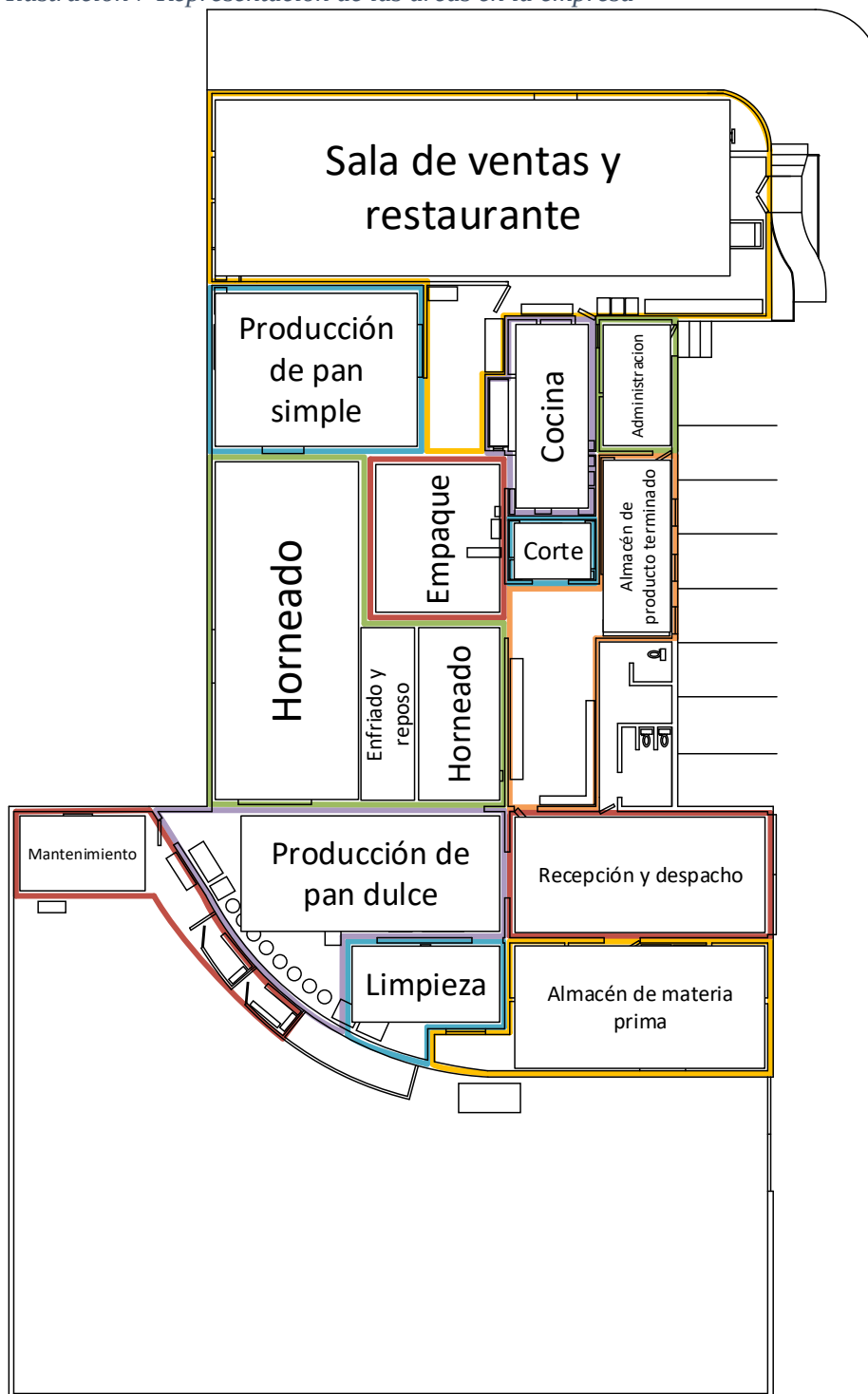
Tabla 16 Caracterización de Químicos

Material	Descripción
Reductor Industrial	Reductor industrial está especialmente diseñado para reducir fondos y acabados de 2 componentes
Quick dryinig, Contact cleaner	es un solvente de limpieza de alto punto de inflamación, a base de destilado de petróleo y alcohol, especialmente formulado para aplicaciones de limpieza en equipos eléctricos.

Mineral Spirits	Estos solventes son utilizados para reducir esmaltes alquídicos de cadenas medianas a largas, tales como los Esmaltes para uso residencial o comercial y algunos esmaltes Industriales
Cipermetrina	Es un insecticida que se emplea para controlar una gran variedad de plagas.
WD-40	Lubricante, penetrante, elimina la humedad, retira y protege las superficies de la corrosión
Ebullient	Lubricante para cadena tiene un alto desempeño con cualquier cadena sometida a alta temperatura y fricción.
Removedor de pintura	Es un producto químico diseñado para eliminar pinturas, barnices y recubrimientos de las superficies
Sellador súper concentrado	es un sellador de nitrocelulosa, de secado ultra rápido. Listo para usar en maderas interiores nuevas para sellar el grano sin manchar
Plaguicida	Es un insecticida de amplio espectro para el control de gusanos, chinches, ácaros y otros insectos comunes que atacan las plantas de exterior e interior en el hogar
Ácido muriático	Limpiador para baños, cocinas, servicios sanitarios, azulejos, tinas y lavatorios, de manchas de óxido manchas del agua o sarro

Fuente: Elaboración propia

Ilustración 7 Representación de las áreas en la empresa



Fuente: Elaboración propia

Tabla 17 Descripción de las áreas de la planta física

Área	Descripción
Sala de venta y restaurante	Descripción: Espacio donde se exhiben y venden productos a los clientes, y donde se les atiende en el restaurante. Incluye el espacio para sentarse y comer, el mostrados, los baños y un área trasera para la preparación de alimentos y lavado de manos.
Producción de pan simple	Descripción: Área donde se elabora pan simple utilizando procesos tradicionales. Incluye el área donde está la maquinaria, un pequeño espacio para colocar materia primas y espacio para trabajar la masa.
Horno	Descripción: Área destinada exclusivamente al horneado de productos. Incluye los hornos y el área en el que se enfría el pan al salir de los hornos.
Empaque	Descripción: Área dedicada a la preparación y empaque de productos para su distribución o venta. Comprende un pequeño espacio físico con insumos y equipo para empacar.
Cocina	Descripción: Área destinada a la preparación de alimentos, cumpliendo con estándares de higiene y calidad. Incluye el área donde se cocinan los alimentos, los refrigeradores y espacio para hacer los complementos que no necesitan cocción.
Corte	Descripción: Área encargada del corte y rebanado de productos, como pan y otros alimentos. Comprende el espacio donde están las maquinas cortadoras y un área de empaque para ello.
Administración	Descripción: Departamento responsable de coordinar y gestionar todos los procesos administrativos de la organización. Incluye la recepción y la oficina.
Almacén de producto terminado	Descripción: Área destinada al almacenamiento de productos terminados listos para su distribución o venta. Comprende dos áreas destinadas a guardar el producto terminado de diversas áreas

	productivas con una puerta directa al área de despacho de mercancías para la agilidad del proceso.
Almacén de materia prima	Descripción: Área destinada al almacenamiento de materias primas necesarias para la producción. Incluye un cuarto frío y repisas para los diferentes insumos e ingredientes necesarios para el proceso productivo.
Recepción y despacho	Descripción: Área encargada de la entrada y salida de productos, asegurando su correcta distribución y recepción. Incluye una área para mantener los productos terminados antes de enviarlos a su destino y un área para estacionar vehículos de transporte.
Producción de pan dulce	Descripción: Área dedicada a la elaboración de pan dulce, que incluye procesos adicionales como decoración. Comprende maquinaria para la decoración y producción de repostería.
Limpieza	Descripción: Área destinada a la limpieza y desinfección de moldes y utensilios utilizados en la producción. Incluye el lavadero y espacio para colocación de moldes limpios
Mantenimiento	Descripción: Área dedicada a la reparación y el mantenimiento de equipos e instalaciones. Incluye la bodega de mantenimiento y la mesa de trabajo para la realización del mismo.

Fuente: Elaboración propia

Personal con capacidades especiales

Tabla 18 Personal con capacidades especiales

Capacidad especial	Cantidad	Área	Consideraciones	Tareas asignadas	Categoría de riesgo

Síndrome de Down	1	Producción	Se les asignan tareas simples y repetitivas para minimizar el riesgo de errores. No se les asignan trabajos que requieran gran precisión o el manejo de maquinaria peligrosa.	-Actividades de apoyo en la línea de producción, como el transporte de productos terminados y materia prima. -Limpieza y organización de áreas de trabajo. -Participación en procesos de producción que no impliquen el manejo de maquinaria pesada o herramientas peligrosas.	4
Discapacidad intelectual	1	Producción	Se les asignan tareas que no requieran gran precisión. Se evitan trabajos que impliquen procesos complicados o el uso de maquinaria.	-Apoyo en tareas de producción. -Actividades que no requieran un alto nivel de precisión o detalle, como la preparación de materiales. -Mantenimiento de la limpieza y orden en áreas específicas de la producción.	4

Fuente: Elaboración propia

Estas consideraciones y categorizaciones se hacen para garantizar un entorno de trabajo inclusivo y seguro para todos los empleados. La contratación de este personal con capacidades especiales se debe a lo siguiente puntos:

Leyes de El Salvador

Ley Especial de Inclusión de Personas con Discapacidad establece que toda empresa privada debe contratar al menos una persona con discapacidad por cada 20 trabajadores. Esta ley

tiene como objetivo promover la integración laboral de personas con discapacidad y asegurar que tengan oportunidades de empleo justas y equitativas.

El Artículo 24 de la ley menciona que tanto el sector público como el privado están obligados a cumplir con esta cuota de contratación. Además, la ley enfatiza que las personas con discapacidad deben ser evaluadas y certificadas para asegurar que están aptas para desempeñar el puesto de trabajo correspondiente.

La OIT

La Organización Internacional del Trabajo (OIT) también apoya la inclusión laboral de personas con discapacidad. El Convenio 111 de la OIT, ratificado por El Salvador en 1995, establece que las medidas especiales de protección para personas vulnerables, incluyendo personas con discapacidad, no son discriminatorias. La OIT promueve la igualdad de oportunidades y el trato justo en el empleo, asegurando que las personas con discapacidad tengan acceso a trabajos adecuados a sus capacidades y habilidades.

1.4.8 Caracterización de la maquinaria y herramientas

A continuación, se presentan las diversas máquinas y herramientas presentes en la empresa, una descripción general de las mismas.

Maquinaria:

Tabla 19 Caracterización de la maquinaria

Nombre	Descripción		Foto
	General	Partes peligrosas	

Rebanadora de pan	Es una máquina diseñada específicamente para cortar pan en rebanadas uniformes. Utiliza una cuchilla afilada que se mueve a través del pan, asegurando cortes precisos y consistentes. La rebanadora se emplea comúnmente en panaderías y supermercados.	Las cuchillas afiladas son extremadamente peligrosas, ya que pueden causar cortes profundos. Además, el área de alimentación del pan puede atrapar dedos si no se maneja con cuidado. Las partes móviles internas también presentan un riesgo de atrapamiento.	
Refinadora de Rodillos Verticales	Esta máquina está diseñada para refinar la masa en panaderías y pastelerías. Utiliza rodillos verticales que presionan y alisan la masa, mejorando su textura y consistencia. Es esencial para producir masas uniformes y de alta calidad.	Los rodillos verticales pueden atrapar y aplastar las manos si se acercan demasiado. La presión ejercida por los rodillos puede causar lesiones graves. También existe el riesgo de choque eléctrico si la máquina no está adecuadamente mantenida.	
Laminadora de masa	Diseñada para laminar masas de diferentes espesores, esta máquina sustituye el trabajo manual mediante un sistema mecanizado. Es utilizada en panaderías y pastelerías para estirar la masa de manera uniforme.	Los rodillos de la laminadora pueden atrapar y aplastar las manos. Las cuchillas internas pueden causar cortes severos. El motor y las conexiones eléctricas presentan un riesgo de choque eléctrico.	

Cortadora de pan	Esta máquina puede cortar diferentes tipos de panes, como bolillo, baguette y pan de hamburguesa. Está diseñada para hacer cortes uniformes y precisos en una variedad de panes.	La cuchilla afilada es un riesgo significativo de corte. El área de alimentación del pan puede atrapar los dedos. También hay riesgo de choque eléctrico si las conexiones no están en buen estado.	
Sobadora	Utilizada en panaderías para estirar la masa, esta máquina permite emparejar el espesor de la masa, facilitando la preparación de productos horneados uniformes.	Los rodillos pueden atrapar y aplastar las manos. Las cuchillas pueden causar cortes graves. Existe riesgo de choque eléctrico debido a las conexiones y el motor.	
Laminadora Pedestal	Es una herramienta fundamental en panaderías y pastelerías para estirar masas de diferentes espesores. Esta laminadora facilita la creación de láminas uniformes de masa.	Los rodillos pueden atrapar y aplastar las manos. Las partes móviles internas presentan riesgos de atrapamiento y corte. Las conexiones eléctricas y el motor pueden causar choques eléctricos.	
Amasadora	Mezcla los diferentes ingredientes para crear la masa a partir de la cual se fabrica el pan. Es esencial para la producción de masa	Los mecanismos internos pueden atrapar las manos. Las cuchillas y palas mezcladoras pueden causar lesiones graves. Existe riesgo de choque eléctrico	

	homogénea y bien mezclada.	si la máquina no está adecuadamente mantenida.	
Laminadora	Las piezas de masa pasan a través de cilindros que estiran la masa, convirtiéndola en láminas. Es utilizada para hacer láminas de hojaldre y otros productos similares.	Los cilindros pueden atrapar y aplastar las manos. Las cuchillas internas pueden causar cortes severos. Las conexiones eléctricas y el motor presentan un riesgo de choque eléctrico.	
Batidora industrial	Utilizada para mezclar grandes cantidades de ingredientes en entornos de panaderías. Cuenta con un bol y un accesorio de batidor para mezclar los ingredientes de manera uniforme.	Los mecanismos internos pueden atrapar las manos. Las cuchillas y palas mezcladoras pueden causar lesiones graves. Existe riesgo de choque eléctrico si la máquina no está adecuadamente mantenida.	
Sistema de filtración de agua	Estos sistemas se utilizan para eliminar impurezas del agua, haciéndola más segura para beber y cocinar. Son esenciales en cualquier entorno que requiera agua limpia y segura.	Los filtros pueden contener productos químicos peligrosos. Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas. La exposición a agentes biológicos es posible si los filtros no se mantienen adecuadamente.	

Congelador horizontal	Se utiliza para almacenar grandes cantidades de alimentos a bajas temperaturas para conservarlos durante períodos más largos. Es común en cocinas industriales y almacenes de alimentos.	El contacto con superficies extremadamente frías puede causar quemaduras por congelación. Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas. Las puertas pueden atrapar extremidades.	
Refrigerador vertical con puerta de vidrio	Utilizado para exhibir y almacenar alimentos y bebidas a una temperatura fresca. Permite una fácil visualización y acceso a los productos.	Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas. La exposición a agentes biológicos es posible si la unidad no se mantiene adecuadamente. Las puertas pueden atrapar extremidades.	
Quemador de gas	Sirve como cocina para la preparación de grandes cantidades de alimento. Utiliza gas para generar calor, lo que permite cocinar alimentos de manera eficiente.	Existe riesgo de quemaduras por contacto directo con la llama y por contacto con las partes metálicas que se calientan y riesgo de fuga de gas, que puede llevar a incendios o explosiones.	

Refrigerador comercial de acero inoxidable con puertas dobles	Utilizado en cocinas industriales para mantener grandes cantidades de alimentos y bebidas fríos. Es robusto y diseñado para uso intensivo.	Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas. La exposición a agentes biológicos es posible si la unidad no se mantiene adecuadamente. Las puertas pueden atrapar extremidades.	
Procesador de alimentos	Utilizado en cocinas comerciales para cortar, picar, triturar y preparar rápidamente grandes cantidades de alimentos. Es una herramienta versátil y esencial.	Las cuchillas afiladas pueden causar cortes graves. Los mecanismos internos presentan riesgos de atrapamiento. Existe riesgo de choque eléctrico por mantenimiento inadecuado.	
Horno industrial	Utilizado para hornear pan y otros productos de panadería. Es esencial para la cocción uniforme y controlada de los productos.	Las altas temperaturas pueden causar quemaduras graves. Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas. También hay riesgo de fuego y explosión por mal uso o mantenimiento deficiente.	

Molino	Utilizado para moler o triturar ingredientes en panaderías y otras industrias alimentarias. Es esencial para preparar ingredientes finamente molidos.	Las cuchillas afiladas pueden causar cortes severos. Los mecanismos internos presentan riesgos de atrapamiento. Existe riesgo de choque eléctrico por mantenimiento inadecuado.	
Máquina industrial de hacer hielo	Utilizada para la producción y almacenamiento de hielo en grandes cantidades. Es esencial en entornos que requieren hielo constante.	El contacto con hielo y superficies extremadamente frías puede causar quemaduras por congelación. Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas. Los mecanismos internos pueden atrapar extremidades.	
Prensa de calor	Utilizada en el área de empaque para sellar productos empaquetados por medio de calor. Es esencial para asegurar la integridad de los productos embalados.	Las altas temperaturas pueden causar quemaduras graves. Existe riesgo de choque eléctrico por conexiones defectuosas.	

Secamanos	Utilizado para secar las manos soplando aire caliente. Es común en baños públicos y cocinas industriales.	Existe riesgo de choque eléctrico por mantenimiento inadecuado.	

Fuente: Elaboración propia

Herramientas

Tabla 20 Caracterización de las herramientas

Nombre	Descripción	Imagen
Carro de mano	Se utiliza para mover objetos pesados más fácilmente colocando el objeto en la base plana del carro y luego inclinándolo hacia atrás para equilibrar el peso sobre sus ruedas	
Carrito transportador	Se utiliza para mover objetos pesados más fácilmente	
Exprimidor manual de cítricos	Se utiliza para extraer jugo fresco de naranjas, limones y otros cítricos	
Quemador de gas	Sirve como cocina para la preparación de grandes cantidades de alimento	

Balanza mecánica	Se utiliza para medir el peso	
Báscula digital	Se utiliza para pesar con precisión los ingredientes durante el proceso de horneado o cocinado	
Estufa industrial de gas	Se utiliza para cocinar	

Fuente: Elaboración propia

1.4.9 Caracterización de la infraestructura

A conciliación se presenta la caracterización de la infraestructura según el tipo de su ubicación, ya sea techo, pared o suelo.

Tipos de techo

Tabla 21 Tipos de techo

	Lamina canal duralita Techo industrial con una estructura a dos aguas. Cuenta con cerchas de metal expuestas que soportan la duralita. Los tragaluces integrados permiten la entrada de luz natural. Ubicación: Área de producción, horneado, despacho y recepción, empaque, parte trasera de la sala de venta, almacén de materia prima y área de repostería

	Inocuidad: El material de duralita es resistente y no contamina, pero debe mantenerse limpio para evitar acumulación de polvo y residuos.
	Techo de metal corrugado Metal corrugado de apariencia acanalada para aumentar la resistencia y dirigir el agua. Las láminas están montadas en vigas de soporte. Ubicación: Parte trasera del área de recepción y despacho Inocuidad: El metal corrugado es duradero, pero debe mantenerse libre de óxido y suciedad para evitar contaminación.
	Techo falso o techo suspendido con un ventilador Sistema de rejilla que sostiene losetas rectangulares. Ubicación: Área de cocina Inocuidad: Mantener el techo limpio y seco es crucial para evitar contaminantes y garantizar la seguridad alimentaria.
	Techo de Yeso Techo con losetas de tabla roca. Ubicación: Sala de venta y restaurante Inocuidad: Debe mantenerse seco y limpio para prevenir el crecimiento de moho y la contaminación.

Fuente: Elaboración propia

Tipos de suelo

Tabla 22 Tipos de suelo

	Suelo alicatado Baldosas rectangulares en un patrón de cuadrícula, color marrón rojizo, con signos visibles de desgaste. Ubicación: Área exterior del restaurante Inocuidad: Necesita mantenimiento regular para evitar la acumulación de suciedad y mantener una superficie segura y limpia.
	Suelo de baldosas cerámicas Baldosas son grandes, cuadradas y color claro con patrones sutiles de mármol que dan una apariencia ligeramente texturizada. Las juntas entre las baldosas son estrechas y están rellenas con lechada, lo cual es común en la instalación de baldosas para prevenir la filtración de humedad. Este tipo de suelo es duradero y fácil de limpiar Ubicación: Sala de venta, restaurante y cocina Inocuidad: Baldosas cerámicas son fáciles de limpiar y desinfectar, ideales para áreas de preparación de alimentos.
	Suelo del concreto Suelo de concreto utilizado por su resistencia y durabilidad con pintura roja aplicada en la superficie del mismo Inocuidad: Superficie duradera y fácil de mantener limpia, adecuada para áreas industriales.

	Suelo de concreto Baldosas hexagonales de concreto Ubicación: Área de producción, horneado, despacho y recepción, empaque, parte trasera de la sala de venta, área de repostería y mantenimiento Inocuidad: Superficie duradera y fácil de mantener limpia, adecuada para áreas industriales.
	Suelo de baldosas cerámicas Las baldosas cuadradas son predominantemente grises con motas de negro y blanco. Ubicación: Almacén de producto terminado Inocuidad: Baldosas cerámicas son fáciles de limpiar y desinfectar, adecuadas para almacenamiento de alimentos.

Fuente: Elaboración propia

Tipos de paredes

Tabla 23 Tipos de paredes

	Pared de azulejos Cuenta con azulejos blancos cuadrados con líneas de lechada visibles Ubicación: Área de limpieza y área de cocina. Inocuidad: Azulejos son fáciles de limpiar y desinfectar, ideales para áreas de preparación de alimentos.

	Pared de concreto Pared de concreto elegida por su durabilidad, suavidad de la superficie y facilidad para pintar, pintada de color blanco. Ubicación: Área de producción, horneado, despacho y recepción, empaque, parte trasera de la sala de venta, área de repostería y mantenimiento Inocuidad: Superficie duradera y fácil de limpiar, adecuada para áreas industriales.
	Pared de yeso Pared de paneles de tabla roca pintados de blanco para mejorar la estética Ubicación: Sala de venta y restaurante Inocuidad: Necesita mantenerse seco y limpio para prevenir el crecimiento de moho y la contaminación.

Fuente: Elaboración propia

CAPITULO II: DIAGNÓSTICO

2.1 Metodología general de la investigación

Generalidades de los Diagnósticos.

Se puede definir al diagnóstico como un proceso analítico que permite conocer la situación real de la organización en un momento dado para descubrir problemas y áreas de oportunidad, con el fin de corregir los primeros y aprovechar las segundas. (Meza, 2020)

Implica una evaluación con base en herramientas idóneas para conocer la situación de la organización lo que permitirá tener un entendimiento más profundo sobre la organización y

sus resultados reales, lo que permitirá detectar oportunidad de resolver problemas de manera práctica.

Es decir, el conocimiento de la situación de la empresa permitirá priorizar la atención de las áreas. Además, dará información sobre hacia dónde dirigir el esfuerzo, según lo que realmente importe.

Por otro lado, con el desarrollo de un diagnóstico se podrá conocer con detalle no solo las debilidades que se detecten, sino también las fortalezas en las áreas de gestión.

Identificación del Tipo de Diagnóstico.

Para el desarrollo de este trabajo, se propone un diagnóstico de seguridad y salud ocupacional, que se define como la identificación de las condiciones inseguras o peligrosas presentes en una organización. Este diagnóstico busca integrar los resultados obtenidos con las normativas de salud y seguridad pertinentes, estableciendo así una base sólida para la implementación de medidas preventivas.

Este proceso permite identificar tanto las fortalezas como las debilidades de la organización en relación con la gestión de la salud y la seguridad ocupacional. A través de información directa, se evalúa la efectividad de las acciones actuales en beneficio de la salud y seguridad de los trabajadores.

Con el objetivo de realizar un diagnóstico que contemple todos los elementos del entorno laboral y la legislación nacional, se plantean tres análisis que proporcionarán información relevante sobre la situación actual en las instalaciones de Panificadora Única, ubicada en la colonia Layco de San Salvador. A continuación, se describen estos análisis en detalle.

Ilustración 8 Identificación de Diagnóstico a Desarrollar

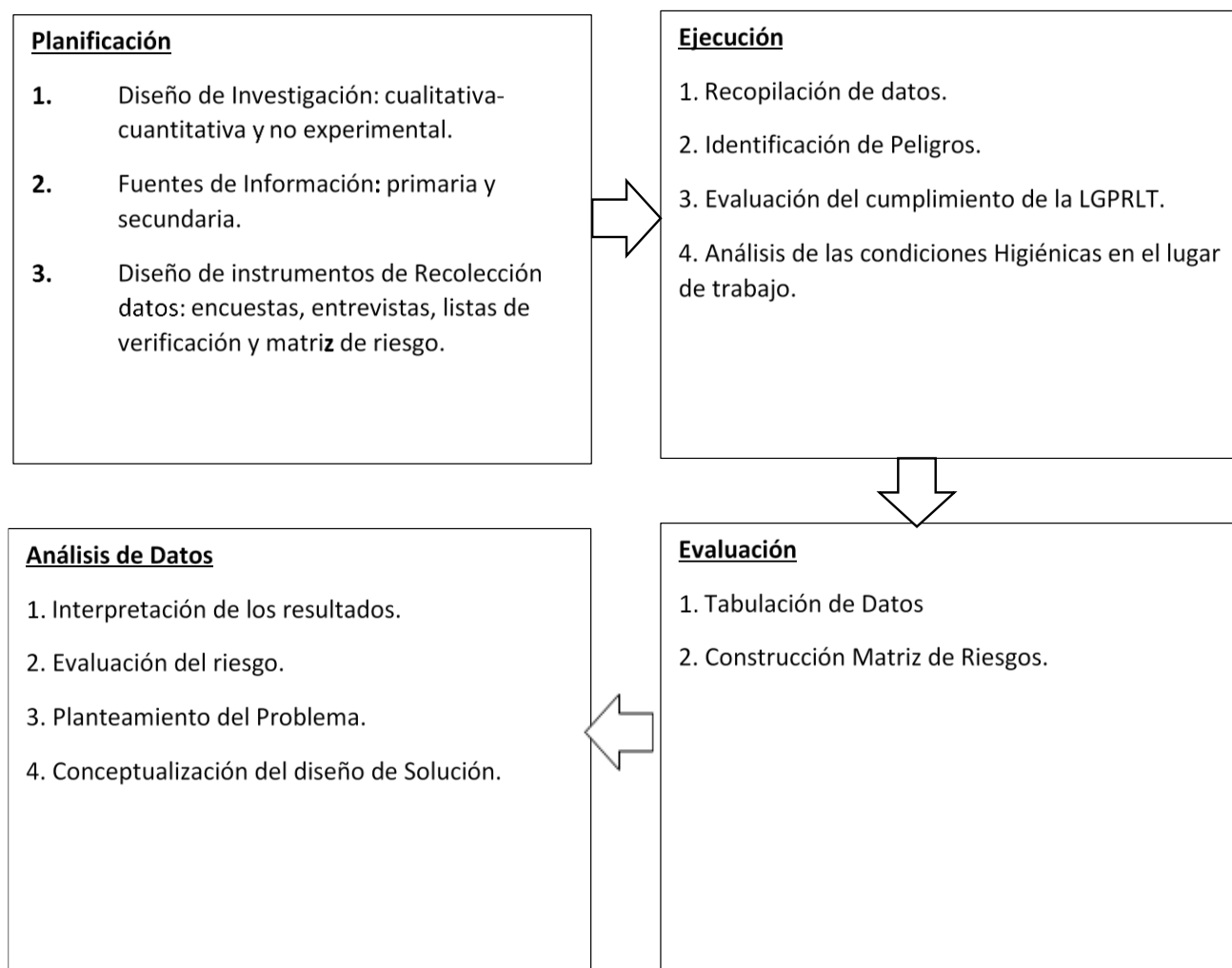


Fuente: Elaboración Propia.

- **Análisis de Riesgos:** El más extenso de todos los diagnósticos desarrollados, el cual consisten en la identificación y valoración de los riesgos ocupacionales que afectan a los empleados en el desarrollo de sus actividades. Para ello se plantea el uso de diversas herramientas de recolección de información, como entrevistas, Check List, matrices de riesgo, etc., que permitan determinar la situación actual de Panificadora Única en relación con los riesgos que existen dentro de sus instalaciones, permitiendo identificar las áreas que requieren mayor atención, de tal manera que, al desarrollar la solución se mitiguen o minimicen los elementos negativos detectados.
- **Análisis del cumplimiento de la Ley General de Prevención de Riesgo en los Lugares de Trabajo:** Legislación de carácter nacional y de cumplimiento obligatorio por parte de las instituciones públicas y privadas en El Salvador. Dicho diagnóstico consiste en identificar los requisitos que establece la ley en cuanto a la prevención de riesgos y las condiciones mínimas que deben tener los puestos de trabajo, y evaluar si la institución está cumpliendo al pie de la letra lo establecido por la ley, permitiendo así identificar deficiencias y con ello oportunidades de mejora
- **Análisis de las condiciones higiénicas en el lugar de trabajo:**

Se enfoca en identificar y evaluar factores que pueden afectar la salud, como la exposición a contaminantes, condiciones de iluminación, temperatura, ruido y otros elementos relevantes. Para realizar este análisis de manera efectiva, se emplean herramientas como entrevistas para entender las percepciones de los empleados, listas de verificación (Check List) para evaluar aspectos específicos de higiene y seguridad, y matrices de riesgo para identificar y valorar riesgos prioritarios.

Ilustración 9 Metodología de Diagnostico



Fuente: Elaboración Propia

Definición del tipo de estudio

Para poder realizar el diagnóstico de la investigación es necesario establecer un enfoque que se utilizará en el desarrollo del mismo. Existen dos tipos de enfoque para la realización de la investigación del diagnóstico las cuales son:

Enfoque Cuantitativa Exploratoria

La investigación cuantitativa exploratoria es un enfoque que combina elementos de la metodología cuantitativa con el propósito de explorar un fenómeno o problema de investigación de manera amplia y generar nuevas ideas o hipótesis. algunas características de la investigación cuantitativa exploratoria:

- ✓ A diferencia de los estudios cuantitativos tradicionales que buscan probar hipótesis específicas, la investigación exploratoria se centra en la generación de nuevas ideas y en la comprensión preliminar de un problema.
- ✓ Aunque el propósito es exploratorio, se utilizan métodos cuantitativos para recopilar y analizar datos de manera sistemática. Esto puede incluir encuestas estructuradas, análisis estadísticos descriptivos y técnicas de muestreo aleatorio para obtener una muestra representativa de la población de interés.
- ✓ A través del análisis de datos cuantitativos, los investigadores pueden identificar tendencias, patrones o relaciones entre variables que pueden no haber sido evidentes previamente. Estos hallazgos pueden ayudar a generar nuevas preguntas de investigación o a refinar hipótesis para investigaciones futuras.

Enfoque cualitativo

La investigación cuantitativa es un método estructurado de recopilación y análisis de información que se obtiene a través de diversas fuentes. Este proceso se lleva a cabo con el uso de herramientas estadísticas y matemáticas con el propósito de cuantificar el problema de investigación.

Entre las principales características de la investigación cuantitativa se encuentran las siguientes:

- ✓ Busca interpretar la información, se basa en el uso de números y cifras.
- ✓ Es un método de investigación descriptivo.
- ✓ Su objetivo radica en analizar el comportamiento de la población.
- ✓ Se analizan los objetivos y preguntas y sus respuestas tentativas se traducen en hipótesis.
- ✓ Se recolectan los datos mediante uno o más instrumentos de medición.

IDENTIFICACIÓN DE TIPO DE INVESTIGACIÓN

Entre los tipos de investigación más comunes se presentan los siguientes:

- **Investigación Experimental:** Se trata de un experimento en donde el investigador manipula una variable y controla/aleatoriza el resto de las variables.

- **Investigación No Experimental:** Se basa en categorías, conceptos, variables, sucesos, comunidades o contextos que se dan sin la intervención directa del investigador, es decir; sin que el investigador altere el objeto de investigación. En la investigación no experimental, se observan los fenómenos o acontecimientos tal y como se dan en su contexto natural, para después analizarlos. En un estudio no experimental no se construye ninguna situación, sino que se observan situaciones ya existentes. De acuerdo a las definiciones establecidas la investigación se considera de tipo “No Experimental”, ya que no se alterará ni manipulará ninguna situación o se diseñarán situaciones específicas controladas que alteren las condiciones normales con respecto a SSO, sino que por el contrario, se estudiarán y analizarán situaciones existentes dentro de Panificadora Única, con el fin de poder conocer de manera más detallada los fenómenos que ocurren y dan lugar a la generación de condiciones inseguras dentro de la institución y por ende a la ocurrencia de incidentes y accidentes laborales, los cuales nos servirán para la solución de la problemática.

Elección del tipo de enfoque para realizar el diagnóstico

Tomando en cuenta los anteriores conceptos del enfoque cualitativo como el cuantitativo, es necesario utilizar los dos enfoques en el desarrollo del diagnóstico, ya que los dos métodos cuentan con características que serán necesarias para la recolección y manejo de la información que se obtendrá en esta etapa. Así como el tipo de investigación no experimental.

IDENTIFICACIÓN DE LAS FUENTES DE INFORMACIÓN

Las fuentes de información son herramientas esenciales para satisfacer necesidades informativas. Se clasifican en dos categorías principales:

Fuentes Primarias: contienen información original que ha sido publicada por primera vez y que no ha sido filtrada, interpretada o evaluada por nadie más. Son producto de una investigación o de una actividad eminentemente creativa.

Fuentes Secundarias: contienen información primaria, sintetizada y reorganizada.

Permiten confirmar los hallazgos en una investigación y ampliar el contenido de la información de una fuente primaria.

De acuerdo con las definiciones anteriores, se establecen las siguientes fuentes de información a utilizar según su clasificación:

Ilustración 10 Fuentes de información primarias y secundarias utilizadas en el estudio

FUENTES PRIMARIAS	FUENTES SECUNDARIAS
•Entrevistas y Encuestas: Recopilación directa de datos a través de entrevistas con empleados o encuestas sobre su percepción de las condiciones laborales. •Observación Directa: Inspecciones in situ para identificar riesgos y evaluar las condiciones de trabajo •Documentación Interna: Registros de accidentes y enfermedades laborales, así como informes de evaluaciones de riesgos previas	•Legislación y Normativas: Documentos legales que establecen requisitos y estándares de higiene y seguridad laboral. •Guías Técnicas y Publicaciones Especializadas: Información recopilada y analizada por expertos en el campo de la higiene y seguridad laboral. •Artículos y Blogs: Contenido informativo que proporciona recomendaciones y medidas sobre higiene laboral, como los encontrados en los resultados de búsqueda

Fuente: Elaboración Propia.

2.2 Evaluación general del marco legal

Diagnóstico en cumplimiento de legislación nacional vigente

Cuestionario de validación del ministerio de trabajo y prevención social de El Salvador. Se usará el formulario de verificación que pasa el ministerio de trabajo en una inspección ordinaria, para evaluar cómo está actualmente la empresa Panificadora única en relación con lo estipulado en el decreto 254, capítulos II, artículo 8 que habla de un Programa de Gestión de Prevención de Riesgo Ocupacionales.

CUESTIONARIO DE EVALUACIÓN SOBRE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL EN INSTITUCIONES

Nombre del Lugar de Trabajo:	Panificadora Única
Dependencia:	

Nombre de la Representación Legal:					
Dirección:	Colonia Layco				
Total de Personas Trabajadoras:		Mujeres:	37	Hombres:	40

Nº	Seguridad y Salud ocupacional. 10%	Disposición Legal a Consultar	SI	NO	N/A
1	¿Existe en su lugar de trabajo Comité de Seguridad y Salud ocupacional? NOTA: Lugares de Trabajo con 15 o más de trabajadoras (es).	Art. 13 de la LGPRLT, relacionado al Art. 2 y Art.6 del Reglamento de Gestión PRLT.	X		
2	¿Se cumple con la obligación de comunicar a la oficina respectiva del Ministerio de Trabajo y Previsión Social, la existencia de un Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, dentro de los ocho días hábiles a su creación?	Art. 78 numeral 6 de la LGPRLT, relacionado al Art.21 del Reglamento de Gestión PRLT.		X	
3	¿Se cuenta con el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales de la empresa?	Art. 8 de la LGPRLT,		X	
4	¿Se cuenta con medidas sustitutivas a la elaboración del Programa de Gestión de Riesgos Ocupacionales?	Art. 12 de la LGPRLT.			X
I. IDENTIFICACION, EVALUACION, CONTROL Y SEGUIMIENTO PERMANENTE DE LOS RIESGOS OCUPACIONALES. 30%					
5	¿Se ha realizado la identificación de los riesgos conforme a cada etapa del proceso productivo,	Art. 40 Reglamento de Gestión de la		X	

	especificando puestos de trabajo y número de personas trabajadoras?	Prevención de Riesgos, 129 RGPRLT			
6	¿Se han realizado acciones para el manejo efectivo de los riesgos identificados?	Art. 42 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	X		
7	¿Cuenta con mapa de riesgos?	Art. 43 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	X		
8	¿Se han adoptado medidas preventivas especiales para preservar la salud y seguridad de personas con discapacidad y mujeres embarazadas?	Art. 44 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	X		
9	¿Se verifica la limpieza en su lugar de trabajo para que no implique un riesgo grave para la integridad y salud de los trabajadores y trabajadoras?	Art. 60 de la LGPRLT	X		
10	¿Se les proporciona el equipo de protección al personal, herramientas, medios de protección colectiva o ropa de trabajo necesaria a los trabajadores y trabajadoras conforme a la actividad que realicen?	Art. 38 de la LGPRLT, relacionado a los Artículos: 72, 79, 91, 93, 95, 96, 144, 229, 244, 314, 315, 336, 344 del RGPRLT.	X		
11	¿Se brinda el mantenimiento debido al equipo de protección personal que se proporciona a los trabajadores y trabajadoras?	Art. 79 numeral 11 LGPRLT, relacionado al Art.92 del Reglamento General PRLT.	X		

12	¿Se cuenta en el lugar de trabajo con un inventario de las sustancias químicas existentes debidamente clasificadas?	Art. 79 numeral 16 LGPRLT, relacionado con el Art.193 y Art. 214 literal d) del Reglamento General de PRLT.			X
13	¿Se mantiene en su lugar de trabajo información accesible referente a los cuidados a observar en cuanto al uso, manipulación y almacenamiento de sustancias químicas?	Art. 79 numeral 17 LGPRLT relacionado con el Art. 235 del Reglamento General de PRLT		X	
14	¿Se brinda capacitación a las y los trabajadores acerca de los riesgos del puesto de trabajo susceptibles de causar daños a su integridad y salud?	Art. 79 numeral 20 LGPRLT, relacionado al Art. 50 del Reglamento de Gestión de la PRLT, Art. 85, Art. 212, 218, del Reglamento General de PRLT.		X	
15	¿Se mantiene medidas de protección en los procesos de soldaduras?	Art. 79 numeral 21 LGPRLT, relacionado Art 310 del Reglamento General de PRLT.	X		
16	¿Permite la realización de las diligencias de inspección de seguridad y salud ocupacional, no obstaculizándola, ejecutando actos que tiendan a impedirla o desnaturalizarla?	Art. 80 numeral16 LGPRLT, Relacionado al Art. 2 del Reglamento General PRLT.	X		

II. REGISTRO ACTUALIZADO DE ACCIDENTES, ENFERMEDADES PROFESIONALES Y SUCESOS PELIGROSOS. 10%					
17	¿Posee número de registro para la notificación de accidentes de trabajo en el Sistema Nacional de Accidentes de Trabajo?	Art. 66 LGPRLT, relacionado con Art. 46 del Reglamento de Gestión PRLT.	X		
18	¿Cuenta con registro de notificaciones de accidentes realizadas el Ministerio de Trabajo?	Art. 66 LGPRLT, Art. 79 numeral 8. Relacionado con Art. 46 y 47 del Reglamento de Gestión PRLT.	X		
19	¿Desarrolla metodología para la investigación de accidentes de trabajo?	Art. 48 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos		X	
20	¿Se implementa en su lugar de trabajo el registro de enfermedades profesionales y sucesos peligrosos ocurridos?	Art. 78 numeral 9 LGPRLT relacionado con Art.46 literales b y c		X	
III. DISEÑO E IMPLEMENTACION DEL PLAN DE EMERGENCIA Y EVACUACION. 10%					
21	¿Cuenta con responsables de implementación y roles del personal durante una emergencia? (Brigadas de evacuación, contra incendios y primeros auxilios)	Art. 34 de la LGPRLT, Art. 49 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	X		
22	¿Posee mecanismos de comunicación, equipos y alerta ante emergencias?	Art. 49 Reglamento General de Prevención de Riesgos	X		

23	¿Cuenta con mapas del lugar de trabajo, rutas de evacuación y puntos de encuentro?	Art. 49 Reglamento General de Prevención de Riesgos	X		
24	¿Desarrolla procedimientos de respuesta, de acuerdo a cada tipo de emergencia?	Art. 49 Reglamento General de Prevención de Riesgos	X		
25	¿Desarrolla plan de capacitaciones a responsables de atención de emergencias? (Brigadas de evacuación, contra incendios y primeros auxilios)	Art. 50 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
26	¿Posee una calendarización y registro de simulacros con la participación de personas trabajadoras?	Art. 49 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos		X	
27	¿Se cuenta en su lugar de trabajo con la señalización de seguridad visible y de comprensión general?	Art. 36 de la LGPRLT Art. 79 numeral 1 LGPRLT	X		
28	¿Se cuenta en su lugar de trabajo con el equipo y los medios adecuados para la prevención y combate en casos de emergencia (extintores, detectores de humo, botiquines u otros)?	Art. 80 numeral 1 LGPRLT, relacionado al Art. 119 del Reglamento General PRLT	X		
IV. ENTRENAMIENTO DE MANERA TEORICA Y PRACTICA PERMANENTE A PERSONAS TRABAJADORAS.10%					
29	¿Posee un plan anual definido de entrenamiento para las personas trabajadoras?	Art. 50 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos		X	

V. ESTABLECIMIENTO DE PROGRAMA DE EXAMENES MEDICOS Y ATENCION DE PRIMEROS AUXILIOS.5%

30	¿Realiza la parte empleadora exámenes médicos a las personas trabajadoras de conformidad con la identificación y evaluación de riesgos?	Art. 79 numeral 18 LGPRLT, Art. 52 Reglamento General de Prevención de Riesgos, Art 163 numeral 4 y 5 del Reglamento General de PRLT		X	
31	¿Cuenta con métodos y técnicas para la atención de primeros auxilios?	Art. 52 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos, Art. 237 Reglamento General		X	
32	¿Posee botiquín de primeros auxilios?	Art. 68 LOFSTPS	X		
33	¿Acata el o la empleadora la recomendación de un médico del trabajo de destinar a un (a) trabajador (a) a un puesto de trabajo más adecuado a su estado de salud y capacidad física?	Art. 79 numeral 19 LGPRLT	X		

VI. PLANIFICACION DE ACTIVIDADES Y REUNIONES DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.5%

34	¿Cuenta el lugar de trabajo con un Comité de Salud y Seguridad Ocupacional (CSSO) conformado y vigente?	Art. 15 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	X		

35	¿El Comité de Salud y Seguridad Ocupacional ha recibido la capacitación de las 48 horas?	Art. 10 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	X		
36	Se realizan reuniones una vez al mes de forma ordinaria y extraordinaria o las veces que sea necesario dejando constancias (Actas)	Art. 25 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos		X	
37	¿Posee Reglamento de Funcionamiento del Comité de Salud y Seguridad Ocupacional (CSSO)?	Art. 26 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
38	¿Posee registro de medidas y recomendaciones en materia de investigación de accidentes como resultado de las sesiones realizadas por el CSSO y emitidas a la parte empleadora?	Art. 32 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
39	¿Permite el o la empleadora que los miembros del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional se reúnan dentro de la jornada de trabajo, siempre que exista un programa establecido o cuando las circunstancias lo requieran?	Art. 78 numeral 7 LGPRLT	X		
VII. PROGRAMA DE DIFUSION Y PROMOCION DE ACTIVIDADES PREVENTIVAS.5%					
40	¿Coloca en áreas visibles la Política de SSO y divulgación a personas trabajadoras	Art. 54 literal a) Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
41	¿Coloca de carteles alusivos u otros medios de información, para la difusión de medidas de Salud y Seguridad Ocupacional?	Art. 54 literal b) Reglamento General de Prevención de Riesgos	X		

42	¿Se divulga información a través de manuales e instructivos acerca de los riesgos a los que están expuestas las personas trabajadoras?	Art. 54 literal c) Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
VIII. FORMULACIÓN DE PROGRAMAS PREVENTIVOS Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE VIOLENCIA HACIA LA MUJER, ACOSO SEXUAL Y DEMÁS RIESGOS PSICOSOCIALES. 10%					
43	¿Posee programas preventivos y de sensibilización sobre riesgos psicosociales? (capacitaciones y sensibilizaciones)	Art. 280 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
44	¿Posee mecanismos de identificación, prevención, abordaje y erradicación de riesgos psicosociales?	Art. 278 y 279 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
45	¿Realiza acciones afirmativas para el abordaje de riesgos psicosociales?	Art. 279 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
46	¿Posee registro de riesgos psicosociales?	Art. 281 Reglamento General de Prevención de Riesgos		X	
VIII. FORMULACIÓN DE PROGRAMAS PREVENTIVOS Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE VIOLENCIA HACIA LA MUJER, ACOSO SEXUAL Y DEMÁS RIESGOS PSICOSOCIALES					
47	¿Se brinda mantenimiento a las instalaciones eléctricas?	Art. 20 LGPRLT, Art. 74 del Reglamento General de PRLT.	X		
48	¿Reúne las condiciones estructurales que ofrezcan garantías de seguridad y salud	Art. 20 LGPRLT, Art. 78 num. 2 LGPRLT,	X		

	ocupacional a las personas trabajadoras? (pasillos, asientos, dormitorios servicios sanitarios, comedores, techos y paredes)	Art. 5,6 7, 8,9, 10 11 del Reglamento General de PRLT.			
49	¿Proporciona el y la empleadora a sus trabajadores (as), asientos de conformidad a la clase de labor que desempeñan?	Art. 78 numeral 3 LGPRLT, relacionado al Art. 179 literal b) Reglamento General PRLT		X	
50	¿Reúnen los requisitos exigidos por la presente Ley y sus reglamentos, las instalaciones del lugar de trabajo en general, Artefactos y dispositivos de los servicios de agua potable, gas industrial, calefacción y ventilación?	Art. 79 numeral 4 LGPRLT, relacionado con Art. 16, 17,18, 19, 20, 21, 130, 148 del Reglamento General PRLT	X		
51	¿Se resguarda de forma adecuada el equipo de protección personal, ropa de trabajo, herramientas especiales, y medios técnicos de protección colectiva de las y los trabajadores?	Art. 79 numeral 6 LGPRLT, relacionado al Art.92 del Reglamento General de PRLT	X		
52	¿Se colocan elementos de protección en todo canal, puente, estanque y gradas en su lugar de trabajo para evitar riesgos a las y los trabajadores y demás personas?	Art. 79 numeral 7 LGPRLT, relacionado al Art. 11 del Reglamento General de PRLT.	X		
53	¿Poseen en su lugar de trabajo escaleras portátiles que reúnan las condiciones de seguridad requeridas?	Art. 79 numeral 8 LGPRLT, relacionado al Art.14 del RGPRLT.	X		

54	¿Cuenta con dispositivos sonoros y visuales las máquinas de su lugar de trabajo para alertar sobre la puesta en marcha de una máquina, dependiendo de la actividad que se realice?	Art. 79 numeral 9 LGPRLT, relacionado al Art. 78 del Reglamento general de PRLT.	X		
55	¿Cuenta el lugar de trabajo con la iluminación suficiente para el buen desempeño de las labores de las y los trabajadores?	Art. 79 numeral 12 LGPRLT, art.130 del Reglamento General de Prevención de Riesgo en los lugares de trabajo(RGPRLT)	X		
56	¿Existe ventilación adecuada conforme a lo establecido en la LGPRLT y su reglamento respectivo?	Art. 79 numeral 13 LGPRLT, art.148 del Reglamento General de Prevención de Riesgo en los lugares de trabajo(RGPRLT)	X		
57	¿Las instalaciones eléctricas, los motores y cables conductores de su lugar de trabajo cuentan con un sistema de polarización a tierra?	Art. 79 numeral 22 LGPRLT, relacionado al Art. 42 del Reglamento General de PRLT	X		
58	Si se Realiza trabajos con combustible líquido, sustancias químicas o tóxicas ¿cuenta con depósitos apropiados para el almacenaje y transporte de los mismos?	Art. 80 numeral 3 LGPRLT, relacionado al Art. 207, 208, 209, del Reglamento General de PRLT.			X

59	¿Mantiene en funcionamiento en el lugar de trabajo, ascensores, montacargas y demás equipos de izar que impliquen un riesgo para los y las trabajadoras?	Art. 80 num.4 LGPRLT Relacionado al Art. 87 del Reglamento General de PRLT.			X
60	¿Posee lámparas de emergencia?	Art. 13 numeral 7 del Reglamento General de Prevención de Riesgos	X		
61	¿Informa o ha informado a la Dirección General de Previsión Social cualquier cambio o modificación sustancial que se efectúe en los equipos o instalaciones en general, que representen riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y trabajadoras?	Art. 33 LGPRLT.		X	
62	¿Posee generadores de vapor o recipientes sujetos a presión?	Art. 72 LGPRLT, Art. 80 num.10 LGPRLT, art.5 del Reglamento para la verificación del funcionamiento y mantenimiento de Generadores de Vapor	X		
63	¿Brinda el mantenimiento apropiado a los generadores de vapor o recipientes sujetos a presión, utilizados en el lugar de trabajo?.	Art. 72 LGPRLT, Art.43 del RVFMGV	X		
64	¿Cuenta con el Registro otorgado por la Dirección General de Previsión Social para los generadores de vapor?	Art.5 del Reglamento para la verificación del funcionamiento y			X

		mantenimiento de Generadores de Vapor			
65	¿Posee peritaje vigente y aprobado por la Dirección General de Previsión Social de los generadores de vapor?	Art. 43 párrafo final y art. 44 del Reglamento para la verificación del funcionamiento y mantenimiento de Generadores de Vapor			X
66	¿Se cuentan en su lugar de trabajo con sistemas presurizados con los dispositivos de seguridad requeridos?	Art. 80 num.2 LGPRLT,art.6 del Reglamento para la verificación del funcionamiento y mantenimiento de Generadores de Vapor			X
X. COMENTARIOS					
NOTA: No se incluye aquellos casos en los que se necesita documentación					
En el acápite del Programa de Gestión de Riesgos Ocupacionales, en aquellos casos en los que se tengan medidas sustitutivas a éste, deberá utilizarse la opción N/A para los casos específicos.					

Fuente: Ministerio de Trabajo y Previsión Social

Abreviaturas.

LGPRLT: ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo

RGPRLT: Reglamento General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo

RVFGV: Reglamento para la Verificación del Funcionamiento de Generadores de Vapor

Análisis de resultados:

La siguiente tabla muestra una comparativa del cumplimiento con respecto a la valorización que es asignada en el check list del ministerio de trabajo y previsión social para cada uno de los elementos.

Tabla 24 Cumplimiento de acuerdo con Check List

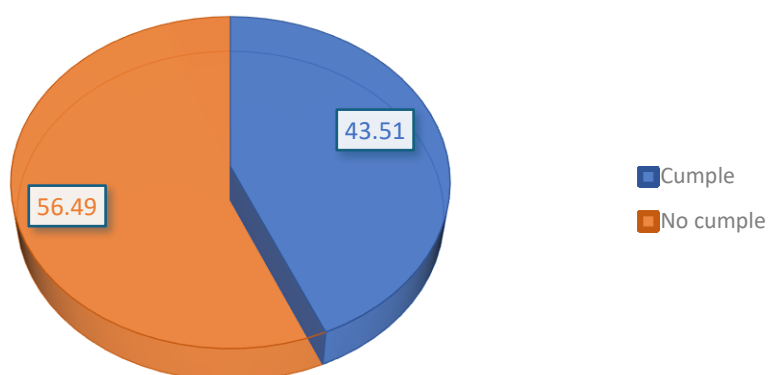
Apartado	Valoración (%)	Cumplimiento (%)
I. Seguridad y salud ocupacional	10	2.5
II. Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales.	30	17.5
III. registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos.	10	5
IV. diseño e implementación del plan de emergencia y evacuación	10	7.5
V. entrenamiento de manera teórica y práctica permanente a personas trabajadoras	10	0
VI. Establecimiento de programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios.	5	2.5
VII. Planificación de actividades y reuniones del comité de seguridad y salud ocupacional.	5	2.5
VIII. Programa de difusión y promoción de actividades preventivas	5	1.67

IX. Formulación de programas preventivos y de sensibilización sobre violencia hacia la mujer, acoso sexual y demás riesgos psicosociales	10	0
X. Condiciones estructurales del lugar de trabajo.	5	4.34
Total	100	43.51

Fuente: Elaboración Propia.

Ilustración 11 Nivel de cumplimiento de los requisitos legales y normativos según evaluación interna del programa de gestión.

CUMPLIMIENTO



Fuente: Elaboración Propia.

Como se puede observar en la gráfica, si el ministerio realiza una inspección se reprobaría con un 43.51%, lo cual es bastante negativo para la empresa ya que no se está cumpliendo con lo que se estipula según las leyes y repercute en exposiciones de riesgo a sus trabajadores y en sanciones monetarias.

Para poder ser aceptado de una manera satisfactoria. Los principales aspectos que se están teniendo deficiencias son las siguientes:

- **SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL:** Solo se está cumpliendo con un 2.5% de un total 10% que es la valoración de este apartado que se requiere para su cumplimiento satisfactorio.
- **IDENTIFICACION, EVALUACION, CONTROL Y SEGUIMIENTO PERMANENTE DE LOS RIESGOS OCUPACIONALES:** Solo se está cumpliendo con un 17.5% de un total 30% que es la valoración de este apartado que se requiere para su cumplimiento satisfactorio.
- **REGISTRO ACTUALIZADO DE ACCIDENTES, ENFERMEDADES PROFESIONALES Y SUCESOS PELIGROSOS:** Dentro de este apartado se cumple con un 5% de un total de 10% que es la valoración de este apartado que se requiere para cumplir satisfactoriamente.
- **DISEÑO E IMPLEMENTACION DEL PLAN DE EMERGENCIA Y EVACUACION:** En este apartado se cumple con un 7.5% de un total de 10% que es la valoración de este apartado que se requiere para cumplir satisfactoriamente.
- **ENTRENAMIENTO DE MANERA TEORICA Y PRACTICA PERMANENTE A PERSONAS TRABAJADORAS:** Se está cumpliendo con un 2.5% de un total 10% que es la valoración de este apartado que se requiere para su cumplimiento satisfactorio.
- **ESTABLECIMIENTO DE PROGRAMA DE EXAMENES MEDICOS Y ATENCION DE PRIMEROS AUXILIOS:** Dentro de este apartado se cumple con un 2.5% de un total de 5% que es la valoración de este apartado que se requiere para cumplir satisfactoriamente.
- **PLANIFICACION DE ACTIVIDADES Y REUNIONES DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL:** Dentro de este apartado se cumple con un 2.5% de un total de 5% que es la valoración de este apartado que se requiere para cumplir satisfactoriamente.
- **PROGRAMA DE DIFUSION Y PROMOCION DE ACTIVIDADES PREVENTIVAS:** Solo se está cumpliendo con un 1.67% de un total 5% que es la valoración de este apartado que se requiere para su cumplimiento satisfactorio.
- **FORMULACIÓN DE PROGRAMAS PREVENTIVOS Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE VIOLENCIA HACIA LA MUJER, ACOSO SEXUAL Y DEMÁS**

RIESGOS PSICOSOCIALES: Dentro de este apartado se cumple con un 0% de un total de 5% que es la valoración de este apartado que se requiere para cumplir satisfactoriamente

- CONDICIONES ESTRUCTURALES DEL LUGAR DE TRABAJO: Dentro de este apartado se cumple con un 4.34% de un total de 5% que es la valoración de este apartado que se requiere para cumplir satisfactoriamente.

Evaluación en Base a Infracciones de la LGPRLT

Se presenta una evaluación de las infracciones que tendría la empresa en las circunstancias actuales en la que se encuentra respecto a seguridad y salud ocupacional, dicho monto puede ser evitado invirtiendo en prevención, por lo que este monto de dichas multas es considerado de beneficio para la empresa.

En El Salvador, las multas por el incumplimiento de la Ley de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo están reguladas por el Ministerio de Trabajo y Previsión Social (MTPS) y se basan en el número de empleados afectados, así como en la gravedad de la infracción.

La Ley de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo (art. 77) especifica que las multas pueden variar dependiendo de diversos factores. Los elementos principales que influyen en el cálculo de las multas son:

1. Gravedad de la infracción: Existen infracciones que son consideradas leves, graves y muy graves (En la ley de prevención de riesgos se detallan)
2. Número de trabajadores afectados: La ley establece que las sanciones pueden ser proporcionalmente mayores si el incumplimiento afecta a un mayor número de trabajadores. Por ejemplo, si una empresa no ha implementado medidas de seguridad que protejan adecuadamente a sus empleados y esto afecta a varios trabajadores, la multa será más alta.
3. Tipo de empresa: Dependiendo de la actividad económica o el tamaño de la empresa, las sanciones pueden variar. Las grandes empresas suelen enfrentarse a multas más altas debido a que el impacto de los incumplimientos puede ser mayor

Las infracciones leves se sancionarán con una multa que oscilara de entre cuatro a diez salarios mínimos mensuales; las graves con una multa de catorce a dieciocho salarios

mínimos mensuales y las muy graves con una multa de veintidós a veintiocho salarios mínimos mensuales. Recordando que el pago de la multa no eximirá la responsabilidad de corregir las causas de la infracción. (Ley General de Prevención de Riesgos en Lugares de Trabajo, Título IX, Capítulo I, Infracciones por parte de los empleadores)

En este caso la empresa posee una cantidad de 77 empleados por lo que se clasifica como una mediana empresa; con respecto a la clasificación se tienen 19 multas leves, 5 graves y 1 muy grave. A continuación, se presenta el proceso de cálculo de multas:

Se toma como base el salario mínimo, para nuestro caso es \$365.00 a partir de ahí se toma el monto mínimo de salarios que señala la ley dependiendo del tipo de multa varia la cantidad, a ese valor se le suma el porcentaje multiplicado por la cantidad de personas afectadas por el incumplimiento de la medida; para nuestro caso se cuentan con 77 empleados, tomando 100% a los 77 trabajadores, de esa forma se calculan los porcentajes asignados a cada medida, dividiendo la cantidad de personas afectadas(X) ente 77 colaboradores. Por tanto la fórmula para el cálculo de multas es la Siguiente: Monto mínimo de multa + %de personas afectadas $(x/77) \times$ Monto mínimo de multa. Dando como resultado un monto total de **\$93,165.06 por incumplimiento.**

La siguiente tabla muestra los incumplimientos con sus respectivas multas:

Tabla 25 Calculo Monetario por incumplimientos

N°	Seguridad y Salud ocupacional. 10%	Disposición Legal a Consultar	Tipo de falta	Multa	Cantidad de empleados afectados	Multa asignada	Total
2	¿Se cumple con la obligación de comunicar a la oficina respectiva del Ministerio de Trabajo y Previsión Social,	Art. 78 numeral 6 de la LGPRLT, relacionado al Art.21 del	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	10	\$ 1,460.00	\$ 1,649.61

	la existencia de un Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, dentro de los ocho días hábiles a su creación?	Reglamento de Gestión PRLT.					
3	¿Se cuenta con el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales de la empresa?	Art. 8 de la LGPRLT,	GRAVE	Catorce a dieciocho salarios mínimos mensuales	77	\$ 5,110.00	\$ 10,220.00
I. IDENTIFICACION, EVALUACION, CONTROL Y SEGUIMIENTO PERMANENTE DE LOS RIESGOS OCUPACIONALES. 30%							
5	¿Se ha realizado la identificación de los riesgos conforme a cada etapa del proceso productivo, especificando puestos de trabajo y número de personas trabajadoras?	Art. 40 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos, 129 RGPRLT	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	30	\$ 1,460.00	\$ 2,028.83

6	¿Se han realizado acciones para el manejo efectivo de los riesgos identificados?	Art. 42 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	30	\$ 1,460.00	\$ 2,028.83
7	¿Cuenta con mapa de riesgos?	Art. 43 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	50	\$ 1,460.00	\$ 2,408.05
11	¿Se brinda el mantenimiento debido al equipo de protección personal que se proporciona a los trabajadores y trabajadoras?	Art. 79 numeral 11 LGPRLT, relacionado al Art.92 del Reglamento General PRLT.	GRAVE	Catorce a dieciocho salarios mínimos mensuales	10	\$ 5,110.00	\$ 5,773.64
12	¿Se cuenta en el lugar de trabajo con un inventario de las sustancias químicas existentes debidamente clasificadas?	Art. 79 numeral 16 LGPRLT, relacionado con el Art.193 y Art. 214 literal d) del Reglamento	GRAVE	Catorce a dieciocho salarios mínimos mensuales	10	\$ 5,110.00	\$ 5,773.64

		General de PRLT.					
14	¿Se brinda capacitación a las y los trabajadores acerca de los riesgos del puesto de trabajo susceptibles de causar daños a su integridad y salud?	Art. 79 numeral 20 LGPRLT, relacionado al Art. 50 del Reglamento de Gestión de la PRLT, Art. 85, Art. 212, 218, del Reglamento General de PRLT.	GRAVE	Catorce a dieciocho salarios mínimos mensuales	40	\$ 5,110.00	\$ 7,764.55
II. REGISTRO ACTUALIZADO DE ACCIDENTES, ENFERMEDADES PROFESIONALES Y SUCESOS PELIGROSOS. 10%							
19	¿Desarrolla metodología para la investigación de accidentes de trabajo?	Art. 48 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	15	\$ 1,460.00	\$ 1,744.42
20	¿Se implementa en su lugar de trabajo el registro de enfermedades	Art. 78 numeral 9 LGPRLT relacionado	LEVE	Cuatro a diez salarios	15	\$ 1,460.00	\$ 1,744.42

	profesionales y sucesos peligrosos ocurridos?	con Art.46 literales b y c		mínimos mensuales			
III. DISEÑO E IMPLEMENTACION DEL PLAN DE EMERGENCIA Y EVACUACION. 10%							
25	¿Desarrolla plan de capacitaciones a responsables de atención de emergencias? (Brigadas de evacuación, contra incendios y primeros auxilios)	Art. 50 Reglamento General de Prevención de Riesgos	GRAVE	Catorce a dieciocho salarios mínimos mensuales	20	\$ 5,110.00	\$ 6,437.27
26	¿Posee una calendarización y registro de simulacros con la participación de personas trabajadoras?	Art. 49 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	77	\$ 1,460.00	\$ 2,920.00
IV. ENTRENAMIENTO DE MANERA TEORICA Y PRACTICA PERMANENTE A PERSONAS TRABAJADORAS.10%							
29	¿Posee un plan anual definido de entrenamiento	Art. 50 Reglamento de Gestión de la	LEVE	Cuatro a diez salarios	30	\$ 1,460.00	\$ 2,028.83

	para las personas trabajadoras?	Prevención de Riesgos		mínimos mensuales			
V. ESTABLECIMIENTO DE PROGRAMA DE EXAMENES MEDICOS Y ATENCION DE PRIMEROS AUXILIOS.5%							
30	¿Realiza la parte empleadora exámenes médicos a las personas trabajadoras de conformidad con la identificación y evaluación de riesgos?	Art. 79 numeral 18 LGPRLT, Art. 52 Reglamento General de Prevención de Riesgos, Art 163 numeral 4 y 5 del Reglamento General de PRLT	GRAVE	Catorce a dieciocho salarios mínimos mensuales	20	\$ 5,110.00	\$ 6,437.27
31	¿Cuenta con métodos y técnicas para la atención de primeros auxilios?	Art. 52 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos, Art. 237 Reglamento General	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	20	\$ 1,460.00	\$ 1,839.22
VI. PLANIFICACION DE ACTIVIDADES Y REUNIONES DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.5%							

36	Se realizan reuniones una vez al mes de forma ordinaria y extraordinaria o las veces que sea necesario dejando constancias (Actas)	Art. 25 Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	8	\$ 1,460.00	\$ 1,611.69
37	¿Posee Reglamento de Funcionamiento del Comité de Salud y Seguridad Ocupacional (CSSO)?	Art. 26 Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	8	\$ 1,460.00	\$ 1,611.69
38	¿Posee registro de medidas y recomendaciones en materia de investigación de accidentes como resultado de las sesiones realizadas por el CSSO y emitidas a la parte empleadora?	Art. 32 Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	8	\$ 1,460.00	\$ 1,611.69

40	¿Coloca en áreas visibles la Política de SSO y divulgación a personas trabajadoras	Art. 54 literal a) Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	50	\$ 1,460.00	\$ 2,408.05
42	¿Se divulga información a través de manuales e instructivos acerca de los riesgos a los que están expuestas las personas trabajadoras?	Art. 54 literal c) Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	50	\$ 1,460.00	\$ 2,408.05
VIII. FORMULACIÓN DE PROGRAMAS PREVENTIVOS Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE VIOLENCIA HACIA LA MUJER, ACOSO SEXUAL Y DEMÁS RIESGOS PSICOSOCIALES. 10%							
43	¿Posee programas preventivos y de sensibilización sobre riesgos psicosociales? (capacitaciones y sensibilizaciones)	Art. 280 Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	10	\$ 1,460.00	\$ 1,649.61
44	¿Posee mecanismos de identificación,	Art. 278 y 279 Reglamento	LEVE	Cuatro a diez salarios	10	\$ 1,460.00	\$ 1,649.61

	prevención, abordaje y erradicación de riesgos psicosociales?	General de Prevención de Riesgos		mínimos mensuales			
45	¿Realiza acciones afirmativas para el abordaje de riesgos psicosociales?	Art. 279 Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	10	\$ 1,460.00	\$ 1,649.61
46	¿Posee registro de riesgos psicosociales?	Art. 281 Reglamento General de Prevención de Riesgos	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	10	\$ 1,460.00	\$ 1,649.61
VIII. FORMULACIÓN DE PROGRAMAS PREVENTIVOS Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE VIOLENCIA HACIA LA MUJER, ACOSO SEXUAL Y DEMÁS RIESGOS PSICOSOCIALES							
49	¿Proporciona el y la empleadora a sus trabajadores (as), asientos de conformidad a la clase de labor que desempeñan?	Art. 78 numeral 3 LGPRLT, relacionado al Art. 179 literal b) Reglamento General PRLT	LEVE	Cuatro a diez salarios mínimos mensuales	10	\$ 1,460.00	\$ 1,649.61

61	¿Informa o ha informado a la Dirección General de Previsión Social cualquier cambio o modificación sustancial que se efectúe en los equipos o instalaciones en general, que representen riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y trabajadoras?	Art. 33 LGPRLT.	MUY GRAVE	Veintidós a veintiocho salarios mínimos mensuales	20	\$ 8,030.00	\$ 10,115.71
TOTAL							\$ 88,813.51

Fuente: Elaboración Propia.

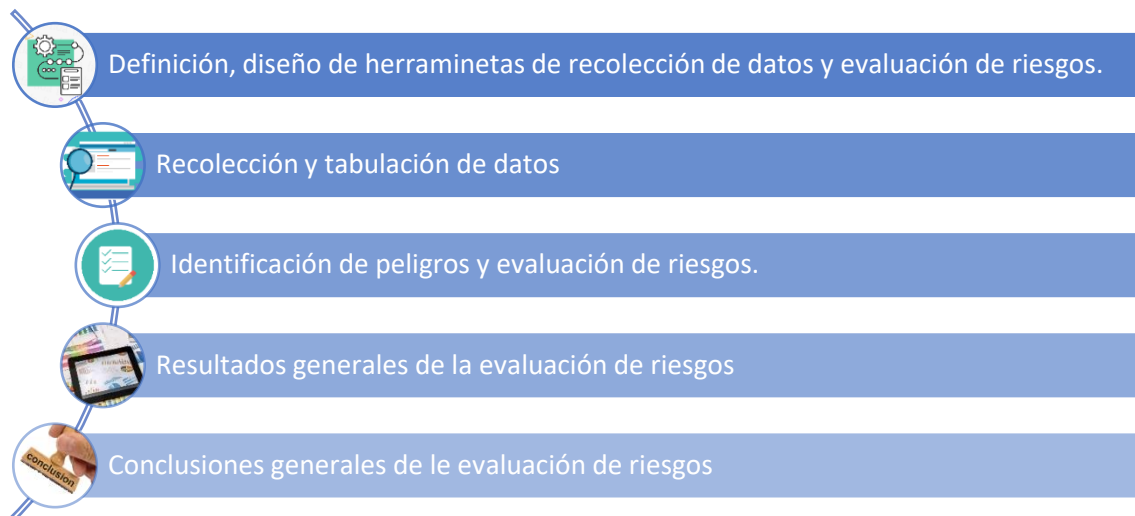
2.3 Identificación de peligros y evaluación de riesgos

Metodología de Identificación y Evaluación de riesgos

Para poder realizar el diagnóstico de la Panificadora Única aplicamos el método simple el ya que es uno de los principales métodos de evaluación de riesgos, junto con la matriz IPER; los cuales son elementos necesarios para conocer la situación actual de la empresa. El objetivo de la metodología a seguir es tener una guía que ayude de forma sencilla y concreta a diagnosticar la situación actual de la empresa.

A continuación, se presenta la metodología a seguir.

Ilustración 12 Metodología de Identificación y Valorización de los Riesgos



Fuente: Elaboración propia

Para poder obtener una evaluación de los riesgos que están presentes en los puestos de trabajos y obtener un diagnóstico completo, se realizarán evaluaciones periódicas de las condiciones de iluminación, ruido, estrés térmico, ergonomía y ventilación, esto con el propósito de ser comparados con lo requerido según el decreto 89 y verificar si se está cumpliendo o no con la ley para asegurar la integridad física de los colaboradores.

2.4 Definición y diseño de las herramientas de recolección de datos

Seguidamente se muestran las técnicas a utilizar para el desarrollo de cada división del diagnóstico en la empresa Panificadora Única:

Tabla 26 Herramientas de recolección de datos

Partes del diagnóstico	Técnicas utilizadas
Diagnóstico de riesgos	Observación directa
	Check list
	Encuesta
	Método Reba

Fuente: Elaboración propia

2.5 Recolección de datos y tabulación

Para la recolección de datos se realizaron diferentes visitas en las cuales obtuvimos información a través de Check list, del mismo modo se realizaron mediciones para poder determinar si se cumple con las mediciones higiénicas; para lo cual se utilizaron instrumentos como luxómetro, sonómetro entre otros medios.

A continuación, se describen cada metodología empleada para realizar las evaluaciones necesarias:

2.5.1 Evaluación de iluminación

Se realizó un recorrido por todas las áreas de trabajo de la planta de producción, donde se cuentan con maquinaria de preparación de masa, mezcladoras, hornos, mesas de corte de verduras y alimentos, área de mantenimiento, sala de ventas, las mediciones se realizaron por cada área de producción y se tomaron mediciones de las áreas administrativas, se tomaron varios puntos de muestras, donde se puntualizó a las áreas donde hay una mayor actividad de producción, se realizó la identificación de las fuentes a clasificar, identificar y caracterizar la fuente de iluminación y la exposición de la fuentes al operador.

Medición: el método de medición que frecuentemente se usa, es una técnica de estudio fundamentada en una cuadrícula de puntos de medición que cubre toda la zona analizada. La base de esta técnica es la división del interior en varias áreas iguales, cada una de ellas idealmente cuadrada. Se mide la iluminancia existente en el centro de cada área a la altura de 0.8 metros sobre el nivel del suelo y se calcula un valor medio de iluminancia. En la precisión de la iluminancia influye el número de puntos de medición utilizados. Existe una relación que permite calcular el número mínimos de puntos de medición a partir del valor de índice de local aplicable al interior analizado. (ADRIAN. J. 2002)

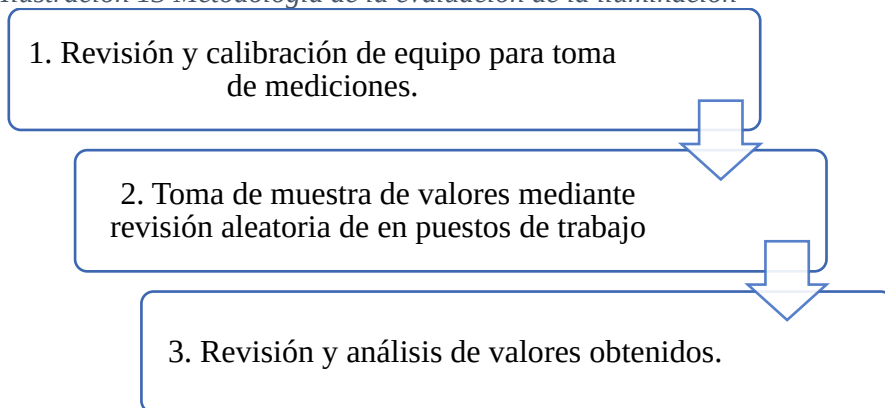
$$\text{Índice del local} = (\text{Largo} \times \text{Ancho}) / (\text{Altura de montaje} * (\text{Largo} + \text{Ancho}))$$

Aquí el largo y el ancho son las dimensiones del recinto y la altura de montaje es la distancia vertical entre el centro de la fuente de luz y el plano de trabajo. La relación mencionada se expresa de la forma siguiente: Número mínimo de puntos de medición = $(X + 2)^2$

Donde “X” es el valor del índice de local redondeado al entero superior, excepto para todos los valores de “Índice de local” iguales o mayores a 3, el valor de x es 4. A partir de la ecuación se obtiene el número mínimo de puntos de medición. Una vez que se obtuvo el número mínimo de puntos de medición, se procede a tomar los valores en el centro de cada área de la grilla. Cuando el recinto donde se realice la medición posea una forma irregular, se deberá en lo posible, dividir en sectores cuadrados o rectángulos. Luego se debe obtener la iluminancia media (E Media), que es el promedio de los valores obtenidos en la medición. $E\ Media = \sum \text{Valores medidos (Lux)} / \text{Cantidad de puntos medido}$ Luego de obtener la iluminancia media (E media), se procede a verificar el resultado según lo requerido en el reglamento General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo Sección II Agentes físicos de la Iluminación Artículo 130. En la tabla según el tipo de edificio.

Procedimiento general de evaluación

Ilustración 13 Metodología de la evaluación de la iluminación



Fuente: Elaboración propia

Tabla 27 Resultados de la evaluación de iluminación

RESULTADOS								
Punto	Área Evaluada	Tipo de Iluminación	Resultado en lux					
			Resultado			Promedio	Decreto 89	Observación
1	Recepción	Artificial	387	381	425	398	500	No Cumple

2	Bodega de materia prima	Artificial	107	84	281	157	150	Cumple
3	Despacho de materia prima	Artificial	225	84	49	119	150	No Cumple
4	Repostería	Natural y Artificial	107	152	173	145	500	No Cumple
			98	117	220			
5	Despacho de producto terminado	Artificial	60	445	29	178	500	No Cumple
6	Horneado	Natural y Artificial	290	232	334	285	200	Cumple
7	Pan simple	Natural y Artificial	290	107	581	289	300	Cumple
			280	93	381			
8	Cocina	Artificial	257	449	197	301	300	Cumple
9	Preparación de complementos	Artificial	116	145	54	105	300	No Cumple
	Preparación de comida, corte de verduras.							
10	Empaque	Artificial	128	256	118	167	300	No Cumple
11	Corte	Artificial	90	117	60	89	300	No Cumple
12	Almacén de PT	Artificial	145	116	225	162	150	Cumple
13	Mantenimiento	Artificial y natural	232	281	225	285	500	No Cumple
			357	281	332			

14	Sala de Ventas	Artificial	351	255	160	255	200	Cumple
15	Preparación de sala de ventas	Artificial	290	250	84	208	200	Cumple

Fuente: Elaboración propia

Conclusión:

Según los datos recolectados y tomando como referencia lo estipulado en el decreto 89, se establecieron los valores de referencia que se estipula en dicho decreto, y se compararon con los datos obtenidos por cada área de trabajo, donde se pudo observar que de 15 áreas de trabajo no se está cumpliendo con lo estipulado, ya que en 9 áreas de trabajo no se está cumpliendo con los parámetros que establece la ley.

2.5.2 Evaluación de ruido

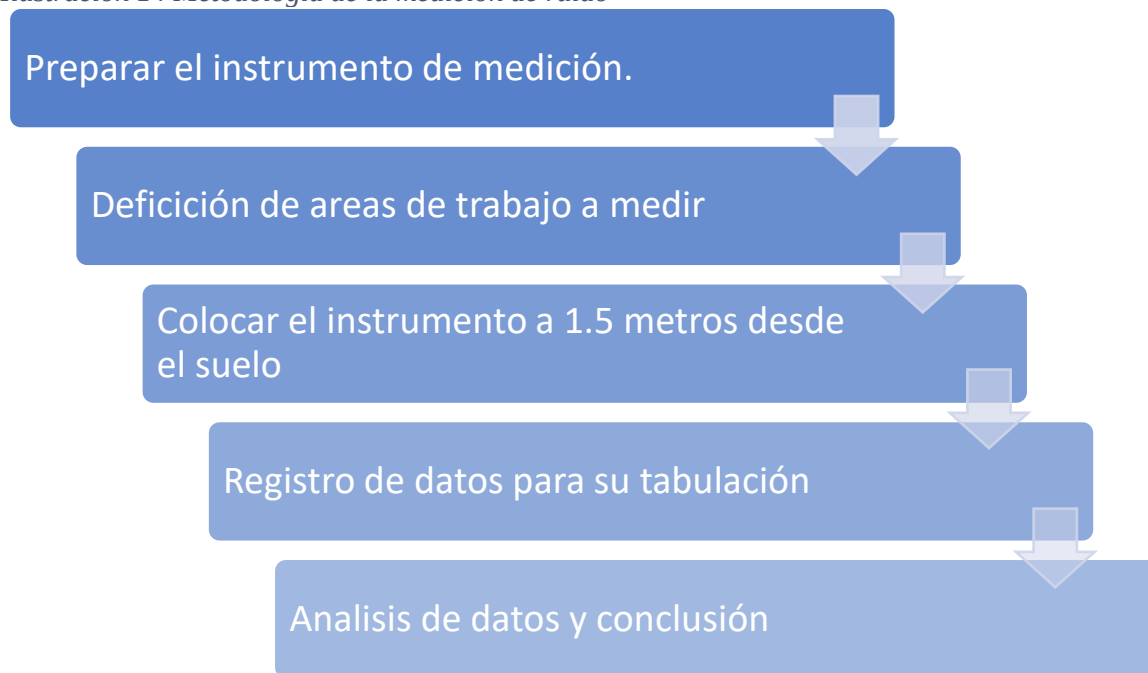
La identificación de Ruido como peligro se realizó mediante la recolección de datos aplicando un check list que podemos consultar en el **Anexo 6**.

Posteriormente se realizó una medición del nivel de ruido en las distintas áreas de la planta con el objetivo de verificar si los trabajadores están expuestos a condiciones de riesgo por altos niveles de decibeles en su espacio de trabajo causado por las diversas operaciones que se realizan.

Metodología de medición

Para la determinación del ruido por área de trabajo se realizaron mediciones en dichas áreas de la siguiente manera:

Ilustración 14 Metodología de la medición de ruido



Fuente: Elaboración propia
Resultado de las mediciones

Considerando un tiempo de exposición según la jornada laboral de 8 horas con un tiempo de medición de 5 min:

Tabla 28 Resultados de las mediciones de ruido

Área	Puesto	Fuente de ruido	Valor de Impacto (dB)	Valor permitido (dB)	Cumplimiento
Administrativa	Recepción	Equipo de oficina	64.5	85	Cumple
Almacén	Despacho de PT	Vehículos	83.3	85	Cumple
	Almacén MP	Maquinaria	87.7	85	No Cumple
	Despacho de MP	Maquinaria	86.6	85	No Cumple

Producción	Repostería	Maquinaria y ventiladores	88.2	85	No Cumple
	Horneado	Maquinaria	81.3	85	Cumple
	Pan simple	Maquinaria	86.9	85	No Cumple
	Cocina	Electrodomésticos	80.3	85	Cumple
	Preparación de complementos	Electrodomésticos	78.8	85	Cumple
	Preparación de sala de ventas	Maquinaria	85.7	85	No Cumple
	Empacado	Maquinaria	80.2	85	Cumple
	Corte	Maquinaria	88.4	85	No Cumple
	Almacén de PT	Maquinaria	73.2	85	Cumple
Mantenimiento	Taller de Mantto	Herramientas	87.4	85	No Cumple
Sala de ventas	Servicio al cliente	Ventiladores, Vehículos, Voces	76.8	85	Cumple

Fuente: Elaboración propia

Conclusión

Tomando lo establecido a la ley se fijó un valor de referencia en decibeles de 85 como límite de exposición a ruido por un periodo de 8 horas que es lo que dura la jornada laboral en la planta productiva de Panificadora Única y en la cual se pudo observar en las mediciones realizadas en condiciones normales no se excede la cifra mencionada anteriormente; sin embargo, algunas áreas presentan un nivel de impacto que excede lo establecido por la ley, de los 15 puestos medidos, 7 no cumplen. Sin embargo, el tiempo de exposición es solamente en algunos periodos de tiempo, siendo así se recomienda al personal utilizar equipo de protección (Tapones) cuando se esté en el área que genere ese impacto de ruido.

2.5.3 Evaluación de estrés térmico

METODOLOGÍA EMPLEADA.

Evaluación por el puesto fijo de trabajo. Se utiliza el "Método del índice de temperatura de globo con bulbo húmedo (TGBH)" de conformidad con el Art. 138 del REGLAMENTO GENERAL DE PREVENCIÓN DE RIESGOS EN LOS LUGARES DE TRABAJO, para determinar los niveles de exposición de los trabajadores al calor, por ello, se establece el tipo de ambiente térmico para fijar los puntos de medición y su ubicación en el lugar que habitualmente ocupa el trabajador o, lo más cercano a él, sin interferir en sus labores, se analiza el consumo metabólico acorde al tipo de actividad física realizada y se realiza la toma de datos haciendo uso de un monitor de estrés térmico. Tomadas las mediciones del nivel de calor se analiza el índice de temperatura de globo con bulbo húmedo (TGBH) al cual se exponen los trabajadores durante la jornada laboral.

Durante la visita técnica de reconocimiento, se identifican las áreas objeto de estudio, mediante técnicas de observación se determinan y se analizan las actividades físicas que realizan los trabajadores durante la jornada laboral.

A continuación, se presentan los índices clasificando el nivel de calor por medio de la tabla siguiente:

Tabla 29 Índices de Clasificación de la temperatura

Índice de calor por temperatura seca	Índice de calor por temperatura seca	Medidas de protección
Menos de 32.77°C	Bajo de precaución	Seguridad ante calor y planificación básica
Entre 32.77°C – 39.44°C	Moderado	Aplicar medidas de precaución aumento de concientización
Entre 39.44°C – 46.11°C	Alto	Precaución adicional para proteger al trabajador

Mayor a 46.11°C	Muy alto	Origina medidas más rígidas en función de protección al trabajador

Fuente: Ley de Prevención de Riesgos en lugares de trabajo de El Salvador

A partir de lo anterior se presentan las mediciones realizadas, tomando como referencia el nivel máximo permisible que establece la ley de prevención de riesgos.

Tabla 30 Valores de medición de temperatura

Área	Puesto	TGHB °C	Valor de Humedad relativa %	Valor máximo permisible según la ley
Almacén	Despacho de PT	30	44.85	38 °C
	Bodega MP	29.1	43.5045	38 °C
	Despacho de MP	33	49.335	38 °C
Producción	Repostería	34	50.83	38 °C
	Horneado	35	52.325	38 °C
	Pan simple	34.4	51.428	38 °C
	Cocina	34	50.83	38 °C
	Preparación de complementos	28	41.86	38 °C
	Preparación de sala de ventas	32	47.84	38 °C
	Empaque	34	50.83	38 °C
	Corte	34.5	51.5775	38 °C

	Almacén de PT	28	41.86	38 °C
Mantenimiento	Taller de Mantenimiento	31	46.345	38 °C

Fuente: Elaboración propia

Conclusión

De la magnitud de calor por el método TGBH, los resultados obtenidos demuestran que la mayor parte de los lugares de trabajo está por debajo del parámetro máximo permitido de 38°C (TGHB), sin embargo existen áreas que superan el valor permitido la magnitud como hornado y cocina caliente; los valores del rondan los 33.47 a los 39.68 °C, el área de producción cuenta con un extractor en cocina y un extractor en el área de hornos, solamente con ventiladores de aire en el área de cocina caliente, repostería y mantenimiento.

Por lo tanto, clasificamos el índice para el lugar de trabajo como modera, recordando generar fuentes de hidratación ya que existen puestos que lo requieren por poseer un índice más elevado.

2.5.4 Evaluación de ventilación

Debido a que no se consiguieron los instrumentos necesarios para realizar las mediciones de ventilación, no se pudo realizar la evaluación, pero según lo observado en las visitas la empresa tiene una atmosfera con partículas y solamente cuenta con unos pocos ventiladores.

Para poder realizar una evaluación actual de cómo se encuentra la empresa en relación con la renovación de aire, se optó por realizar un estudio para determinar si se posee la ventilación necesaria según las ventiladores y extractores que poseen actualmente.

Determinación del caudal

En el momento que debemos escoger un ventilador para la renovación del aire de un local, se deberán tener en cuenta varios factores:

- ✓ El caudal o volumen de aire necesario para ventilar el espacio, que se mide en m³/h.

- ✓ La presión necesaria para vencer la resistencia que ofrece la instalación, que se mide en mmca.

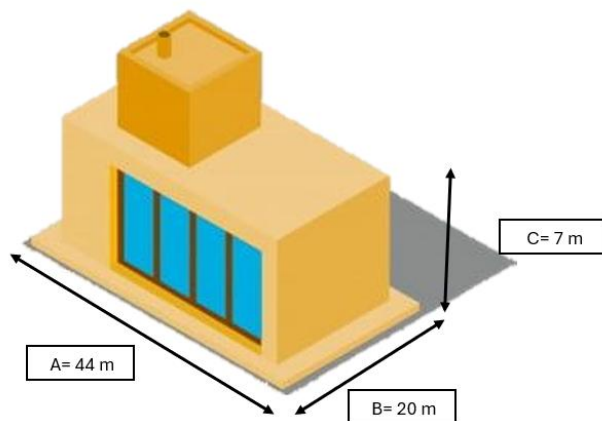
Para ventilar o renovar un local, deberemos aportar aire por un lado y extraerlo por otro. Esta aportación de aire dependerá de la actividad o uso que se hace de local, las alteraciones que sufre el aire y el calor que se despiden según la actividad (principalmente en el sector industrial).

La DIN 1946, es la norma que se aplica a la planificación, construcción, pruebas de aceptación y operación (incluido el mantenimiento) de los sistemas de ventilación y aire acondicionado en edificios y salas de atención médica, en los que se realizan exámenes médicos, tratamientos e intervenciones en personas, así como en habitaciones directamente conectadas por puertas o pasillos.

La norma DIN 1946, indica el número aconsejable de renovaciones de aire por hora. Cocinas industriales es de entre 15 – 30 Renovaciones por hora.

Dimensiones del área de producción

Ilustración 15 Dimensiones de área de producción



Fuente: Elaboración propia

Teniendo en cuenta que en la tabla anterior se realizan los cálculos en el apartado, indicando que es una cocina industrial se recomiendan entre 15 y 30 renovaciones por hora, tomaremos

como media 20 renovaciones. Calcularemos después el volumen del local (V) en metros cúbicos (m³) con la fórmula: **$V=A*B*C$**

Datos :

A= Largo= 44 m

B= Ancho = 20m

C= Alto= 7m

V= Volumen total

Q= Caudal requerido

Por tanto;

Volumen del local= 44m*20m*7m= **6,160 m³**

CAUDAL REQUERIDO

$Q=V*R/H$

$Q=6,160\text{m}^3*20\text{R/h}= 123,200 \text{ m}^3/\text{h}$

Obtenemos que el volumen de esta área de producción es de 6,160 m³, que al multiplicarlo por las 20 renovaciones/hora nos dará un caudal necesario de 123,200 m³/h.

Por lo que necesitaremos que los ventiladores aporten un caudal (Q) recomendado de 123,200 m³/h en el área de producción.

Para determinar la cantidad de extractores requeridos de realiza la siguiente operación:

Cantidad Requerida = Caudal Requerido/Caudal de descarga libre al aire.

Cantidad Requerida = 123,200 m³/h /38,900 m³/h= 3.16 = 3 extractores

El tipo de ventilación que se recomienda para la empresa es ventilación forzada, ya que por inocuidad es necesario que el área este completamente cerrada, para evitar la contaminación del producto.

En el área de producción solamente se cuenta con 2 ventiladores con las siguientes características:

Ventilador Industrial de Pared 18" Mod. V-WF18

127 V ~ 60Hz - 150 W RPM: 1,600

Flujo de Aire: 140 m³/min, equivalente a 8,400 m³/h

Ruido Max. 70 dB (A)+-5

Ilustración 16 Ventilador Industrial



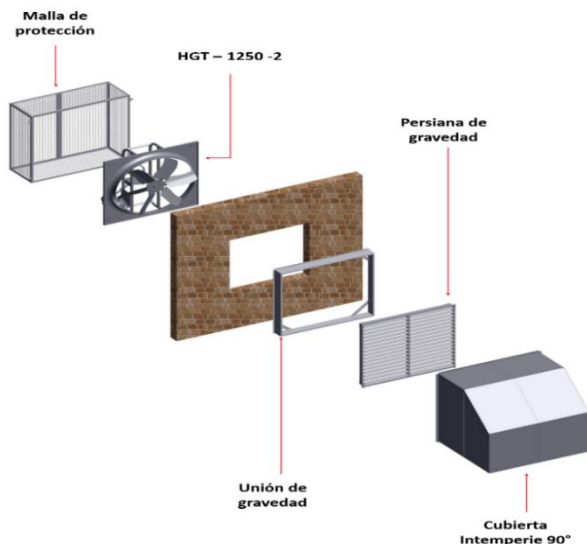
Fuente: Ventiladores Vento

Con base a lo anterior podemos decir que no se cumple con el requerimiento de las renovaciones por hora ya que entre los 2 ventiladores solamente se generan 16,400 m³/h.

Tipo de extractores sugeridos para área de producción

Las siguientes especificaciones fueron proporcionadas por una cotización que realizó la empresa movaria S.A de C.V quienes ofrecen productos como ventilación y energía renovales entre otros.

Ilustración 17 Sistema de ventilación



Fuente: Cotización- Movaria S.A de C.V

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Marca: SOLER & PALAU,
- Modelo HGT 1250-2 (49")
- Ventilador Axial, con hélices de 6 álabes
- Diseño aerodinámico fabricado en acero al carbón y unido a un disco estrella, embutido de fijación a flecha con motores trifásicos de 2 HP-220V
- Caudal de descarga libre de aire: 38,900 m³/h ó 22,882 pies cúbicos por minuto (CFM).
- Paneles de control que incluyen: Main del panel, la maneta ON-OFF, pilotos indicadores y contactores con su relé de sobrecarga ajustable a la corriente de cada equipo.

La empresa actualmente cuenta con 2 extractores uno en el área de cocina y el otro en el área de hornos, mientras que en el resto de las áreas hay ventiladores, pero con base al análisis anterior podemos concluir que la empresa requiere como mínimo de 3 extractores para poder cumplir con las renovaciones de aire.

2.5.5 Riesgo Ergonómicos y Manejo Manual de Cargas

Una postura de trabajo incorrecta y conservada de forma prolongada, en conjunto con los años de práctica originará un riesgo para el profesional, en consecuencia, se desarrollarán patologías en el sistema músculo esquelético (Singleton W., Wolfgang Laurig, Joachim Vedder. 2010)

La gran mayoría de los trabajadores de la industria de la panificación comparten una serie de condiciones de trabajo comunes que pueden ser generadoras de riesgos ergonómicos. Los siguientes factores de riesgo son los causantes de potenciales desórdenes músculo esqueléticos:

- Flexión o extensión forzada de manos y brazos.
- Movimientos repetitivos en manos y brazos.
- Movimientos que implican de posturas extremas.
- Posturas estáticas prolongadas.
- Vibraciones.
- Permanecer de pie o sentados por periodos prolongados
- de tiempo.
- Posición de los brazos sobre la altura de los hombros.
- Cabeza en flexión o en rotación.

Estas posiciones pueden provocar una acumulación gradual de microtraumatismos, que se desarrollan lentamente y pueden ser inicialmente inofensivos, lo que a menudo lleva a ignorar los síntomas hasta que alcanzan un estado crónico y el daño se vuelve irreversible.

2.5.6 Evaluación Ergonómica

Los Riesgos ergonómicos analizados en las actividades administrativas y en los puestos de trabajo de la empresa Panificadora Única fueron definidos luego de analizar las evidencias al caracterizar los puestos de trabajo (ver apartado de Caracterización de Puestos de trabajo). Se tomó como base la lista de verificación (Ver Anexo 1) con los siguientes parámetros:

Tabla 31 Lista de verificación para la evaluación del diseño del puesto de trabajo y sus condiciones ergonómicas.

DISEÑO DEL PUESTO DE TRABAJO	Cumple	Observaciones

	Si	No	
La superficie de trabajo (mesa, banco de trabajo, etc.) es muy alta o baja para el tipo de tarea o para las dimensiones del trabajador			
Se tienen que alcanzar herramientas, elementos u objetos de trabajo que están muy alejados del cuerpo del trabajador (por ejemplo, obligan a estirar mucho el brazo).			
El espacio de trabajo (sobre la superficie, debajo de ella o en el entorno del puesto de trabajo) es insuficiente o inadecuado.			
El diseño del puesto no permite una postura de trabajo (de pie, sentada, etc.) cómoda.			
El trabajador tiene que mover materiales pesados (Contenedores, carros, carretillas, etc.)			
Se emplean herramientas inadecuadas, por su forma, tamaño o peso, para la tarea que se realiza.			
Los controles y los indicadores no son cómodos de activar o de visualizar			
Observaciones generales sobre este tema:			

Fuente: Instituto Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo (INSST)

De igual manera, se aplicó un cuestionario de 24 ítems que identifica los riesgos ergonómicos. Los ítems fueron medidos en una escala dicotómica de Sí (1) y No (0), los cuales valoraban cinco grupos de peligros ergonómicos: Modo de trabajo; Posturas Forzadas; Movimientos Repetitivos; Manejo de Carga y Uso de herramientas, como se muestra en la siguiente tabla:

Tabla 32 Ficha ergonómica para la identificación de riesgos asociados a posturas y movimientos en el puesto de trabajo.

Nombre de Puesto de Trabajo:		
Trabaja 2 o más Horas diarias en las siguientes condiciones	Sí	No

Modo de Trabajo	Trabaja de pie		
	Trabaja sentado		
	Sube o baja escaleras o rampas		
	Otra postura: arrodillado, tumbado		
	En movimiento		
Posturas Forzadas	Se agacha al trabajar		
	Se estira al trabajar		
	Se vuelve al trabajar		
	Las manos por encima de la cabeza		
	Los codos a la altura del pecho		
Movimientos repetitivos	Repite los Movimientos		
	Movimiento de barrido		
	Movimientos de atornillado-desatornillado		
	Repite movimientos de tomar-dejar con las manos		
	Repite movimientos de tomar-dejar con los dedos		
Manejo de Carga	Levantamiento de cargas		
	Transporte de Cargas		
	Realización de fuerza		
	Sostiene cargas con las manos		
	Sostiene cargas con los dedos		
Uso de herramientas	Uso de herramientas que vibran		
	Flexiona o extiende la mano (al usar herramientas)		

Fuente: Enfermedades profesionales osteomusculares y factores de riesgo ergonómicos: Estudio transversal. OSALAN. Instituto Vasco de Seguridad y Salud Laborales.(2003)

Resumen General:

Durante la observación de las áreas de trabajo se evaluaron 12 puestos de trabajo, A continuación, se presenta un análisis detallado de los parámetros evaluados, expresados en términos porcentuales, para proporcionar una visión clara de las condiciones actuales:

- **Modo de Trabajo:** El 85% de los empleados trabajan de pie, mientras que el 15% trabajan sentados. Menos del 10% tiene que subir o bajar escaleras o rampas, y solo el 5% utiliza posturas como arrodillado o tumbado.
- **Posturas Forzadas:** El 25% se agacha al trabajar, mientras que el 35% se estira y el 40% se inclina. Las posturas menos comunes son tener las manos por encima de la cabeza (5%) y volver el torso (10%).

- **Movimientos Repetitivos:** La repetición de movimientos es común entre el 75% de los empleados. El 50% repite movimientos de tomar y dejar con las manos, pero solo el 25% realiza movimientos repetitivos con los dedos.
- **Manejo de Carga:** El 35% realiza levantamiento de cargas y el 40% transporte de cargas. La realización de fuerza es común para el 30% y el 45% sostiene cargas con las manos.
- **Uso de Herramientas:** El 25% usa herramientas que vibran, el 40% flexiona o extiende la mano al usarlas y el 30% inclina la mano de forma lateral.

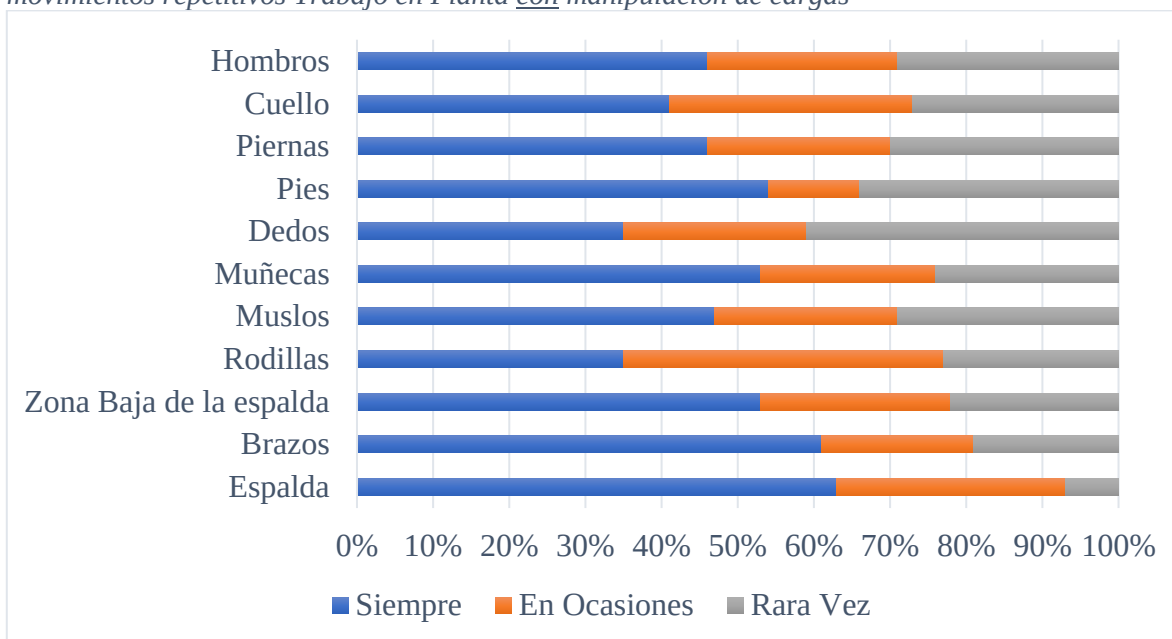
Signo y Síntomas de Exposición a Riesgos Ergonómicos:

Se realizó una encuesta (véase Anexo 8) al personal de los diferentes puestos de trabajo evaluados para identificar signos y síntomas de sobrecarga muscular en miembros superiores, inferiores y espalda, hombro y cuello. Se dividió al personal encuestado en 2 grupos según las tareas que realizaban:

- ✓ Trabajo en planta sin manipulación de cargas.
- ✓ Trabajo en planta con manipulación de cargas.

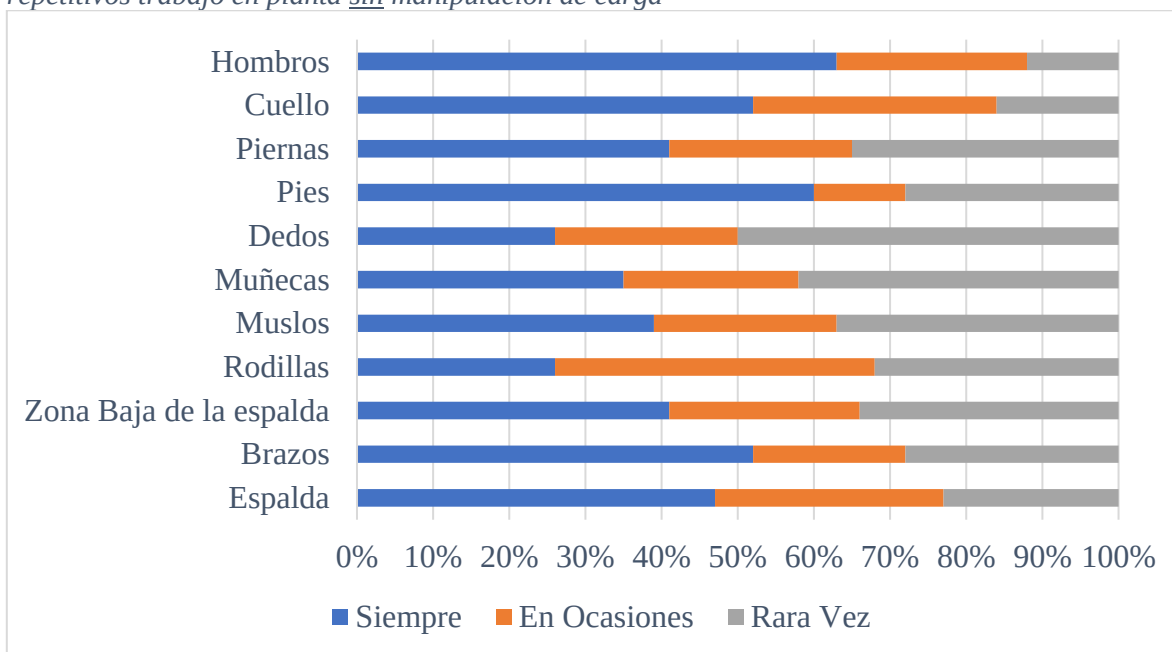
Los resultados fueron los siguientes:

Ilustración 18 Manifestación de dolores en partes del cuerpo, por efecto de posturas forzadas y movimientos repetitivos Trabajo en Planta con manipulación de cargas



Fuente: Elaboración propia.

Ilustración 19 Manifestación de dolores en partes del cuerpo, por efecto de posturas y movimientos repetitivos trabajo en planta sin manipulación de carga



Fuente: Elaboración propia

Resumen General

Para trabajo en planta sin manipulación de cargas se observa que en un promedio del 38% tienen dolores rara vez, el 17% en ocasiones, pero la mayoría de los empleados 45% siempre, terminan su jornada de trabajo con dolencias.

Para trabajo en planta con manipulación de cargas se observa que en un promedio del 13% tienen dolores rara vez, el 30% en ocasiones, pero la mayoría de los empleados 57% siempre, terminan su jornada de trabajo con dolencias.

Métodos de Evaluación de la Ergonomía de Puestos de Trabajo.

Para este estudio se utilizará el software de Ergonautas usando el método REBA, el método REBA nos permitirá evaluar posturas individuales o secuencias de posturas que adopta el empleado. Lo primero que se tiene que hacer, es observar las actividades que realiza el empleado en el puesto de trabajo y definir las posturas a evaluar, luego se tendrá que hacer mediciones de ángulos se puede usar la herramienta RULER para medir los ángulos en las fotografías. Al realizar la evaluación en el software, se debe de ingresar las mediciones que se ha obtenido de las diferentes posturas observadas, las cuales nos darán un informe final indicándonos el nivel de riesgo.

Tabla 33 Justificación de selección de técnicas de evaluación ergonómicas

Aspecto	Descripción	Aplicación del REBA
Objetivo del Método	Evaluar posturas y movimientos en el puesto de trabajo para identificar riesgos ergonómicos que pueden causar lesiones musculoesqueléticas.	El REBA permite identificar posturas y movimientos que representan riesgos ergonómicos específicos, ayudando a priorizar áreas para intervención.
Precisión en Evaluación	REBA proporciona una evaluación sistemática y cuantitativa de las posturas y movimientos de todo el cuerpo, permitiendo una calificación precisa del riesgo.	Utilizar el formulario REBA para calificar las posturas y movimientos observados en las tareas de panadería asegura una evaluación objetiva.
Identificación de Riesgos	El método ayuda a identificar posturas y movimientos de alto riesgo que pueden contribuir a lesiones musculo esqueléticas,	El REBA permite clasificar el riesgo de cada tarea o puesto de trabajo, facilitando la identificación

	como la lumbalgia, tendinitis, o síndrome del túnel carpiano.	de áreas críticas para la intervención.
Prevención de Lesiones	Identificar y corregir posturas y movimientos de alto riesgo reduce la probabilidad de desarrollar lesiones musculoesqueléticas, mejorando la salud y bienestar de los trabajadores.	Al implementar las recomendaciones del REBA, se pueden prevenir lesiones como lumbalgia, tendinitis y síndrome cervical, mejorando el entorno de trabajo.

Fuente: Elaboración propia.

Características y Requisitos de Puestos de Trabajo para Evaluación Ergonómica

Para llevar a cabo la evaluación se agrupan los puestos de trabajo que comparten tareas, condiciones ambientales, diseño y factores de riesgo ergonómicos definidos en la caracterización de puestos de trabajo, así como los evaluados en el cuestionario y lista verificación del apartado anterior. Adicionalmente se considera la siguiente tabla donde se describen las principales lesiones que, por falta de medidas ergonómicas, pueden afectar a los trabajadores del sector de la panadería:

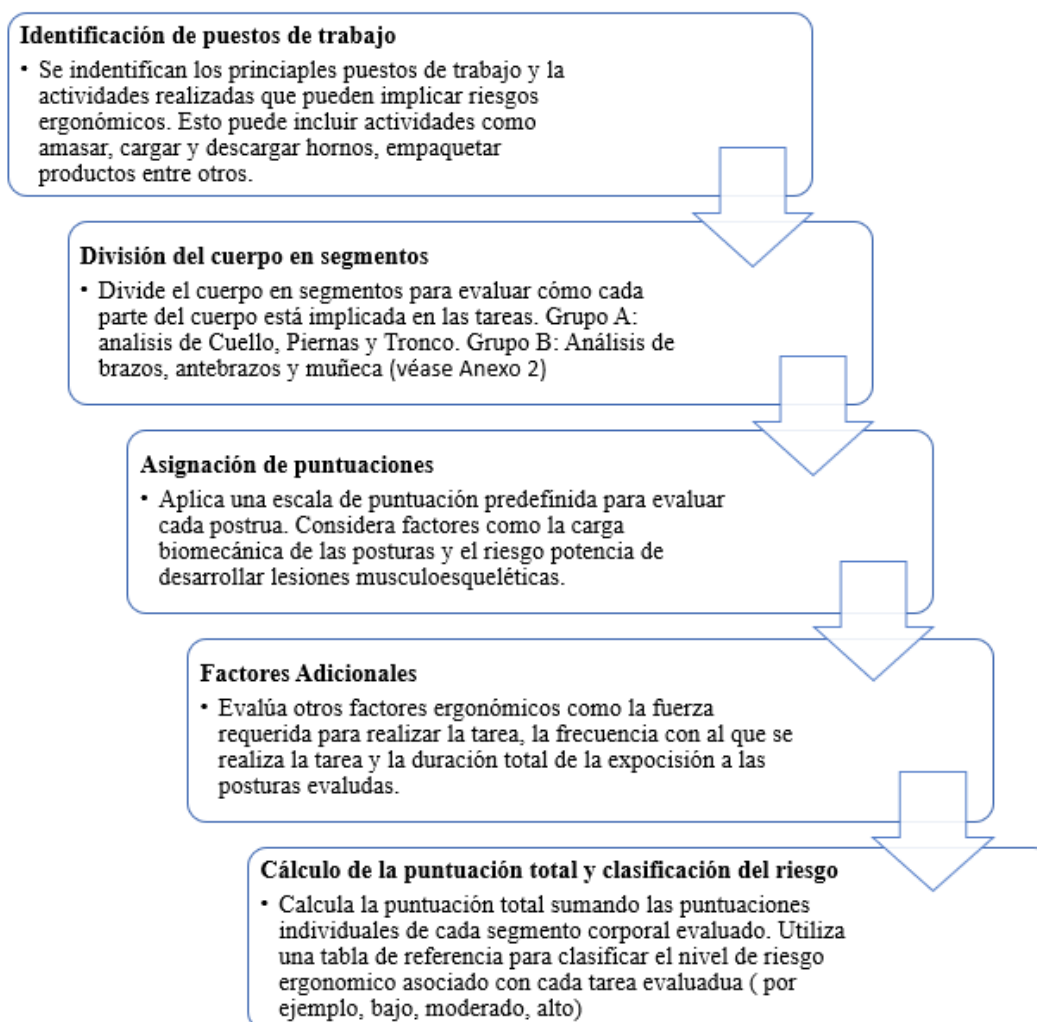
Tabla 34 Lesiones musculoesqueléticas más frecuentes y sus grupos de riesgo en el área de panadería/pastelería.

Tendinitis	Inflamación de los tendones en la muñeca, causada por tensión repetida, contacto con superficies duras o vibraciones.	Puestos de trabajo donde se realizan tareas repetitivas, aplicación de fuerzas o se usan herramientas manuales. Por ejemplo: al cortar la masa para hacer las formas necesarias para hacer los croissants, o cuando se amasa manualmente durante periodos la masa para hacer el pan.
Síndrome del túnel carpiano	Compresión del nervio mediano en el túnel carpiano, provocada por la hinchazón de los tendones.	Puestos de trabajo donde se realizan esfuerzos repetidos de la muñeca en posturas forzadas, Por ejemplo: al amasar manualmente la masa para formar las barras de pan.

Epicondilitis	Irritación de los tendones del codo por uso excesivo, causando dolor a lo largo del brazo.	Puestos de trabajo donde se realizan movimientos de impacto, de supinación-pronación y extensión forzada de la muñeca.
Tendinitis del manguito de rotadores	Afecta a los músculos y tendones en el hombro, especialmente en trabajos donde los codos están elevados.	Puestos de trabajo donde se realizan tareas por encima del nivel de los hombros en donde se elevan los codos. Por ejemplo: cuando se suben los brazos por encima del hombro para colocar bandejas en carritos, o para sacar la masa de la mezcladora
Síndrome cervical por tensión	Distensión muscular por mantener la cabeza en flexión prolongada, afectando músculos del cuello.	Puestos de trabajo donde se realizan tareas por encima del nivel de la cabeza repetida o sostenidamente, cuando el cuello se mantiene flexionado hacia delante, o al transportar objetos pesados. Por ejemplo: al mantener la cabeza flexionada durante largos periodos en el armado de los croissants.
Lumbalgia	Dolor en la zona lumbar, que puede ser desencadenado por posturas inadecuadas y manipulación de cargas pesadas.	Cuando el trabajador manipula cargas pesadas, tales como cajas de harina, o la masa ya mezclada, y debe levantar estas cargas desde el suelo o alturas bajas.

Fuente: Instituto de Biomecánica de Valencia. (2011). Manual para el asesoramiento técnico en prevención de riesgos ergonómicos en el sector de la panadería. Fundación para la Prevención de Riesgos Laborales.

Ilustración 20 METODOLOGIA DEL METODO REBA



Fuente: Elaboración propia con información del Instituto Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo (INSST). Método REBA (Rapid Entire Body Assessment).

EVALUACIÓN DEL MÉTODO R.E.B.A POR PUESTO DE TRABAJO

La toma de datos se realiza con la información específica proporcionada por los responsables de la empresa y por los trabajadores del puesto de trabajo a evaluar en cada área, junto con la observación de la tarea principal y las auxiliares, junto a sus subtareas, determinando los ciclos de trabajo característicos y propios del puesto evaluado e identificando los factores de riesgo que puedan influir negativamente en la realización del trabajo y en la salud de las personas que los ejecutan.

Puesto de Trabajo: Panificadora- Área: Pan dulce y repostería

Grupo A: Análisis de miembros inferiores cuello, piernas y tronco

Ilustración 21 Análisis Grupo A Método REBA Panificadora área Pan dulce y Repostería



Fuente: Elaboración propia.

Grupo B: Análisis de miembros inferiores cuello, piernas y tronco

Ilustración 22 Análisis Grupo B Método REBA Panificadora área Pan dulce y repostería



Fuente: Elaboración propia.

Ilustración 23 Puntuación General Grupo A Panificadora área Repostería y Pan Dulce

GRUPO A		Cuello											
		1				2				3			
Piernas		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Tronco	1	1	2	3	4	1	2	3	4	3	3	5	6
	2	2	3	4	5	3	4	5	6	4	5	6	7
	3	2	4	5	6	4	5	6	7	5	6	7	8

	4	3	5	6	7	5	6	7	8	6	7	8	9
	5	4	6	7	8	6	7	8	9	7	8	9	9

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 35 puntuación General Grupo B Panificadora Área Repostería y Pan Dulce

GRUPO B		Antebrazo					
		1			2		
Muñeca		1	2	3	1	2	3
Brazo	1	1	2	2	1	2	3
	2	1	2	3	2	3	4
	3	3	4	5	4	5	5
	4	4	5	5	5	6	7
	5	6	7	8	7	8	8
	6	7	8	8	8	9	9

Fuente: Elaboración Propia.

Puntuaciones Adicionales

Tabla 36 Puntuaciones Adicionales Grupo A Panificadora Área repostería y Pan dulce

TABLA CARGA/ FUERZA			
0	1	2	+1
Inferior a 5 kg	5- 10 kg	10 kg	Instauración rápida o brusca

Fuente: Elaboración Propia.

Puntuación total del Grupo A: 2

Tabla 37 Puntuaciones Adicionales Grupo B Panificadora Área repostería y Pan dulce

AGARRE			
0-Bueno	1- Regular	2-Malo	2- Inaceptable
Buen Agarre y Fuerza de Agarre	Agarre aceptable	Agarre posible pero no aceptable	Incomodo sin agarre manual , aceptable usando otras partes del cuerpo

Fuente: Elaboración Propia.

Puntuación total del Grupo B: 5

Puntuación Final

Tabla 38 puntuación final Puesto de Trabajo Panificadora Área Repostería y Pan dulce

Puntuación A	P UNTUACIÓN B												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	1	1	1	1	2	3	3	4	5	6	7	7	7
	2	1	2	2	3	4	4	5	6	6	7	7	8
	3	2	3	3	3	4	5	6	7	7	8	8	8
	4	3	4	4	4	5	6	7	8	8	9	9	9
	5	4	4	4	5	6	7	8	8	9	9	9	9
	6	6	6	6	7	8	8	9	9	10	10	10	10
	7	7	7	8	9	9	9	10	10	11	11	11	7
	8	8	8	9	10	10	10	10	10	11	11	11	8
	9	9	9	10	10	10	11	11	11	12	12	12	9
	10	10	10	11	11	11	11	12	12	12	12	12	10
	11	11	11	11	12	12	12	12	12	12	12	12	11

	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

Fuente: Elaboración Propia.

Tabla 39 Puntos Adicionales para Panificadora en Área Repostería y Pan dulce

ACTIVIDAD	+ 1 uno más partes del cuerpo estáticas por + de 1min
	+1 Movimientos repetitivos
	+1 Cambios posturales importantes

Fuente: Elaboración Propia.

Puntuación final Panificadora área repostería y pan dulce

Tabla 40 Nivel de Actuación Resultado Final Panificadora Área repostería y Pan Dulce

Nivel de Acción	Puntuación	Nivel de Riesgo	Intervención
0	1	Inapreciable	No Necesario
1	2-3	Bajo	Puede ser Necesario
2	4-7	Medio	Necesario
3	8-10	Alto	Necesario Pronto
4	11-15	Muy Alto	Actuación Inmediata

Fuente: Elaboración Propia.

Según los resultados obtenidos por el método aplicado se determinó que en el puesto analizado de panificador del área de pan dulce y repostería tiene una puntuación de 7 lo cual se categoriza como nivel acción 2 que representa un riesgo medio por lo que es necesaria la actuación por parte de los responsables para solventar esa deficiencia que pone en riesgo la integridad física de los trabajadores de dicha área.

RESUMEN DE APLICACIÓN DEL METODO R.E.B.A

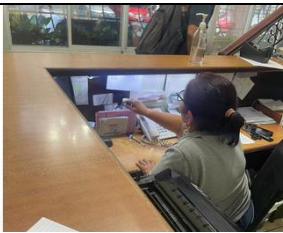
La evaluación realizada a los puestos de trabajo refleja que los operarios en panaderías experimentan mayores molestias en áreas específicas del cuerpo como la espalda, manos, cuello, hombros y rodillas, lo cual influye en el desempeño laboral de los operarios, e incide a sufrir trastornos musculo esqueléticos. De esta forma, En la siguiente tabla se evidencia que las etapas del proceso productivo representan factores de riesgo por posturas incómodas o forzadas, con diferentes niveles de riesgo desde bajo, medio, alto y muy alto.

Tabla 41 Resumen Aplicación Método REBA a puestos de Trabajo Panificadora Única

PUESTO DE TRABAJO	PUNTUACIÓN	NIVEL	RIESGO	ILUSTRACIÓN
HORNERO	8	3	Alto	
PANIFICADOR/ PAN BLANCO	6	2	Medio	

PANIFICADORA/ PAN DULCE	6	2	Medio	
AYUDANTE DE COCINA	7	2	Medio	
ATENCIÓN AL CLIENTE	9	3	Alto	

REPOSTERO	8	3	Alto	
MANTENIMIENTO/ MECANICO	9	3	Alto	
EMPACADOR	8	3	Alto	
DESPACHO DE MATERIA PRIMA	9	3	Alto	

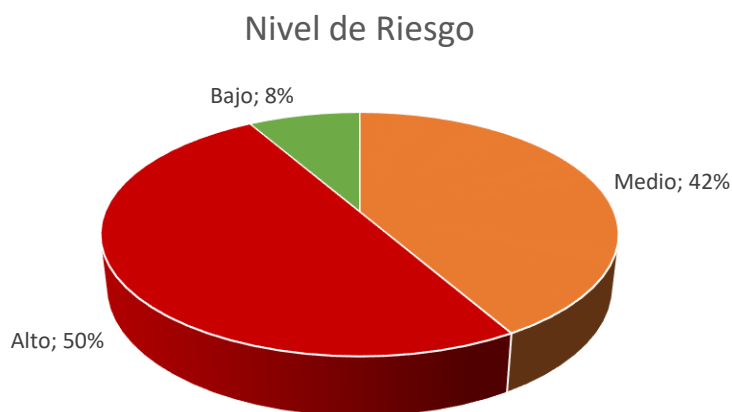
RECEPCIONISTA	3	1	Bajo	
DESPACHO DE PRODUCTO TERMINADO	6	2	Medio	
MOTORISTA/ DISTRIBUIDOR	5	2	Medio	

Fuente: Elaboración Propia.

Resumen de la Calificación del Nivel de Riesgo.

De los 12 puestos de trabajo evaluados por el método R.E.B.A se presenta a continuación el Nivel de riesgo Obtenido:

Ilustración 24 Gráfico de Nivel de Riesgo Obtenido por el Método REBA



Fuente: Elaboración Propia.

El 8% de los puestos de trabajo analizados se encuentran en riesgo bajo, el 42 % en riesgo medio, el 50% con riesgo alto. Los puestos de hornero, repostero, mecánico/mantenimiento, empacador, despachador de materia prima y atención al cliente presentan riesgos ergonómicos significativos según el método R.E.B.A. Estos riesgos incluyen posturas forzadas como estar de pie por períodos prolongados o trabajar en espacios reducidos, movimientos repetitivos como manipular objetos o herramientas, y la carga física de levantar materiales o productos. Los segmentos corporales más afectados son el tronco, el cuello, los brazos y las muñecas. Algunas de las posiciones adoptadas se deben a los requisitos de la tarea, mientras que otras son resultado de un diseño inadecuado de ciertas áreas de trabajo, estas condiciones pueden contribuir a lesiones musculo esqueléticas y estrés físico, destacando la importancia de tomar medidas ergonómicas para mitigar estos riesgos en el lugar de trabajo.

2.5.7 Evaluación de factores de riesgo psicosociales del trabajo

Utilización y Ampliación de la Herramienta CoPsoQ-istas21:

El CoPsoQ-istas21 es una herramienta de evaluación de riesgos laborales de naturaleza psicosocial que se utiliza para medir y prevenir los riesgos psicosociales en el trabajo. Fue desarrollada por el Instituto Sindical de Trabajo, Ambiente y Salud (ISTAS) y es la

adaptación para el Estado español del cuestionario (véase Anexo 3) Copenhagen Psychosocial Questionnaire (COPSOQ) desarrollado en Dinamarca.

Tabla 42 Dimensiones que intervienen en los factores de CoPsoQ-istas21

Dimensiones que intervienen en los factores de CoPsoQ-istas21	
Exigencias Psicológicas	Se refiere a la demanda control-apoyo social que se le puede exigir al trabajador y también lo relaciona a las exigencias emocionales que pueden ser elevadas
Trabajo Activo y Desarrollo de Habilidades	Es el factor que comprende al trabajo que desarrolla el trabajador a través de la autonomía o posibilidades de aprendizaje que pueden tener los trabajadores.
Apoyo Social y Calidad de Liderazgo	Evalúa principalmente el liderazgo donde pueda existir el riesgo de que dichos liderazgos sean inapropiados y es más o menos equivalente al concepto de apoyo social en la empresa.
Inseguridad	Se refiere a la percepción de inseguridad laboral, incluyendo aspectos como la estabilidad del empleo, la posibilidad de despidos o reestructuraciones, y la falta de claridad en las políticas organizacionales que puedan afectar la seguridad laboral de los trabajadores.
Estima	El reconocimiento que pueda recibir el trabajador por el esfuerzo realizado y también mide la estabilidad del trabajo.
Doble Presencia	Evalúa las exigencias simultáneas del ámbito laboral y familiar del trabajador en la que podrían obtener exigencias incompatibles en los dos ámbitos

Fuente: Elaboración propia.

DESCRIPCIÓN DE SELECCIÓN DE LA MUESTRA

Población Objetivo:

Total de empleados: La población fue constituida por empleados de la Panificadora Única ubicada en el área metropolitana de San Salvador, la cual posee 77 empleados en total, distribuidos en tres áreas (administrativa, Producción y ventas) y dos turnos de trabajo (diurno y nocturno).

Tamaño de la Muestra:

- **Número de empleados seleccionados:** 38
- **Porcentaje de la población:** 50%

Método de Selección:

- **Tipo de muestreo:** Muestreo no probabilístico de tipo intencional.
- **Descripción:** Se seleccionó intencionalmente una muestra que cumple con criterios específicos predefinidos en lugar de seleccionar aleatoriamente a los participantes. Esta técnica se utiliza cuando el investigador tiene un conocimiento previo sobre qué grupo de la población es relevante para el estudio.

Criterios de Selección:

1. **Género:** Se seleccionaron empleados de ambos géneros para asegurar una representación equilibrada.
2. **Tiempo de laborar en la empresa:** Se consideraron empleados con diferentes duraciones de tiempo en la empresa para obtener una perspectiva variada.
3. **Edad:** Se incluyeron empleados de distintas edades para capturar una gama completa de experiencias.
4. **Área de trabajo:** Solo se incluyeron empleados que trabajan en el área de producción/ventas para enfocarse en una parte específica de la organización.
5. **Jornada laboral:** Se seleccionaron empleados que laboran en la jornada diurna, excluyendo a aquellos en turnos nocturnos o de tarde.

A Continuación, se presentan los datos generales de la población encuestada:

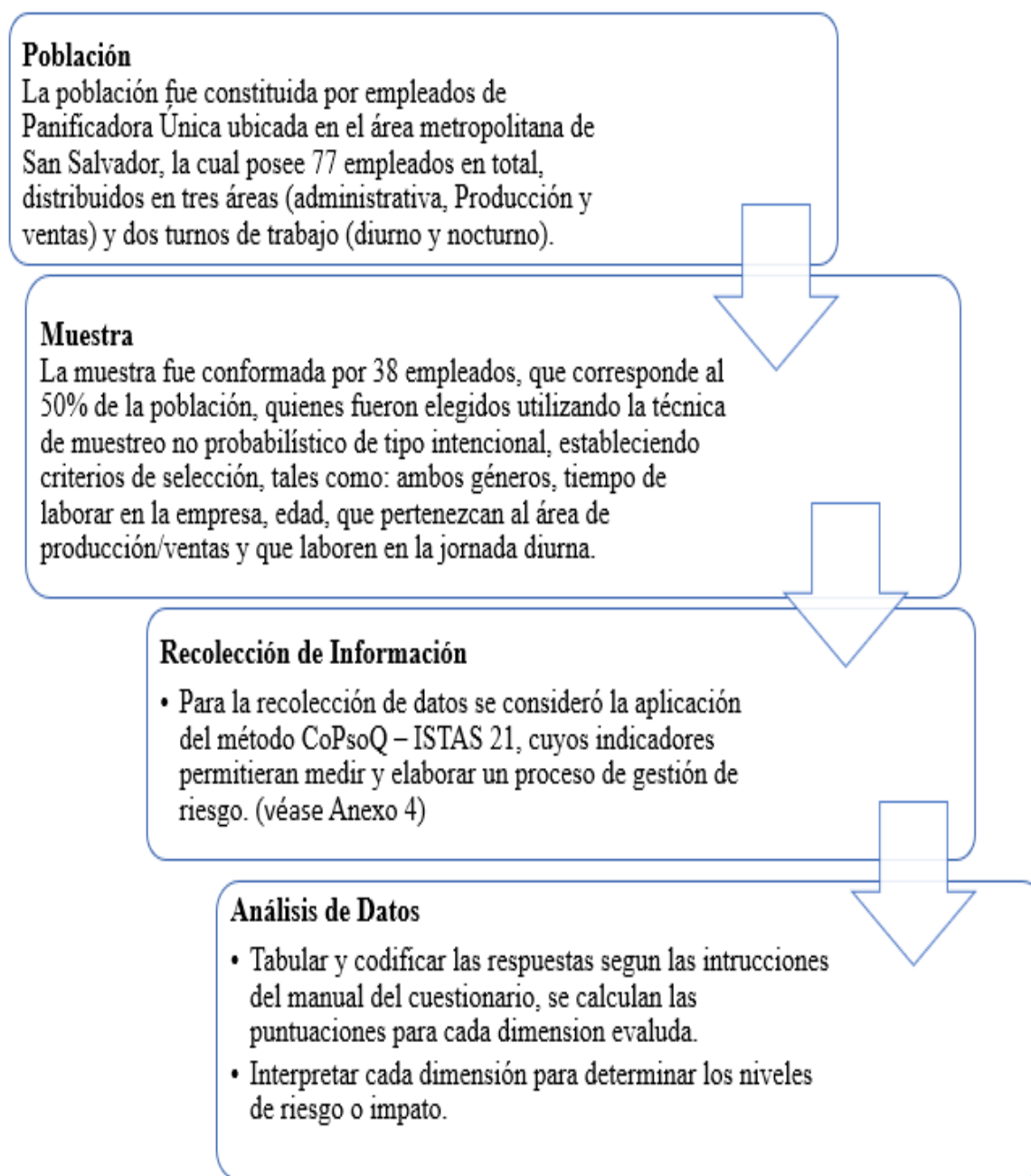
Tabla 43 Datos generales del Personal Encuestado

Sexo	Frecuencia	Edades	Frecuencia	Tiempo en la empresa	Frecuencia

Femenino	15	20-30	15	2-5 años	16
Masculino	23	31-40	12	6-10 años	12
		41-50	7	11-15 años	4
		51-60	3	16-20 años	4
		61-71	1	21-25 años	2
Total	38		38		38

Fuente: Elaboración propia.

Ilustración 25 Metodología evaluación de factores de riesgo psicosociales



Fuente: Elaboración propia.

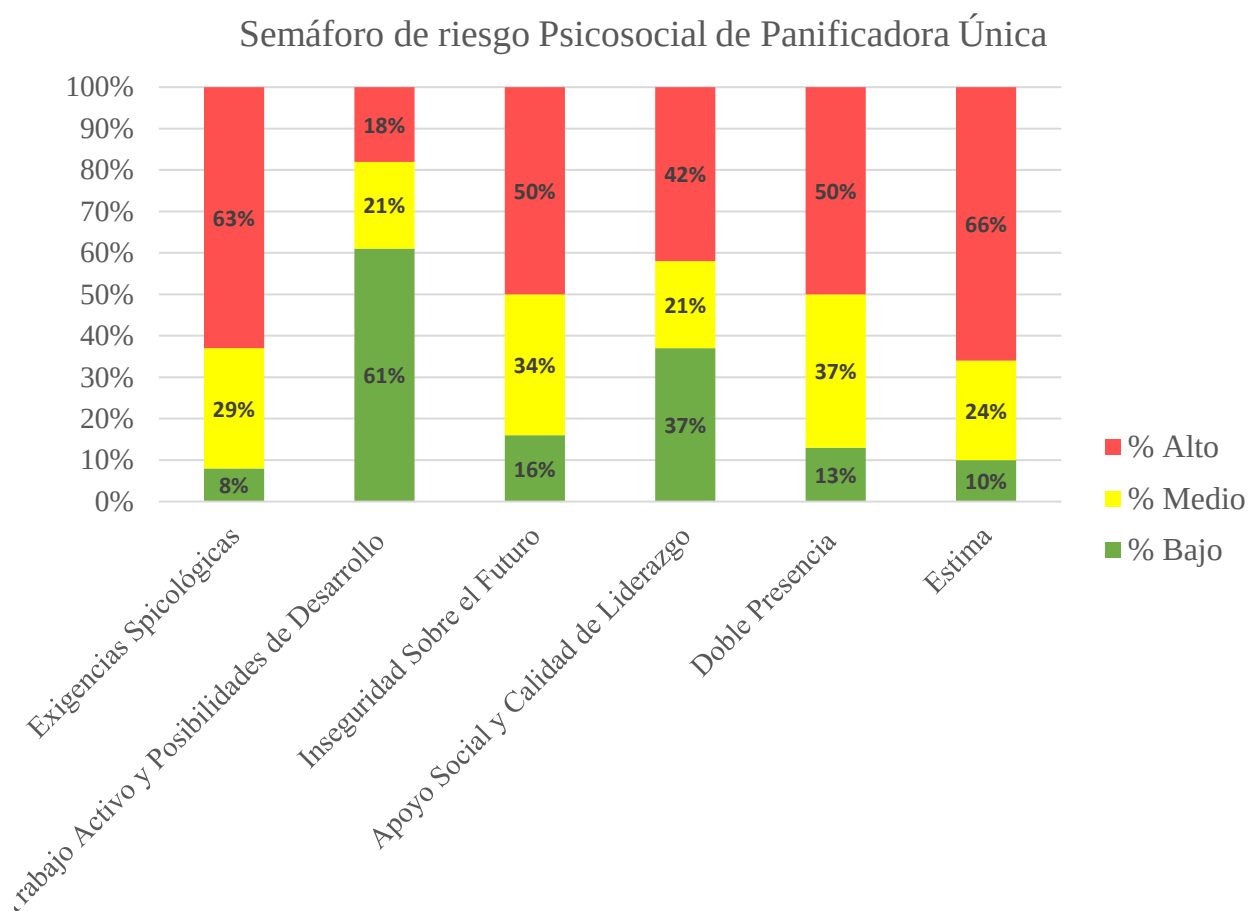
APLICACIÓN DE EVALUACIÓN DE FACTORES DE RIESGO PSICOSOCIALES DEL TRABAJO

Tabla 44 Parámetros de Puntuación para Dimensiones Psicosocial Cuestionario

		Puntuaciones para la población ocupada de referencia		
Apartado	Dimensiones Psicosocial	Verde	Amarillo	Rojo
1	Exigencias Psicológicas	De 0 a 7	De 8 a 10	De 11 a 24
2	Trabajo Activo y Desarrollo de Habilidades	De 40 a 26	De 25 a 21	De 20 a 0
3	Apoyo Social y Calidad de Liderazgo	De 0 a 1	De 2 a 5	De 6 a 16
4	Inseguridad	De 40 a 29	De 28 a 24	De 23 a 0
5	Estima	De 0 a 3	De 4 a 6	De 7 a 16
6	Doble Presencia	De 16 a 13	De 12 a 11	De 10 a 0

Fuente: Elaboración propia.

Ilustración 26 Semáforo de Riesgo Psicosocial de Panificadora Única



Fuente: Elaboración propia.

ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE RESULTADOS

Tabla 45 Interpretación de Niveles según Puntuaciones en el Cuestionario CoPsoQ-Istas21

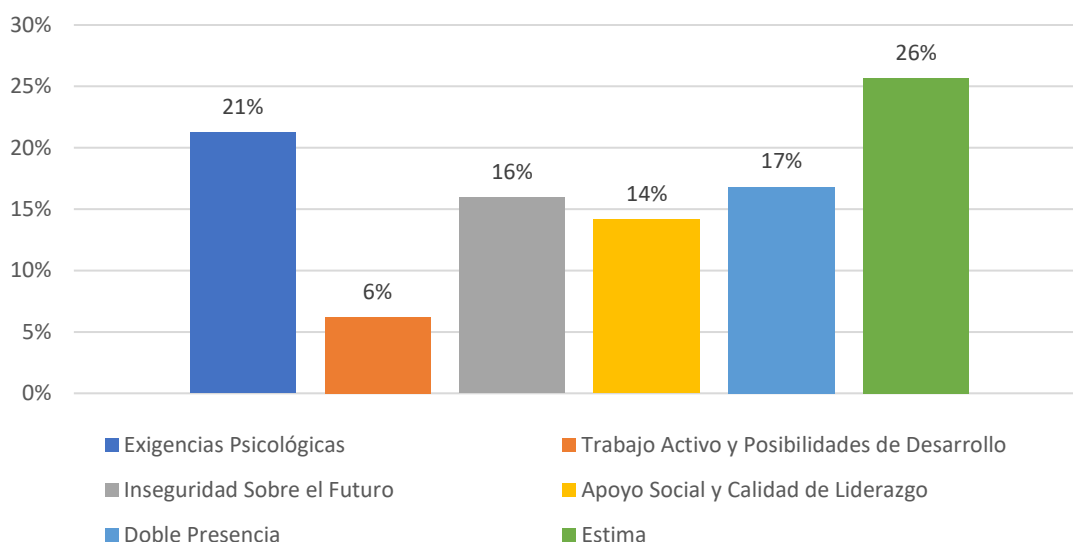
Niveles	Interpretación
Bajo	Es indicativo de baja frecuencia de síntomas de estrés y por tanto escasa afectación del estado general de salud, es pertinente desarrollar acciones o programas de intervención, a fin de mantener la baja frecuencia de síntomas.
Medio	La presentación de síntomas es indicativa de una respuesta de estrés en nivel moderada. Los síntomas más frecuentes y críticos ameritan observación y

	acciones sistemáticas de intervención para prevenir efectos perjudiciales en la salud. Además, se sugiere identificar los factores de riesgos psicosociales que pudieran tener alguna relación con los efectos identificados.
Alto	La cantidad de síntomas y su frecuencia de presentación es indicativa de una respuesta de estrés alto. Los síntomas más críticos y frecuentes requieren de intervención en el marco de un sistema de vigilancia epidemiológica. Es importante identificar los factores de riesgo psicosociales que pudieran tener alguna relación con los efectos identificados.

Fuente: Elaboración propia.

En el presente gráfico se reflejan las 6 dimensiones que mide el cuestionario CoPsoQ-istas21, basados en prioridad de riesgo alto, en el cual se pueden observar cada una de ellas con sus respectivos porcentajes, siendo así, las dimensiones de estima con el 26% y las exigencias Psicológicas con el 21% las que indican un nivel de presencia más significativa en el personal de la “panificadora la única”, seguido por las dimensiones de Inseguridad (compensaciones del trabajo) 14% y doble presencia cada con un 17%, lo que indica su manifestación con un nivel promedio de afectación. Por lo tanto, son estas 4 dimensiones las que ponen en riesgo el bienestar de los empleados causando consecuencias a nivel personal como organizacional. Por último y sin dejarlas de lado están las dimensiones de apoyo social y calidad de liderazgo con el 14% y la dimensión de trabajo activo y posibilidad de desarrollo con el 6% que se manifiestan en un nivel de exposición favorable, que de no sufrir cambios negativos o en todo caso de no atenderse de manera adecuada dentro de la organización, su probabilidad de afectación podría aumentar.

Ilustración 27 Comparación de Resultados de las 6 Dimensiones Evaluadas.



Fuente: Elaboración Propia.

2.6 Identificación de riesgos y Evaluación de Riesgos

Para la identificación de peligros y evaluación de riesgos, se utiliza el método simple que es uno de los tres métodos más utilizados, junto con la matriz IPER.

A continuación, se presenta la ficha técnica del método y posteriormente la descripción de la metodología:

Tabla 46. Ficha técnica de Método Simple

Herramienta	Método Simple
Objetivo	Identificar los peligros y evaluar los riesgos a los cuales se encuentran expuestos los trabajos, para definir el grado de peligrosidad, de esa forma aplicar medidas de control.
Características del análisis	Se mide el tiempo de exposición, la probabilidad, consecuencia y se determina la peligrosidad
Apoyo Interno	Encargado de Planta y Personal de planta

Unidades de Análisis	1. Área de horneado 2. Área de Cocina 3. Área de repostería 4. Bodega de MP Y PT 5. Mantenimiento 6. Sala de ventas 7. Área administrativa 8. Área de despacho 9. Distribución 10. Limpieza
Ubicación de la Unidad de Análisis	Panificadora Única, Colonia Layco, San Salvador
Fecha	15/6/2024
Aplicadores	Gutiérrez Ramírez Erika Yesenia Guzmán de Paz Amílcar Alejandro Montano Díaz Daniela teresa

Fuente: Elaboración Propia.

Justificación de la Metodología

La elección del "Método Simple" para la evaluación de riesgos laborales en Panificadora Única responde a varios criterios esenciales:

1. **Adecuación al Sector y Tipo de Riesgos:** La panadería industrial presenta una combinación de riesgos físicos, ergonómicos y de higiene que son comunes en sectores de manufactura alimentaria. El Método Simple permite identificar y clasificar estos riesgos de forma eficiente, adaptándose a la variabilidad de procesos como la manipulación de maquinaria, la exposición a calor y sustancias químicas.
2. **Simplicidad y Eficiencia en la Implementación:** Este método facilita una evaluación rápida y clara, esencial para entornos de producción continua. Además, permite involucrar al personal de planta en la identificación de peligros y el control de riesgos, lo cual refuerza la cultura de seguridad.
3. **Cumplimiento Normativo:** Al seguir los lineamientos de la Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15 y el Decreto 86, el método asegura que la matriz de riesgos cumple con los estándares legales y técnicos nacionales, lo que permite alinearse con las normativas en gestión de prevención de riesgos laborales.

4. **Facilidad de Seguimiento y Actualización:** El Método Simple es fácilmente actualizable, lo cual es importante en la panadería, donde las áreas de trabajo y maquinaria pueden cambiar con frecuencia. La simplicidad del método permite revisiones periódicas y facilita la actualización de la matriz de riesgos según cambios en el proceso productivo.

Metodología de Identificación de peligros

Para cada puesto de trabajo obtiene información sobre los siguientes aspectos:

- Las actividades y situaciones rutinarias y no rutinarias.
- los factores humanos relativos a la capacidad y limitación abordando: la actividad, el trabajador y la organización, y cómo éstos interactúan y tienen un impacto en la seguridad y la salud en el trabajo.
- los peligros nuevos o modificados.
- las situaciones potenciales de emergencia
- Las personas: visitas, trabajadores que viajan a realizar actividades externas, los cambios en los conocimientos y la información sobre los peligros.

Se realizó visitas de reconocimiento o de seguimiento para la identificación de peligros, documentando los hallazgos en el **“Identificación de Peligros, Seguimiento de Riesgos e Inspecciones de Seguridad” (ver anexo 7)**

NOTA: Deberá tener en cuenta el factor de riesgo específico en evaluaciones periódicas para:

- Trabajadores sin experiencia
- Mujeres embarazadas
- Personas con discapacidad
- Personas con estados de enfermedad
- Trabajos de alto riesgo

Metodología para la evaluación de Riesgos ocupacionales

Para determinar la necesidad de realizar evaluaciones de riesgos, tomando en cuenta la siguiente información previa a su realización:

- Normativas legales y técnicas aplicables
- Informes y estadísticas de sucesos peligrosos, accidentes y enfermedades laborales.
- Informes de auditorías e inspecciones de SSO
- Exposición a riesgos específicos y trabajos de alto riesgo.
- Cambio en la infraestructura o distribución de las áreas de trabajo.
- Herramientas y equipos necesarios para ejecutar la actividad.
- Procesos y flujos de trabajo, incluyendo su probabilidad de generar comportamientos no seguros.
- Notificación de condiciones inseguras por parte del personal.
- Peligros de origen externo a la empresa que pueden afectar las condiciones de seguridad del área de trabajo.

Colectivos Sensibles a riesgos en las áreas de trabajo: debido a sus características personales o estado biológico conocido, personas con discapacidad, mujeres embarazadas o en fase de post parto y lactancia. personas en estado de gravidez.

Atendiendo a los criterios establecidos en los artículos del 40 al 45 del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los lugares de Trabajo (Decreto 86), sigue el siguiente proceso para la evaluación de riesgos:

- Identificación de los peligros existentes (por puesto de trabajo)
- Evaluación de los riesgos (verificación del factor de riesgo).
- Determinación e implementación del control de los riesgos (Controles de ingeniería, evaluaciones específicas de riesgos).
- Representación gráfica del riesgo (Mapa de riesgos)

Se diseñó la lista de verificación para determinar la existencia de los diferentes riesgos en base a lo dispuesto por la ley; donde se tomaron como base los factores de riesgo siguientes:

Tabla 47 Factores de riesgo

Factor de Riesgo	Código	Riesgo
SEGURIDAD	1	Caída de personal a Distinto Nivel
	2	Caída de personal al Mismo Nivel
	3	Caída de objetos por desplome o derrumbamiento
	4	Caída por objetos en manipulación
	5	Caída de objetos desprendidas
	6	Pisadas sobre objetos
	7	Choques y golpes contra objetos inmóviles
	8	Choques y golpes contra objetos móviles
	9	Golpes y cortes por objetos o herramientas
	10	Proyecciones de fragmentos o partículas
	11	Atrapamiento o aplastamiento entre objetos
	12	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos
ERGONOMIA	13	Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos
	14	Exposición a temperaturas extremas Ejemplo: Falta de ventilación
SEGURIDAD	15	Contactos térmicos
	16	Contactos eléctricos
HIGIENE	17	Inhalación o ingestión de sustancias nocivas

		Ejemplo: No utilizar los EPP adecuadamente durante la manipula de sustancias toxicas como, amoniaco, acetona, ácidos, monohetanolamina, etc.
	18	Contacto con sustancias caustica y o corrosivas Ejemplo: No utilizar los EPP adecuadamente durante la manipulación de sustancias toxicas como, amoniaco, acetona, ácidos, monoetanolamina, etc.
	19	Exposición a radiaciones
SEGURIDAD	20	Explosiones
	21	Incendios Ejemplo: Conato de incendios en áreas con materiales inflamables o depósitos de reciclados
PSICOSOCIAL	22	Daños causados por seres vivos Ejemplo: Negligencia/atentados/accidentes por inobservancia a normas de seguridad, Burn out (SINDROME DEL QUEMADO), Mobbing (ACOSO LABORAL).
SEGURIDAD	23	Atropellos o golpes con vehículos Ejemplo: Mal uso de Pallet durante las labores productivas.
ERGONOMIA	24	Exposición al ruido Ejemplo: Utilización incorrecta o nula de tapones o orejas en áreas de ruido arriba de 85dB
	25	Exposición a vibraciones
	26	Iluminación inadecuada

PSICOSOCIAL	27	Carga mental
	28	Peligros derivados de factores psico-sociales u organizaciones
SEGURIDAD	29	Causas Naturales (infarto, embolia, otros)
HIGIENE	30	Otros peligros no identificados en este listado
	31	Enfermedades profesionales causadas por agentes químicos
	32	Enfermedades profesionales causadas por agentes químicos
	33	Enfermedades profesionales causadas por agentes biológicos

Fuente: Elaboración propia

2.6.1 Metodología para elaboración de matriz de riesgo

Para realizar la evaluación de riesgos de cada puesto de trabajo se utilizó como base la metodología del método simple el cual determina el grado de peligrosidad mediante el producto de la probabilidad y el nivel de consecuencia descrita en la Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15 teniendo en cuenta lo siguiente:

- La **Probabilidad** se clasificarán en:

Tabla 48 Categorización de la probabilidad del riesgo

PROBABILIDAD
Baja (B)(1).
Media (M)(2).
Alta (A)(3).

Fuente: Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15

Baja: El daño ocurrirá raras veces.

Media: El daño ocurrirá algunas ocasiones, aunque n haya ocurrido antes no sería extraño que ocurriera.

Alta: El daño ocurrirá siempre o casi siempre. Es posible que haya ocurrido en otras ocasiones anteriores.

— La **Consecuencia** se clasificará en:

Tabla 49 Categorización de la severidad del riesgo

SEVERIDAD
Ligeramente dañina (LD)(1).
Dañino (D)(2).
Extremadamente dañino (ED)(3)

Fuente: Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15

Ligeramente Dañino: Lesiones leves no incapacitantes y/o pérdida material leve; daños superficiales como cortes y magulladuras pequeñas, irritaciones en los ojos por el polvo.

Dañino: Capaz de causar incapacidades transitorias y/o pérdida material grave. Laceraciones, quemaduras, conmociones, torceduras importantes, fracturas menores.

Extremadamente Dañino: Capaz de causar incapacidad permanente, pérdida de la vida y/o pérdida material muy grave. Amputaciones, fracturas mayores, intoxicaciones, lesiones múltiples, lesiones fatales. Cáncer y otras enfermedades crónicas que acorten severamente la vida.

Seguidamente se coloca la información recopilada en la visita de reconocimiento para cada puesto de trabajo en el **Matriz de identificación de peligros y riesgo** tomando en cuenta lo siguiente:

- Encabezado: Puesto, Lugar, Número de Trabajadores, Funciones, Materiales (Artículos de oficina para anotaciones. Materiales / herramientas, Insumos y equipos de protección, Materiales de limpieza e Instalaciones (Instrumentos, Equipo, maquinaria, Suministros)
- Cuerpo: por medio de columnas colocará la siguiente información:
 - Exposición al Riesgo (Si, No, No se sabe)

- los “**Factores de Riesgo ocupacional**”, tomando en cuenta la siguiente clasificación: Riesgos Físicos, Riesgos Químicos, Riesgos Biológicos, Riesgos, Ergonómicos, Riesgos Psicosociales, Riesgos ambientales. Probabilidad de Ocurrencia, Severidad de la Lesión.
- La descripción del peligro identificado
- Probabilidad: Baja (B), Media (M), Alta (A)
- Severidad: Ligeramente Dañino (LD), Dañino (D), Extremadamente Dañino (ED)
- Nivel de Riesgo: Tolerable (T), Moderado (M), Intolerable (I) Rutinario (Si, No).

Para calcular el grado de peligrosidad en el formato **Evaluación de Riesgos por Puesto de Trabajo** multiplica los valores de Probabilidad y Severidad, el cual se clasifica de acuerdo con la siguiente matriz:

Tabla 50 Valoración del riesgo

Grado de peligrosidad	Consecuencia		
Probabilidad	Ligeramente dañino	Dañino	Extremadamente dañino
Bajo	Riesgo tolerable (T)(1)	Riesgo tolerable (T)(2)	Riesgo moderado * (M)(3).
Mediano	Riesgo tolerable (T)(2)	Riesgo moderado (M)(4).	Riesgo Intolerable (I)(6).
Alto	Riesgo Moderado (M)(3).	Riesgo Intolerable (I)(6).	Riesgo Intolerable (I)(9).

Fuente: Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15

Documenta la recopilación de todas las evaluaciones de riesgo en el Matriz de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos Ocupacionales

NOTA: Los niveles de riesgo indicados en la Matriz de riesgo, forman la base para decidir si se requiere mejorar los controles existentes o implantar unos nuevos, así como la temporización de las acciones.

Luego se realizan mediciones higiénicas en las áreas para aquellos riesgos que requieran una valoración de riesgo específica para establecer si están dentro de los límites permisibles que permitan establecer un Nivel de Riesgo Tolerable de acuerdo con lo establecido en La ley de prevención de riesgos en lugares de trabajo.

Realiza la representación gráfica de los riesgos a través del “Mapa de Riesgos de la empresa”, utilizando la “simbología de riesgos”

Se Toman como punto de partida la clasificación de la valoración del riesgo para la toma de decisiones indicando los esfuerzos precisos para el control de los riesgos y la urgencia con la que deben adoptarse las medidas de control, deben ser proporcionales al riesgo.

Tabla 51 Acción y temporización de riesgos

Riesgo	Acción y temporización
Tolerable (T)	No es necesaria ninguna acción preventiva o en el caso de haberse implementado una o más acciones preventivas. Se requiere comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficiencia de las medidas de control existentes.
Moderado(M)	Se debe tomar las medidas necesarias para reducir el riesgo en un corto plazo, determinando las inversiones precisas. Cuando el riesgo moderado este asociado con una severidad extremadamente dañina, las medidas a tomarse deben ser inmediatas.
Intolerable (I)	Se deben tomar las medidas necesarias para reducir el riesgo de inmediato. Si no es posible la reducción del riesgo, NO debe comenzar o continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo a los niveles requeridos por la legislación y normativa que le apliquen. En los casos que la valoración de

riesgo sea intolerable, se notificará a todos los afectados, incluyendo al Comité de SSO quienes deberán valorar la situación para tomar las medidas necesarias y reducir el riesgo, ya sea esto por medios propios de la empresa o subcontratando los servicios de profesionales de proveedores externos.

Fuente: Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15

De esa forma se establecen los controles o cambios en los controles existentes debiendo considerar la reducción de los riesgos de acuerdo con la jerarquía siguiente:

- Eliminación actuando sobre la fuente u origen.
- Sustitución del medio generador del factor de riesgo.
- Controles de ingeniería esto incluye medidas técnicas aplicables a la infraestructura, medio y condiciones, maquinaria, herramientas, para el monitoreo a través de mediciones ocupacionales (solo por factor higiene).
- Señalización/advertencias y/o controles administrativos.
- Equipos de protección personal adecuados.

Al determinar los controles, se debe tener en cuenta la posible combinación de la jerarquía anteriormente expuesta.

En caso existan límites de riesgos higiénicos fuera de los valores permisibles de acuerdo a las mediciones realizadas se seguirán las disposiciones establecidas la ley hasta lograr subsanar el acontecimiento.

Realiza el plan de acción por área de trabajo de acuerdo con los resultados de la evaluación de riesgos, identificando las medidas necesarias para reducir el riesgo de manera inmediata o a corto plazo los riesgos que se caractericen por tener una magnitud Moderado o Intolerable. Una vez se solventen las medidas de reducción de riesgos, estos deberán ser nuevamente evaluados de acuerdo con lo establecido en la legislación.

De igual forma se realizará plan de acción por área cuando: Se diseñe, planifique o inicie una nueva actividad productiva; Se Modifiquen sustancialmente las condiciones de trabajo, al modificarse algún aspecto relativo a instalaciones, equipos u organización del trabajo;

Detección de riesgos evidentes que puedan causar daños en los trabajadores; Posterior a eventos de siniestralidad.

NOTA: para los riesgos con magnitud Tolerable cuando no se requiera implementar o mejorar una acción preventiva o correctiva, no indica de ninguna manera que el riesgo no pueda surgir o deje de estar presente.

Una vez aplicadas las medidas para la reducción de riesgos, estos deben ser nuevamente evaluados de acuerdo con la legislación.

A continuación, se presenta la matriz de riesgo, la cual fue elaborada a partir de la Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15, sin embargo, se le hicieron modificaciones de acuerdo a lo que se necesitaba, por lo que la matriz es de elaboración propia.

2.6.2 Matriz de riesgo

	Panificadora Única					
	MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES					
	Código:	Edición: 01		Versión: 00		Referencia:

ELEMENTO DEL LA LEY					Decreto 254. Art 8 N°2. Evaluación de Riesgos			FECHA DE ELABORACIÓN															
PROCESO					IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y RIESGOS			EVALUACIÓN DE RIESGOS V. VALORACIÓN DEL RIESGO P. PONDERACIÓN DEL RIESGO						DETERMINACIÓN DE CONTROLES				EVALUACIÓN DE RIESGOS CONTROLADOS V. VALORACIÓN DEL RIESGO P. PONDERACIÓN DEL RIESGO					
N o.	AREA	PUESTO DE TRABAJO	FUNCIONES Y ACTIVIDADES REALIZADAS	ACTIVIDAD RUTINARIAS	RIESGOS	PELIGROS	PROBABILIDAD		CONSECUENCIAS		GRADO DE PELIGROSIDAD		A. ELIMINACIÓN B. SUSTITUCIÓN C. CONTROL DE INGENIERIA D.SEÑALIZACION/ADVERTENCIAS E. CONTROL ADMINISTRATIVO F. EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL G. MEDIDAS COMPLEMENTARIAS				PROBABILIDAD		CONSECUENCIAS		GRADO DE PELIGROSIDAD		
							B. BAJA (1)	M. MEDIA (2)	A. ALTA (3)	LD.	LIGERAMENTE DAÑINO (1)	D. DAÑINO (2)					ED.	EXTREMADAMENTE DAÑINO (3)	T. TOLERABLE	M. MODERADO	I. INTOLERABLE	B. BAJA (1)	M. MEDIA (2)
							V	P	V	P	V	P		V	P	V	P	V	P	V	P	V	P

1	1. Proceso: Recepción y Almacenamiento de Materias Primas	Encargado de almacén	Recibe la materia prima, la coloca en los estantes	Si	Lesiones musculoesqueléticas (esguinces, distenciones, lesiones de espalda)	Manipulación Manual de Cargas	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Formación en manipulación de cargas - Rotación de tareas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Movimientos repetitivos	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Formación en manipulación de cargas - Rotación de tareas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
		Ayudante de almacén	Se encargan de preparar la materia prima que solicitan y la entrega al personal.	Si	Lesiones musculoesqueléticas	Manipulación manual de cargas	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1	- Señalización de áreas - Formación en manipulación de cargas	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1
				Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposición a ruido	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Problemas respiratorios	Exposición a polvo de harina	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1	- Uso de EPP respiratorio - Limpieza regular	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
2	2. Proceso: Preparación de Masas y Batidos	Operador de Amasadora	Coloca los ingredientes de la receta en la maquina	Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposición a ruido	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Atrapamiento de miembros superiores (Rozaduras,	Manipulación de maquina amasadora	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Señalización de riesgos en maquinaria - Capacitación en riesgos - Rotación de tareas	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2

					pequeños cortes y heridas)														
		Operador de refinadora	Trasladar el producto de amasadora a refinadora para eliminar los grumos y coloca el producto sobre la mesa	Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposición a ruido	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Movimientos repetitivos	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Pausas activas - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Atrapamiento de miembros superiores (Rozaduras, pequeños cortes y heridas)	Manipulación de maquina refinadora	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Señalización de riesgos en maquinaria - Capacitación en riesgos - Rotación de tareas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Alergias, asma ocupacional	Exposición a polvo de harina	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1	- Uso de EPP respiratorio	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
3	Proceso: Formado y Corte	Operador de cortadora	Acomoda la masa y la corta en en tiras para	Si	Cortes, amputaciones	Contacto con cuchillas	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Instalación de guardas de seguridad - Uso de EPP (guantes de malla) - Formación en uso seguro	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2

			colocarla sobre banda transportadora para posteriormente cortarlos de la medida que requiere la orden	Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposición a ruido	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Atrapamiento de miembros superiores (Rozaduras, pequeños cortes y heridas)	Manipulación de maquina refinadora	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Señalización de riesgos en maquinaria - Capacitación en riesgos - Rotación de tareas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Lesiones musculoesqueléticas (esguinces, distenciones, lesiones de espalda)	Manipulación Manal de Cargas	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Rotación de tareas - Pausas activas - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Movimientos repetitivos	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Rotación de tareas - Pausas activas - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
4	4. Proceso: Horneado	Panificador	Preparar el horno, trasladar las bandejas con	Si	Quemaduras	Contacto con superficies calientes	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Uso de EPP térmico - Señalización clara - Procedimientos de trabajo seguro	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2

			producto en desposo al interior del horno, retirarlas cuando esté listo y trasladarlas a estantes	Si	Estrés térmico	Exposició n a calor de Hornos	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Rotación de tareas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Caída de objetos por desplome o derrumbamient o	Bandejas de pan ubicadas en estantes	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Mantener orden y limpieza en el área	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
5	5. Proceso: Decoración y Acabado	Repostero	Coloca los ingredientes que necesita para preparar la receta	Si	Trastornos musculoesquelé ticos	Movimien tos repetitivos	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Pausas activas - Rotación de tareas - Formación en ergonomía - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposició n a ruido	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
		Decorador	Colocación de detalles a repostería	Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposició n a ruido	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Uso de EPP auditivo - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
6	6. Proceso: Empaque y Distribución	Empacador	Trasladar el producto de estantes, colocarlo en su empaque,	Si	Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Movimien tos repetitivos	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Rotación de tareas - Pausas activas - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1

			sellarlo y trasladarlo al área de producto terminado	Si	Lesiones musculoesqueléticas	Manipulación manual de cargas	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1	- Señalización de áreas - Formación en manipulación de cargas	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1
				Si	Lesiones musculoesqueléticas	Manipulación manual de cargas	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Formación en manipulación de cargas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Posturas forzadas prolongadas	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Pausas activas - Control médico periódico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
7	7. Proceso: Gestión y Control	Supervisor de producción	Encargado de dar seguimiento a la producción, velar por el cumplimiento de pedidos y garantizar la calidad del producto	Si	Problemas psicosociales	Estrés laboral	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Formación en gestión del estrés - Mejora de la comunicación - Apoyo psicológico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposición a ruido	Media	2	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	2	- Uso de EPP auditivo en áreas de producción - Controles audio métricos periódicos	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Fatiga visual, trastornos musculoesqueléticos	Uso prolongado de PVD	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1	- Equipo ergonómico (sillas) - Formación en ergonomía	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
8	8. Proceso: Limpieza y Mantenimiento	Encargado de limpieza	Realiza limpieza en planta y sala de venta, en	Si	Irritaciones, quemaduras químicas	Exposición a productos químicos	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1	- EPP adecuado (guantes, gafas, mascarilla)	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1

			pisos, paredes, mobiliario, retira basura.																
		Personal de mantenimie nto	Realizar reparaciones de equipos dañados, Mantenimie ntos preventivos, reparaciones infraestructu ra, soldaduras	Si	Caídas a distinto nivel	Trabajos en altura	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Sistemas de protección anticaídas - Procedimientos de trabajo seguro	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Exposició n a ruido	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Electrocución	Contacto eléctrico	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Uso de EPP - Extintor adecuado a la actividad realizada	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Quemaduras	Contacto con superficies calientes	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Reportar mal estado de equipos e instalaciones - Extintor de acuerdo con la actividad realizada.	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
9	9. Proceso: Atención al Cliente en	Cajero	Recibir el producto seleccionado , realizar	Si	Trastornos musculoesquelé ticos	Movimien tos repetitivos	Alta	3	Ligeramente Dañino	1	Moderado	3	- Pausas activas - Rotación de tareas - Formación en ergonomía	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1

10	Sala de Ventas		cobro, entregar el producto	Si	Problemas psicosociales	Estrés por atención al público	Alta	3	Dañino	2	Intolerable	6	- Formación en manejo de estrés - Rotación de tareas - Pausas activas - Apoyo psicológico	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Trauma psicológico, lesiones	Riesgo de atraco	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2	- Protocolo de actuación en caso de atraco	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
		Atención al cliente	Seleccionar el producto seleccionado por el cliente, trasladar el producto a caja, atender a los clientes en cualquier requerimiento adicional	Si	Trastornos musculoesqueléticos	Posturas forzadas prolongadas	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Rotación de tareas - Pausas activas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Lesiones de espalda	Manipulación manual de cargas	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2	- Formación en manipulación de cargas	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Resfriados, malestar térmico	Exposición a cambios de temperatura	Media	2	Ligeramente dañino	1	Tolerable	2	- Ropa de trabajo apropiada	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Fatiga visual	Postura de Visualización prolongada de Datos	Alta	3	Ligeramente Dañino	1	Moderado	3	- Ajuste de iluminación	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
				Si	Trastornos musculoesqueléticos	Posturas forzadas	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Equipo ergonómico (sillas) - Formación en ergonomía	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1

			Manejo de correspondencia electrónica			prolongadas													
			Redacción de informes y otros documentos	Si	Problemas circulatorios, obesidad y ergonómicos	Posturas sedentarias prolongadas	Alta	3	Ligeramente dañino	1	Moderado	3	- Pausas activas	Media	2	Ligeramente dañino	1	Tolerable	2
			Atención al cliente, participación en reuniones	Si	Problemas psicosociales	Estrés laboral	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Formación en manejo del estrés	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1
		Gerente	Cumplimiento de metas propuestas, cumplimiento de pedidos, seguimiento al personal, atención de clientes, ver situaciones de reclamos, visitas a clientes, reuniones constantes	Si	Estrés, burnout	Carga mental elevada	Media	2	Dañino	2	Moderado	4	- Apoyo psicológico	Baja	1	Dañino	2	Tolerable	2
				Si	Fatiga, problemas de conciliación	Horarios extendidos	Baja	1	Ligeramente Dañino	1	Tolerable	1	- Formación en manejo del estrés	Baja	1	Ligeramente dañino	1	Tolerable	1

Fuente: Elaboración propia

2.6.3 Priorización de Riesgos

A partir de la matriz anterior se crea una lista en la cual se colocan los riesgos en orden descendente que muestren la priorización, los puestos de trabajo y los controles para poder reducir el riesgo.

Tabla 52 Priorización del Riesgo

RIESGOS	PUESTO DE TRABAJO	CONTROLES
Estrés térmico	Panificador	- Mejora de la ventilación - Rotación de tareas - Hidratación forzada
Lesiones musculoesqueléticas (esguinces, distensiones, lesiones de espalda)	Operador de cortadora	- Rotación de tareas - Pausas activas - Control médico periódico
Pérdida auditiva (Hipoacusia)	Ayudante de almacén, Decorador, Operador de Amasadora, Operador de cortadora, Operador de refinadora, Personal de mantenimiento, Repostero, Supervisor de producción	- Uso de EPP auditivo - Rotación de tareas - Control médico periódico
Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Operador de cortadora	- Rotación de tareas - Pausas activas - Control médico periódico
Atrapamiento de miembros superiores	Operador de Amasadora, Operador de Cortadora, Operador de refinadoras	- Señalización de riesgos en maquinaria

(Rozaduras, pequeños cortes y heridas)		- Capacitación en riesgos - Rotación de tareas
Caídas a distinto nivel	Personal de mantenimiento	- Formación en trabajos en altura - Procedimientos de trabajo seguro
Cortes, amputaciones	Operador de cortadora	- Uso de EPP (guantes de malla) - Formación en uso seguro
Electrocución	Personal de mantenimiento	- Uso de EPP dieléctrico - Formación en riesgos eléctricos - Mantenimiento preventivo de instalaciones - Extintor adecuado a la actividad realizada
Estrés, burnout	Gerente	- Apoyo psicológico
Fatiga visual	Personal administrativo	- Ajuste de iluminación
Lesiones musculoesqueléticas	Repartidor	- Formación en manipulación de cargas
Problemas circulatorios, obesidad y ergonómicos	Personal administrativo	- Promoción de pausas activas - Fomento de actividad física
Problemas psicosociales	Cajero	- Formación en manejo de estrés - Rotación de tareas - Pausas programadas - Apoyo psicológico

	Personal administrativo	- Formación en manejo del estrés - Clarificación de roles y responsabilidades
	Supervisor de producción	- Formación en gestión del estrés - Mejora de la comunicación - Apoyo psicológico
Quemaduras	Panificador	- Uso de EPP térmico - Señalización clara - Procedimientos de trabajo seguro
	Personal de mantenimiento	- Extintor de acuerdo con la actividad realizada
Tendinitis, la bursitis y la compresión de un nervio	Operador de refinadora	- Pausas activas - Rotación de tareas - Control médico periódico
Trastornos musculoesqueléticos	Atención al cliente	- Rotación de tareas - Pausas activas
	Cajero	- Pausas activas - Rotación de tareas - Formación en ergonomía
	Personal administrativo	- Equipo ergonómico (sillas) - Formación en ergonomía
Alergias, asma ocupacional	Operador de refinadora	- Sistema de extracción localizada - Uso de EPP respiratorio

Caída de objetos por desplome o derrumbamiento	Panificador	- Mantener orden y limpieza en el área
Fatiga visual, trastornos musculoesqueléticos	Supervisor de producción	- Pausas visuales programadas - Equipo ergonómico (sillas) - Formación en ergonomía
Irritaciones, quemaduras químicas	Encargado de limpieza	- EPP adecuado (guantes, gafas, mascarilla) - Formación en manejo seguro
Lesiones de espalda	Atención al cliente	- Formación en manipulación de cargas
Lesiones musculoesqueléticas	Empacador	- Señalización de áreas de tránsito - Formación en manipulación de cargas
Lesiones musculoesqueléticas (esguinces, distensiones, lesiones de espalda)	Encargado de almacén, Ayudante de Almacén	- Formación en manipulación de cargas
Problemas respiratorios	Ayudante de almacén	- Uso de EPP respiratorio - Limpieza regular
Resfriados, malestar térmico	Atención al cliente	- Ropa de trabajo apropiada
Tendinitis, la bursitis y la	Empacador	- Pausas activas - Control médico periódico

compresión de un nervio	Encargado de almacén	- Formación en manipulación de cargas - Rotación de tareas
	Repartidor	- Pausas activas - Control médico periódico
Trastornos musculoesqueléticos	Repostero	- Pausas activas programadas - Rotación de tareas - Formación en ergonomía - Control médico periódico
Trauma psicológico, lesiones	Cajero	- Protocolo de actuación en caso de atraco - Formación en manejo de situaciones de riesgo

Fuente: Elaboración propia

2.6.4 Mapa riesgos y mapa de evacuación

A continuación se presenta el mapa de riesgo y el mapa de evacuación de la Panificadora la Única actualizado, la empresa ya contaba con su mapa de riesgos y evacuación, sin embargo dicho mapa fue realizado hace una considerable cantidad de tiempo previo a remodelaciones estructural de la planta donde se hicieron y quitaron paredes, y previo a la adquisición de la mayoría de la maquinaria actual sin que se tenga registrado la cantidad de maquinaria nueva o la fecha de modificación de las áreas y ampliaciones. Este mapa de riesgos presenta solo los riesgos presentes en la empresa y el mapa de evacuación solo las rutas de evacuación, extintores y botiquín a diferencia del anterior en el que se presentaba el mapa de riesgo y el mapa de evacuación en uno solo como se puede observar en el ANEXO 6.

Señalética

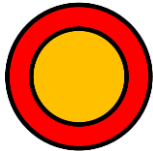
Tabla 53 Señalética

Tipo	Símbolo	Significado

Obligatoria	 A circular blue sign with a white border. Inside the circle is a white graphic of a hand wearing a glove. Below the circle, the text "USO OBLIGATORIO DE GUANTES DE SEGURIDAD" is written in black capital letters.	Indica que es obligatorio usar guantes de seguridad en esa área o durante la realización de ciertas tareas. Esto es para proteger las manos de posibles lesiones como cortes o quemaduras.
Obligatoria	 A circular blue sign with a white border. Inside the circle is a white graphic of a person's head in profile, with a mesh cap covering the hair. Below the circle, the text "USO OBLIGATORIO DE REDECILLA PARA EL CABELLO" is written in black capital letters.	Indica que es obligatorio usar una redecilla para el cabello en esa área.
Obligatoria	 A circular blue sign with a white border. Inside the circle is a white graphic of two hands being washed under a running faucet. Below the circle, the text "ES OBLIGATORIO LAVARSE LAS MANOS" is written in black capital letters.	Indica que todas las personas deben lavarse las manos antes de proceder, para asegurar la higiene y evitar la propagación de contaminantes o enfermedades.
Obligatoria	 A circular blue sign with a white border. Inside the circle is a white graphic of a person's head wearing safety goggles. Below the circle, the text "USO OBLIGATORIO DE LENTES DE SEGURIDAD" is written in white capital letters on a blue background.	Indica que es obligatorio usar lentes de seguridad en esa área. Esto protege los ojos de posibles daños causados por partículas voladoras o radiación óptica.
Informativa	 A blue rectangular sign with a white border. It features a white graphic of a person in a wheelchair on a ramp. Below the graphic, the text "RAMPA DE ACCESO" is written in white capital letters on a blue background.	Indica la presencia de una rampa de acceso, la cual es utilizada para facilitar el acceso a personas con discapacidades físicas, personas con cochecitos de bebé, o cualquier otra necesidad que requiera un acceso sin escalones.

Preventiva		Alerta de riesgos potenciales para las manos en esa área. Pueden ser máquinas, herramientas, o superficies que puedan causar lesiones como aplastamientos, cortes o quemaduras.
Preventiva		Indica la presencia de instalaciones o equipos eléctricos que pueden presentar riesgos de electrocución. Es vital tomar precauciones adecuadas al trabajar cerca de estos elementos.
Preventiva		Advierte que la superficie indicada está caliente y puede causar quemaduras si se toca.
Preventiva		Indica la presencia de sustancias peligrosas que pueden ser tóxicas si se inhalan, ingieren o entran en contacto con la piel. Se deben seguir procedimientos de seguridad adecuados al manipular estas sustancias.
Preventiva		Advierte sobre la posibilidad de explosiones en el área debido a la presencia de gases, vapores, polvos o sustancias explosivas. Se deben tomar medidas preventivas para evitar igniciones.
Preventiva		Indica que hay riesgo de incendio en esa área. Puede señalar la presencia de materiales inflamables o condiciones que podrían iniciar un incendio.

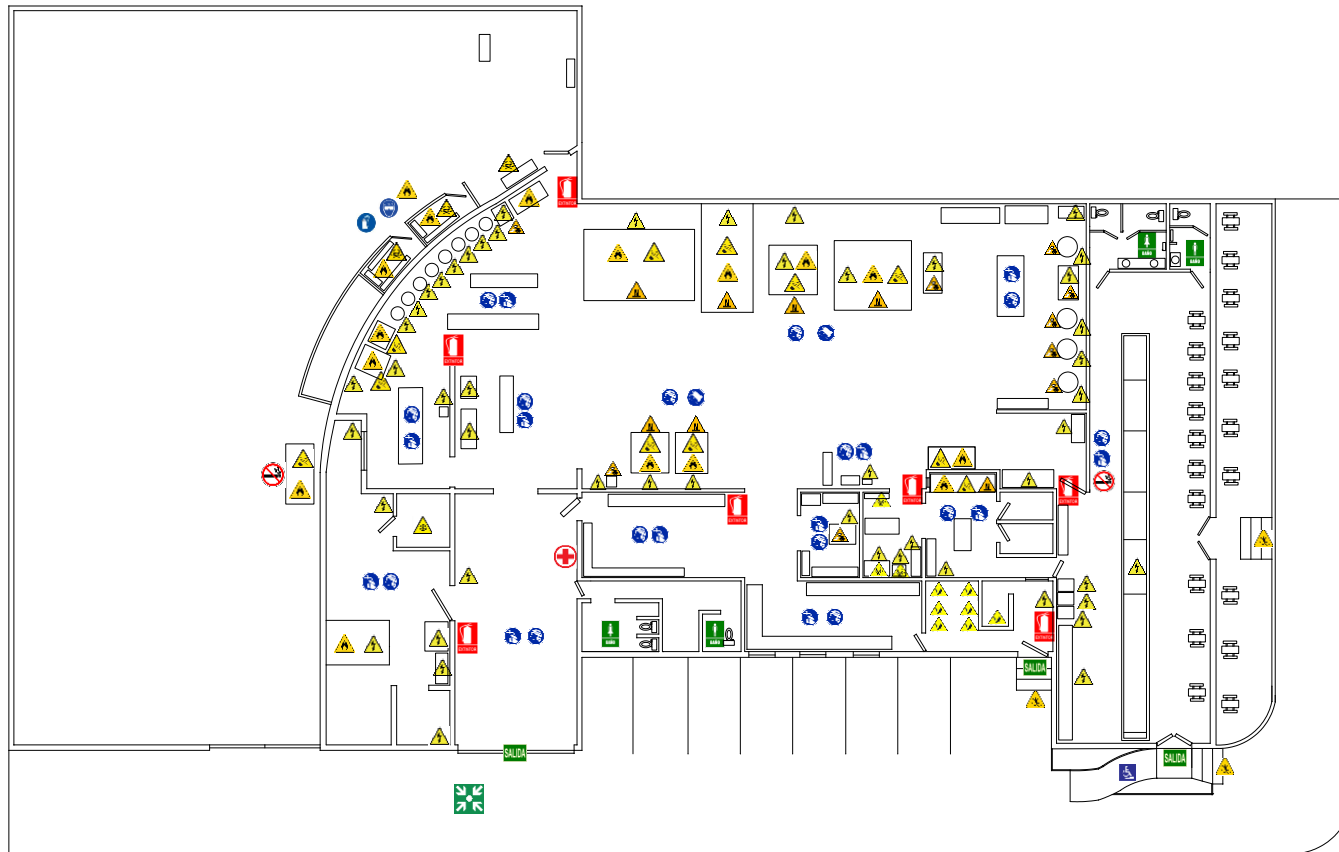
Preventiva		Señala la presencia de factores que pueden causar lesiones por malas posturas, movimientos repetitivos, o esfuerzos físicos excesivos.
Preventiva		Indica la presencia de agentes biológicos que pueden causar enfermedades, como bacterias, virus, hongos, y parásitos.
Preventiva		Advierte sobre la posibilidad de caídas en escaleras u otras superficies elevadas. Indica que se debe tener cuidado al transitar por esa área para evitar accidentes.
Preventiva		Advierte sobre la presencia de temperaturas extremadamente bajas que pueden causar hipotermia o congelación. Se debe utilizar ropa y equipo de protección adecuado.
Informativa		Señala el lugar designado donde las personas deben reunirse en caso de una evacuación o emergencia.
Informativa		Indica la dirección hacia una salida de emergencia o una salida del edificio. Es crucial para la evacuación rápida y segura en caso de emergencia.

Informativa		Indica la ubicación de un extintor de incendios, el cual puede ser utilizado en caso de fuego.
Informativa		Señala la ubicación del botiquín de primeros auxilios, donde se pueden encontrar suministros médicos para tratar lesiones menores.
Reglamentaria		Indica que está prohibido fumar en esa área para prevenir riesgos de incendio o explosión, y para proteger la salud de los ocupantes.
Informativa		Indica el punto donde se puede activar la alarma de emergencias.

Fuente: Elaboración propia

Mapa de riesgos

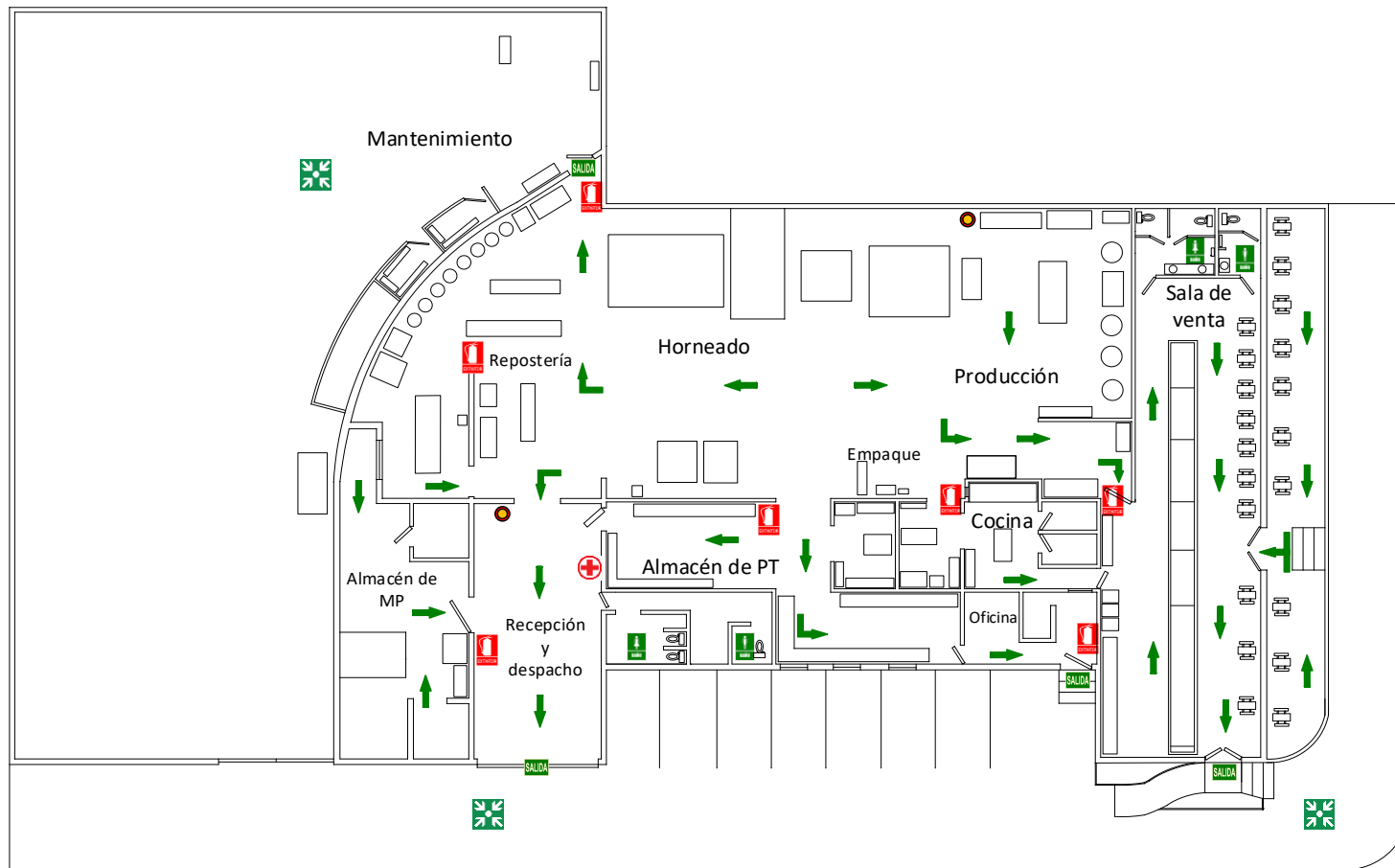
Ilustración 28 Mapa de riesgos



Fuente:Elaboracion propia

Mapa de evacuación

Ilustración 29 Mapa de evacuacion



Fuente: Elaboración propia

2.7 Planteamiento del problema

2.7.1 Síntesis del Diagnóstico

A continuación, se presenta la situación actual de la empresa y la síntesis de los resultados obtenidos del diagnóstico realizado a la empresa.

Principales problemas Identificados.

Incumplimiento de las Normativas Vigentes:

Se determino según la lista de verificación con respecto a los atributos de La Ley General de Prevención de Riesgos en Los Lugares de Trabajo en un nivel de cumplimiento del 43.51%, los principales atributos identificados fueron los siguientes:

- No se realizan simulacros de evacuación para asegurar que los procedimientos sean efectivos.
- Los Trabajadores no están suficientemente capacitados sobre los riesgos específicos del lugar de trabajo ni sobre cómo prevenir accidentes.
- No hay un procedimiento establecido de Mecanismos para la evaluación y control de riesgos, lo que limita la identificación y mitigación de peligros.
- Carencia de datos precisos y actualizados sobre accidentes e incidentes, lo que dificulta la identificación de patrones y la implementación de medidas correctivas efectivas.
- No hay un procedimiento establecido para la identificación y control de peligros.
- Falta de medidas adecuadas para prevenir enfermedades profesionales.
- La supervisión y el control de las actividades laborales no son suficientes para identificar comportamientos inseguros o condiciones peligrosas a tiempo.
- Los trabajadores hacen uso inadecuado o no usan el equipo de protección (cascos, guantes, gafas, calzado de seguridad, etc.), lo que aumenta el riesgo de lesiones.
- El comité de seguridad y salud ocupacional no vigila el cumplimiento de la ley, sus reglamentos y normas de seguridad.

Riesgos Físicos:

- Ruido: la evaluación de ruido determino que el área de producción puede generar hasta 88.2 (dB) esto debido a la maquina cortadora de pan, y las maquinas del proceso de amasado y mezclado.
- Iluminación: con la evaluación de iluminación se observaron 15 áreas dentro de la empresa, determinando que hay 9 áreas que no cumplen con los parámetros de Lux.
- Estrés térmico: los resultados obtenidos demuestran que la mayor parte de los lugares de trabajo está por debajo del parámetro máximo permitido de 38°C (TGHB), sin embargo, existen áreas que superan el valor permitido la magnitud como horneado y cocina; los valores del rondan los 33.47 a los 39.68 °C, el área de producción cuenta con un extractor en cocina y un extractor en el área de hornos, solamente con ventiladores de aire en el área de cocina caliente, repostería y mantenimiento.
- Riesgos de Caídas: se observaron pisos mojados después de limpieza sin adecuada advertencia, se observaron escalones sin cinta Antideslizante en el área de restaurante y cafetería, la obstrucción de pasillos por estantes y cajas en el área de producción.

Riesgo Mecánico:

- Riesgo de Atrapamiento en Maquinaria: se detectó el funcionamiento de maquinaria sin guarda protectora, específicamente el uso de la batidora y la refinadora de rodillos verticales, las maquinas fueron adquiridas sin estos dispositivos de seguridad.

Riesgo Eléctrico:

- Contacto directo: se observaron algunos tomacorrientes en el área de producción que no están debidamente aislados.

Riesgo de Quemaduras:

- Se observo al personal manipulando charolas recién salidas del horno sin el adecuado equipo de protección personal.

Riesgo Ergonómico:

- Evaluación método REBA: El 8% de los puestos de trabajo analizados están en riesgo bajo, el 42% en riesgo medio y el 50% en riesgo alto. Los puestos de trabajo, hornero, repostero, mecánico/mantenimiento, empacador, despachador de materia prima y atención al cliente presentan riesgos ergonómicos significativos. Estos incluyen posturas forzadas, movimientos repetitivos y carga física al levantar materiales, afectando principalmente el tronco, cuello, brazos y muñecas. Estas condiciones pueden causar lesiones musculoesqueléticas y estrés físico.

Riesgos Psicosociales:

En el análisis de los riesgos psicosociales se evaluaron seis dimensiones del cuestionario CoPsoQ-istas21, destacando las siguientes prioridades de riesgo alto:

- Dimensión de Estima: Con un 26%, esta dimensión refleja una significativa falta de reconocimiento o aprecio por su esfuerzo, afectando su bienestar emocional.
- Exigencias Psicológicas: Representando el 21%, estas exigencias indican que los trabajadores enfrentan un volumen de trabajo elevado y presiones emocionales que pueden resultar en estrés.
- Inseguridad (Compensaciones del Trabajo): Con un 14%, esta dimensión sugiere que los empleados sienten incertidumbre sobre sus condiciones laborales y compensaciones.
- Doble Presencia: También con un 17%, indica que los trabajadores experimentan la presión de equilibrar responsabilidades laborales y familiares, lo que contribuye a su carga emocional.

Señalización:

- Deficiente señalización y delimitación de áreas peligrosas dentro de las áreas de producción.
- Señalización deteriorada debido al desgaste normal, se vuelven ilegibles.
- Áreas sin señalización en el mapa de rutas de evacuación.

2.7.2 Formulación del Problema.

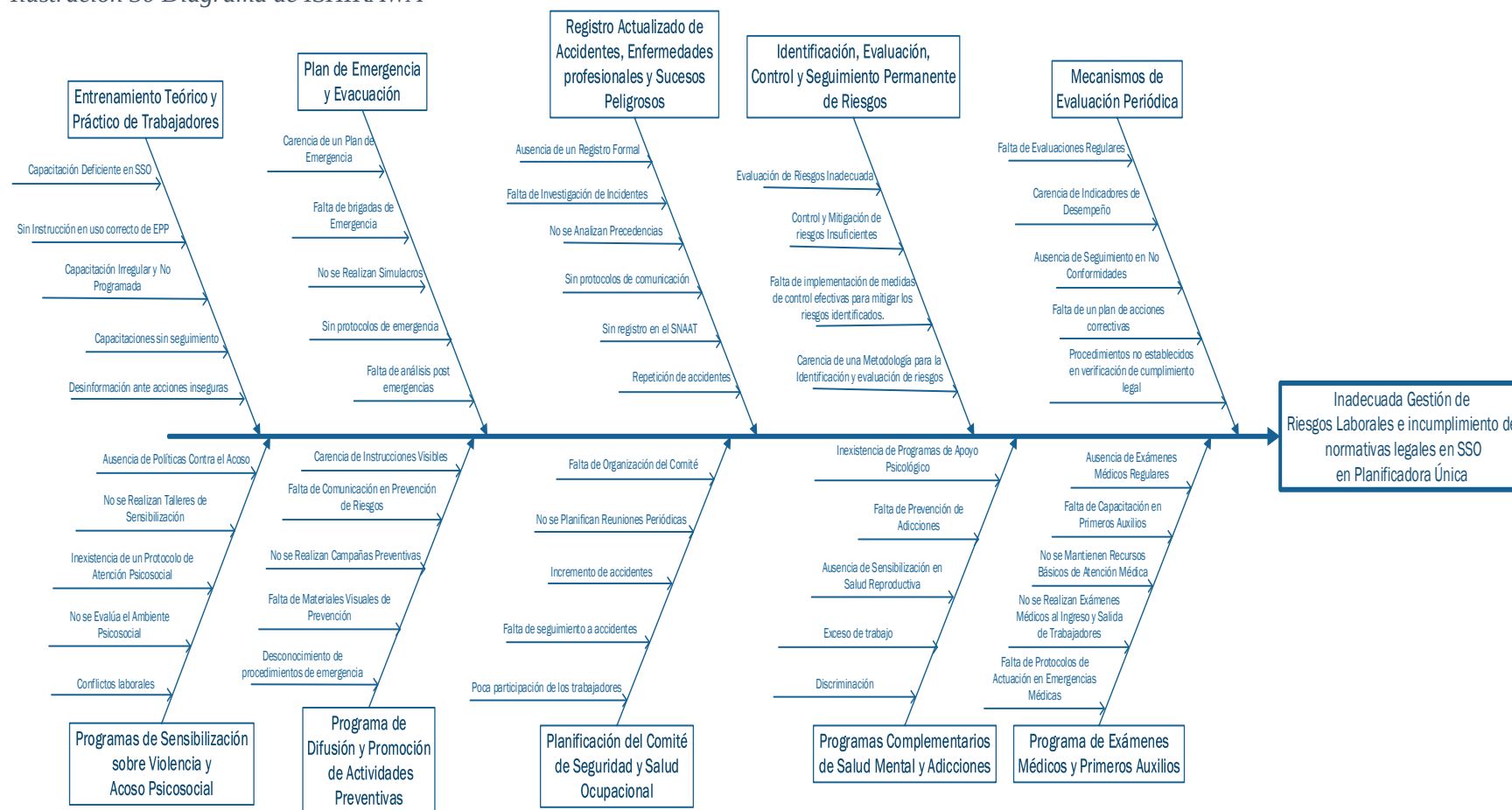
Panificadora Única. enfrenta dificultades relacionadas con el incumplimiento de requisitos legales, como la falta de actualización en los mapas de riesgos y evacuación. No se ha llevado a cabo una identificación adecuada de los riesgos ocupacionales en cada fase del proceso productivo, lo que hace que los trabajadores estén expuestos a diversos factores de riesgos laborales. Esto es especialmente crítico en el sector Panificador, donde los riesgos ergonómicos son significativos debido a posturas forzadas y movimientos repetitivos de las extremidades superiores. Además, el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional es disfuncional y no existe una planificación para las reuniones; tampoco hay registros de accidentes, ya sean leves o graves, ni se han implementado programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental, salud reproductiva o sensibilización sobre violencia hacia las mujeres.

El incumplimiento de estas normativas expone a la empresa a posibles sanciones por parte del Ministerio de Trabajo y/o del Ministerio de Salud, dado que no se está asegurando la salud de los trabajadores, lo que podría perjudicar la imagen corporativa

La formulación del problema se presenta de forma esquemática a través del diagrama de Ishikawa.

Diagrama de Ishikawa

Ilustración 30 Diagrama de ISHIKAWA



Fuente: Elaboración propia

2.7.3 Determinación de problemática general.

Enunciado de la Problemática:

“Inadecuada Gestión de Riesgos Laborales e incumplimiento de normativas legales en SSO en Planificadora Única”

Análisis de resultados

Tabla 54 Análisis de la problemática

Desinterés de la Alta Dirección
• Problema Identificado: Falta de compromiso y liderazgo, con asignación limitada de recursos para programas de seguridad. • Comparación con Artículo 8: • Requisito: El empleador debe formular y ejecutar un Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales y asignar los recursos necesarios. • Análisis: La falta de interés y la asignación limitada de recursos indican que el programa no se está implementando adecuadamente. Sin el apoyo y la inversión de la alta dirección, es imposible cumplir con los demás requisitos, como la evaluación de riesgos y la capacitación. Esto compromete todos los aspectos del programa de seguridad y salud ocupacional.
Ausencia de Mecanismos de Evaluación y Control de Riesgos
• Problema Identificado: No se realizan evaluaciones periódicas ni se tiene un protocolo claro para el monitoreo continuo de la seguridad. • Comparación con Artículo 8: • Requisito: El programa debe incluir mecanismos de evaluación periódica del riesgo. • Análisis: La ausencia de mecanismos de evaluación y control impide la identificación y mitigación de riesgos a tiempo. La falta de revisión continua

significa que los riesgos no se actualizan ni se controlan adecuadamente, lo que incrementa la posibilidad de accidentes y problemas de salud.
Trabajadores sin conocimiento adecuado de procedimientos de seguridad
• Problema Identificado: Falta de capacitación actualizada sobre procedimientos de seguridad y manejo de riesgos. • Comparación con Artículo 8: • Requisito: El programa debe incluir entrenamiento teórico y práctico para los empleados. • Análisis: La falta de capacitación adecuada significa que los trabajadores no están preparados para manejar situaciones de riesgo, lo cual aumenta la probabilidad de accidentes y enfermedades profesionales. Esto refleja una deficiencia en el cumplimiento del requisito de entrenamiento del Artículo 8.
Baja supervisión de seguridad en el trabajo
• Problema Identificado: Baja supervisión y falta de inspecciones regulares. • Comparación con Artículo 8: • Requisito: El programa debe incluir planificación de actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. • Análisis: La baja supervisión refleja una falta de gestión activa en la implementación de prácticas de seguridad. Sin una supervisión adecuada y sin un comité activo, no se garantiza el cumplimiento de las normas de seguridad, afectando la efectividad del programa.
Inadecuada identificación y control de peligros
• Problema Identificado: Falta de evaluación y control de riesgos físicos, químicos, biológicos y ergonómicos. • Comparación con Artículo 8:

- **Requisito:** Identificación, evaluación, control y seguimiento de riesgos ocupacionales.
- **Análisis:** La falta de identificación y control de peligros indica una brecha en la implementación del programa de gestión de riesgos. Esto pone en riesgo la seguridad y salud de los empleados, contraviniendo los requisitos del Artículo 8.

Deficiente comunicación interna sobre seguridad

- **Problema Identificado:** Falta de canales claros y efectivos para compartir información de seguridad.
- Comparación con Artículo 8:
 - **Requisito:** Formulación de un programa de difusión y promoción de actividades preventivas.
 - **Análisis:** La deficiencia en la comunicación interna afecta la efectividad de la transmisión de información crucial sobre seguridad. Esto impide que los empleados estén informados sobre prácticas seguras y procedimientos de emergencia, comprometiendo la implementación del programa.

Inadecuada Protección Personal

- **Problema Identificado:** Falta de protección personal adecuada y capacitación sobre equipos de protección.
- Comparación con Artículo 8:
 - **Requisito:** Establecimiento de un programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios.
 - **Análisis:** La falta de protección personal adecuada refleja una brecha en el cumplimiento de los requisitos de salud y seguridad, afectando la capacidad de los empleados para realizar sus tareas de manera segura. Esto también limita la efectividad de las medidas preventivas.

Baja prevención de enfermedades profesionales

- **Problema Identificado:** Falta de medidas para identificar, mitigar y prevenir enfermedades profesionales.

- Comparación con Artículo 8:

- **Requisito:** Establecimiento de programas para prevenir enfermedades profesionales.
- **Análisis:** La ausencia de medidas preventivas para enfermedades profesionales indica una falta de enfoque en la salud a largo plazo. Esto contraviene el requisito de implementar medidas para prevenir riesgos específicos asociados con el trabajo.

Carencia de datos sobre incidentes y accidentes laborales

- **Problema Identificado:** Falta de datos precisos sobre incidentes y accidentes laborales.

- Comparación con Artículo 8:

- **Requisito:** Registro actualizado de accidentes y enfermedades profesionales.
- **Análisis:** La carencia de datos dificulta la identificación de patrones y la toma de medidas preventivas efectivas. Sin una base de datos precisa, el programa no puede realizar mejoras continuas ni responder adecuadamente a problemas emergentes.

Fuente: Elaboración propia

2.8 Requerimientos para la solución

Según el diagnóstico realizado, la empresa no cumple con los requisitos establecidos por las leyes relacionadas con la Seguridad y Salud Ocupacional (SSO). Es especialmente destacable que no cumple en su totalidad con el Programa de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional estructurado y definido, tal como lo requiere el Artículo 8 de la Ley General para la Prevención de Riesgos Ocupacionales. Esta omisión representa una falta grave que podría poner en riesgo la integridad física y mental de los trabajadores, así como ocasionar complicaciones en el funcionamiento general de la empresa. Por lo tanto, el objetivo principal de este trabajo será diseñar dicho programa, el cual deberá cumplir con los siguientes requisitos.

Tabla 55 Requerimientos para la Solución

APARTADO	REQUERIMIENTO
Generalidades del programa	Objetivos y metas del PGPRO
	Importancia del PGPRO en la empresa
Elemento 1	Medidas cuantitativa y cualitativa de evaluación del PGPRO
	Medidas de prevención y corrección establecidas para el PGPRO
	Formato de registro de los resultados de Los resultados de la evaluación del PGPRO
Elemento 2	Mapa de riesgos actualizado
	Listado de riesgos existentes
	Medidas de control de los riesgos existentes
	Formatos de evaluación de riesgos
	Formato de registro de condiciones especiales de integridad y salud de los trabajadores con respecto a sus puestos.
	Medidas Preventivas especiales para personal con estas condiciones
Elemento 3	Formulario de notificación de accidentes establecido por la dirección General de Previsión Social
	Formato de medidas correctivas de accidentes.
	Formato de registro de sucesos peligrosos
	accidentes.
Elemento 4	Medidas de respuesta a emergencias.
	Listado de responsables de la implementación del plan de emergencia.
	Mecanismo de comunicación y alerta

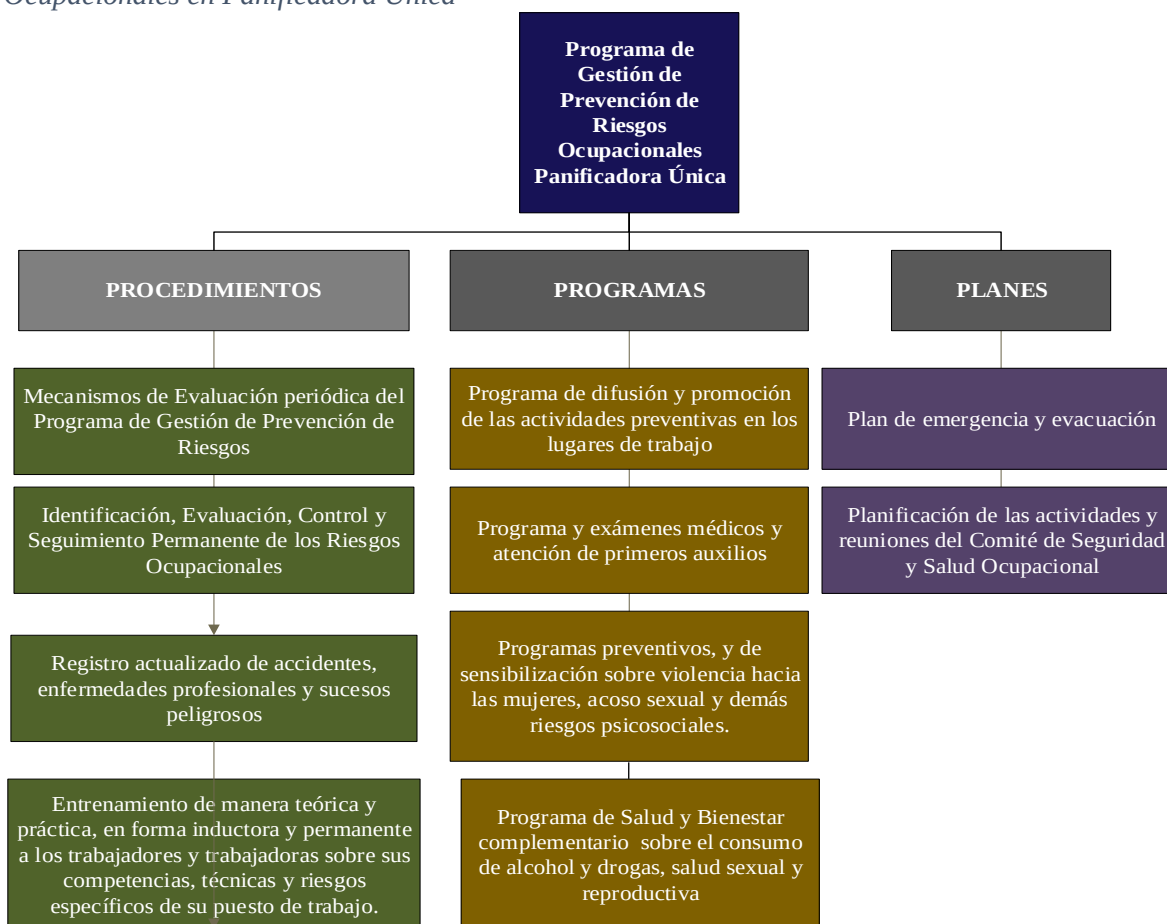
	Listado y detalle de los equipos y medios para emergencias
	Mapa de rutas de evacuación actualizado.
	Procedimiento de respuesta, de acuerdo con cada tipo emergencia.
	Plan de capacitaciones de los responsables.
	Calendarización y registro de simulacros
	Método de revisión y actualización.
Elemento 5	Plan de capacitaciones a los trabajadores
	Formato de Registro de cambios en los procesos que desempeñan los trabajadores, introducción de nueva maquinaria y otros.
Elemento 6	Plan de evaluaciones medicas a los trabajadores
	Registro de patologías de los trabajadores.
	Registro de exámenes de los trabajadores
	Organización para la atención de primeros auxilios.
Elemento 7	Medidas educativas y de sensibilización sobre el consumo de alcohol, y drogas.
	Plan de capacitaciones para prevención de enfermedades de transmisión sexual y tocando los temas de salud mental y reproductiva.
Elemento 8	Listado de los miembros del comité de SSO y sus brigadas especificando sus cargos y actividades.
	Plan de capacitación de los miembros del comité.
	Plan de actividades del comité.

Elemento 9	Identificación de áreas de la empresa donde se colocará políticas de SSO.
	Diseño de medios de difusión de información de SSO.
	Manuales acerca de los riesgos identificados en la empresa.
Elemento 10	Establecimiento de medios para que las relaciones laborales sean beneficiosas y respetuosas.
	Elaboración de estrategias de fomento a la participación de los trabajadores en la adopción de cambios en la organización en relación con la SSO.
	Plan de capacitación sobre sensibilización sobre las causas y efectos de la violencia hacia las mujeres y del acoso sexual.
	Formatos de recolección de propuestas sobre la percepción de los trabajadores sobre los riesgos psicosociales.

Fuente: Elaboración propia

2.9 Conceptualización del diseño.

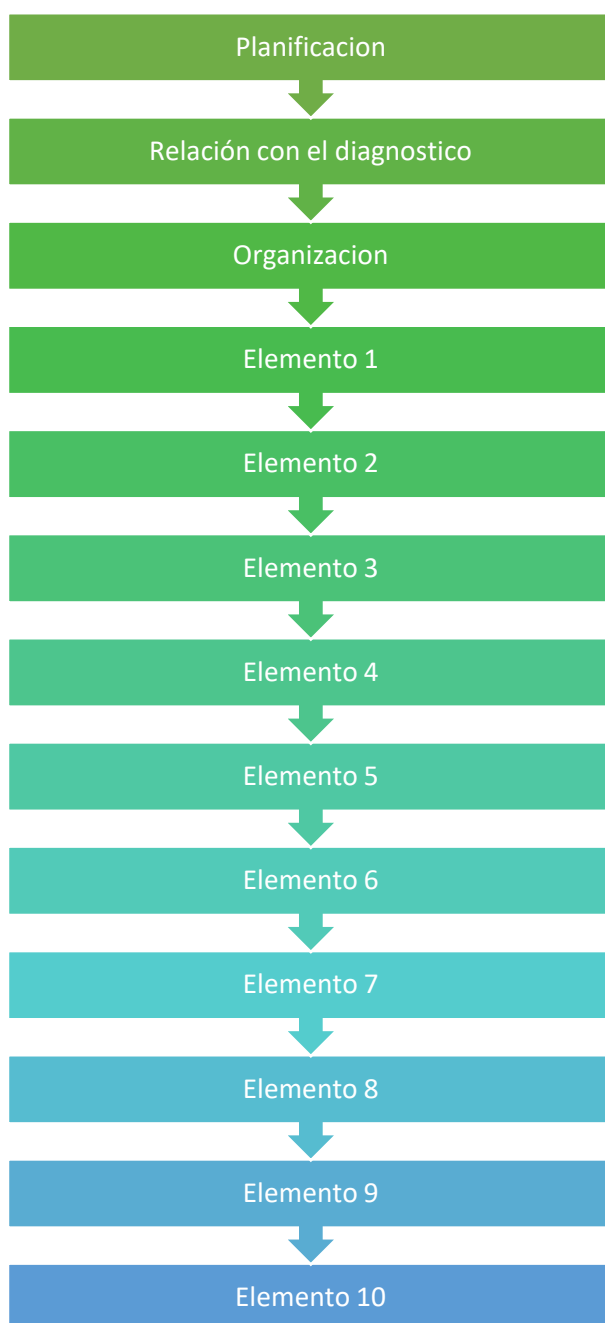
Ilustración 31 Conceptualización del Diseño para el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Panificadora Única



Fuente: Elaboración propia

CAPITULO III: DISEÑO DEL PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES

Ilustración 32 Metodología del diseño del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales



Fuente: Elaboración propia

La metodología del diseño del Programa de Gestión para la Prevención de Riesgos Ocupacionales presenta los componentes. A continuación, se detalla cada componente:

- Relación con el Diagnóstico: Este componente se refiere a cómo el programa está directamente vinculado con el diagnóstico de la situación actual de la panificadora en cuestión de la situación de riesgos ocupacionales. En donde se considera cómo cada acción propuesta responde a los problemas identificados durante la evaluación de riesgos presentes en la panificadora.
- Organización: Se refiere a estructura organizativa del programa, incluyendo la designación de roles y responsabilidades.
- Elemento 1: Mecanismos de evaluación periódica del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.
- Elemento 2: Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales, determinando los puestos de trabajo que representan riesgos para la salud de los trabajadores y trabajadoras, actuando en su eliminación y adaptación de las condiciones de trabajo, debiendo hacer especial énfasis en la protección de la salud reproductiva, principalmente durante el embarazo, el posparto y la lactancia.
- Elemento 3: Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.
- Elemento 4: Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.
- Elemento 5: Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.
- Elemento 6: Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo.
- Elemento 7: Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.
- Elemento 8: Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. En dicha planificación deberá tomarse en cuenta las condiciones, roles tradicionales de hombres y mujeres y responsabilidades familiares con el

objetivo de garantizar la participación equitativa de trabajadores y trabajadoras en dichos comités, debiendo adoptar las medidas apropiadas para el logro de este fin.

- Elemento 9: Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo. Los instructivos o señales de prevención que se adopten en la empresa se colocarán en lugares visibles para los trabajadores y trabajadoras, y deberán ser comprensibles.
- Elemento 10: Formulación de programas preventivos, y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres, acoso sexual y demás riesgos psicosociales.

3.1 Relación entre el diagnóstico y el diseño

En la legislación salvadoreña, existen diversos instrumentos destinados a establecer directrices y prevenir accidentes e incidentes. Entre estos se encuentran:

- La Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo (Vigente desde marzo de 2012).
- Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.
- Reglamento General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.

Entre los requisitos que exigen estas leyes está el implementar medidas para la prevención y control de los riesgos ocupacionales en todas las fases de las actividades que se llevan a cabo en toda la organización. Actualmente en Panificadora Única se realizan significativos esfuerzos para desarrollar acciones que permitan garantizar el cumplimiento a dicho marco legal y vigente en materia de SSO. Sin embargo, dichos esfuerzos los realizan de manera parcial, aislada e irregularmente, sin procesos evolutivos que permitan la mejora continua. Según las visitas realizadas, se reflejó la siguiente información:

Panificadora Única posee un Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, cumpliendo todas las estipulaciones que la ley exige para su nacimiento, tales como:

- Forma de elección.
- Distribución de integrantes del comité.
- Charlas para su creación.
- Acreditación por parte del Ministerio de Trabajo.

Sin embargo, hay otros puntos que la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo que se exige, y que no se cumplen, tales como:

- Reuniones con la frecuencia necesaria para tratar los puntos de relevancia en Seguridad y Salud Ocupacional.
- Registro con identificación de peligros y evaluación de riesgos generales y específicos
- Creación del programa de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.
- Interés de los integrantes en el comité para solucionar problemas concernientes a la materia.

En cuanto a la identificación de riesgos, se detectaron varios problemas. En primer lugar, existen riesgos físicos, como la exposición a maquinaria en movimiento sin guardas de protección, superficies resbaladizas. En cuanto a la temperatura, aunque la mayoría de los espacios laborales se mantienen por debajo del límite legal de 38°C, algunas áreas, como la de horneado y cocina, superan este umbral, registrando temperaturas entre 33.47°C y 39.68°C, lo que representa un riesgo potencial para la salud de los empleados.

La evaluación de iluminación ha mostrado que algunas áreas de trabajo no cuentan con la iluminación adecuada, lo que puede provocar fatiga visual y afectar la productividad y seguridad de los empleados. La evaluación de ruido también ha revelado niveles que exceden los límites recomendados en ciertas áreas, especialmente en la zona de producción, donde el ruido constante puede contribuir a problemas auditivos y estrés. El cuestionario CoPsoQ-istas²¹, utilizado para evaluar el bienestar laboral, resalta que las dimensiones de estima y exigencias psicológicas son las más prominentes, con un 26% y 21%, respectivamente. Estas dimensiones indican una presencia significativa de problemas psicológicos en el personal. Además, las dimensiones de inseguridad laboral y doble presencia también son relevantes, con un 14% y 17% de afectación, mostrando un nivel promedio de riesgo para el bienestar del empleado. Por último, se observan riesgos ergonómicos debido a posturas inadecuadas y movimientos repetitivos por la naturaleza del trabajo de producción.

Respecto a las condiciones laborales, aunque se proporcionan algunos equipos de protección personal (EPP) como guantes y mascarillas, hay inconsistencias en su uso entre los empleados. La señalización en áreas críticas es insuficiente o se encuentra en mal estado, lo

que puede llevar a accidentes. Además, existe una falta de capacitación continua sobre seguridad y manejo adecuado de riesgos.

Tabla 56 Problemáticas Detectadas Panificadora Única

Problemática Encontrada	Consecuencias	Solución	Elementos del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales
Ausencia de Mecanismos de Evaluación y Control de Riesgos	Riesgos no identificados ni controlados, probabilidad alta en incremento de accidentes.	Implementar mecanismos para la evaluación y control continuo de los riesgos.	2. Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales.
Trabajadores sin conocimiento adecuado de procedimientos de seguridad	Probabilidad alta en aumento de accidentes y enfermedades profesionales.	Capacitar de manera continua a los empleados sobre seguridad y manejo de riesgos.	5. Entrenamiento de manera teórica y práctica sobre competencias, técnicas y riesgos específicos del puesto de trabajo.
Baja supervisión de seguridad en el trabajo	Falta de cumplimiento de normas y prácticas de seguridad.	Asegurar la planificación y supervisión activa del Comité de Seguridad.	8. Planificación de actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
Inadecuada identificación y control de peligros	Exposición continua a riesgos físicos, químicos,	Asegurar la evaluación y adaptación continua de las condiciones de trabajo.	2. Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales.

	biológicos y ergonómicos.		
Deficiente comunicación interna sobre seguridad	Falta de información y prácticas seguras entre los empleados.	Crear instructivos y señales visibles para promover la seguridad.	9. Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.
Inadecuada Protección Personal	Riesgo aumentado de lesiones y enfermedades.	Proveer equipos de protección personal adecuados y realizar exámenes médicos.	6. Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo.
Baja prevención de enfermedades profesionales	Enfermedades no detectadas ni prevenidas a tiempo.	Implementar medidas para prevenir enfermedades profesionales y promover la salud.	7. Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.
Carencia de datos sobre incidentes y accidentes laborales	Dificultad en la identificación de patrones y medidas preventivas.	Mantener un registro detallado para analizar y prevenir futuros incidentes.	3. Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos.

Existen deficiencias en el cumplimiento total de las normativas y regulaciones legales aplicables.	Sanciones Legales, Daño a la Reputación, Interrupción Operativa.	Auditoria de cumplimiento, Desarrollo de políticas y procedimientos	1. Mecanismos de evaluación periódica del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.

Fuente: Elaboración propia

Para abordar las problemáticas identificadas, es fundamental implementar un programa de seguridad y salud ocupacional que incluya mecanismos para la evaluación periódica del programa. Esto implica establecer un proceso continuo para la identificación, evaluación y control de los riesgos ocupacionales presentes en el entorno laboral.

La capacitación continua es otra acción esencial; es necesario realizar entrenamientos regulares sobre seguridad laboral y el uso adecuado del EPP, garantizar una provisión adecuada de EPP es esencial, todos los empleados deben tener acceso a equipos adecuados y realizar revisiones periódicas para asegurar su uso correcto. Mejorar la señalización y comunicación también es crucial; se deben instalar señalizaciones claras sobre riesgos y procedimientos seguros en lugares visibles para todos los empleados.

Además, es importante fortalecer el Comité de Seguridad, asegurando que tenga un papel activo en la supervisión y promoción de prácticas seguras dentro de la panificadora. El monitoreo y registro son igualmente necesarios; se debe mantener un registro actualizado de accidentes e incidentes para analizar patrones y tomar medidas preventivas adecuadas.

Por último, se estará solventando la problemática con relación al incumplimiento según lo establecido por la ley.

Tabla 57 Requerimientos del diseño de la Solución

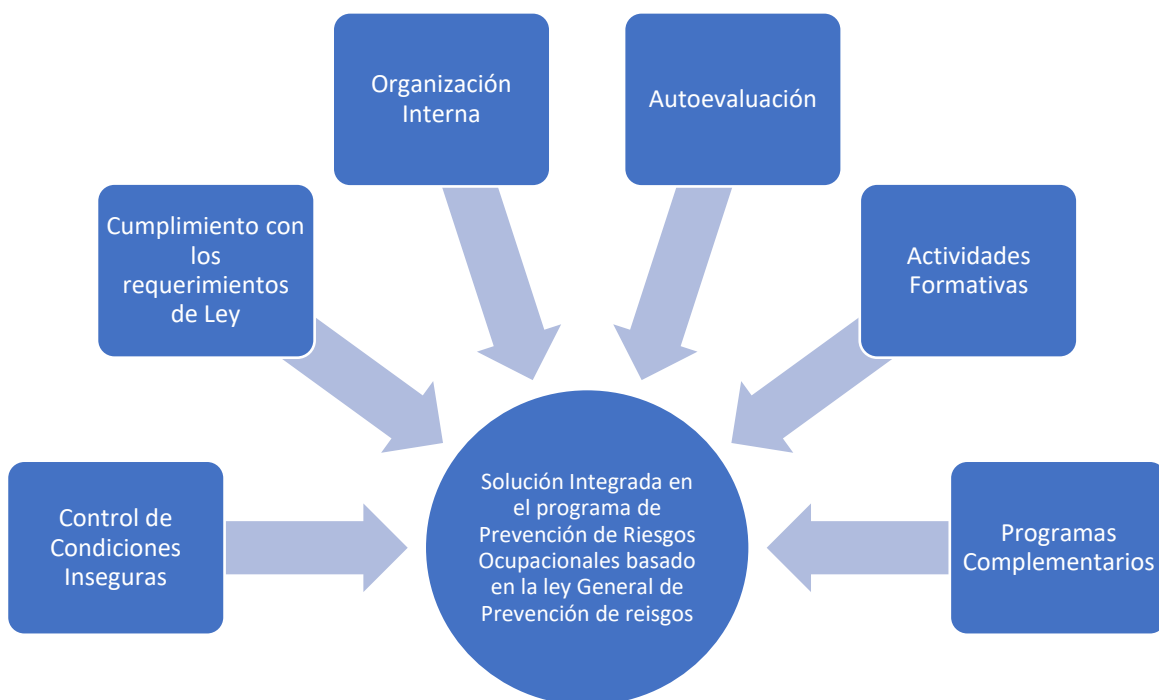
Aspecto	Método de Evaluación	Diagnóstico

Mecanismos de Evaluación y Control de Riesgos	Auditorías internas, revisiones periódicas de riesgos, y análisis de indicadores de rendimiento (KPI).	Falta de mecanismos formales para la evaluación y control de riesgos, lo que limita la identificación y mitigación de peligros.
Capacitación en Procedimientos de Seguridad	Evaluación de conocimientos a través de pruebas y simulacros, y revisión de registros de capacitación.	Los trabajadores no tienen el conocimiento adecuado sobre procedimientos de seguridad, aumentando el riesgo de accidentes y errores.
Supervisión de Seguridad en el Trabajo	Inspecciones regulares, informes de supervisión, y análisis de acciones correctivas implementadas.	Insuficiente supervisión y control de las prácticas de seguridad, lo que resulta en un incumplimiento de las normativas y procedimientos de seguridad.
Identificación y Control de Peligros	Revisión de registros de identificación de riesgos, informes de evaluación de riesgos y procedimientos de control.	Deficiencias en la identificación y control de peligros, lo que pone en riesgo la seguridad y salud de los empleados.
Comunicación Interna sobre Seguridad	Encuestas de satisfacción y comunicación, análisis de la efectividad de los canales de comunicación y revisión de materiales informativos.	La comunicación sobre temas de seguridad es deficiente, lo que impide que los empleados estén debidamente informados y preparados.
Protección Personal	Revisión de uso y estado de equipos de protección personal (EPP), y análisis de cumplimiento con las normas de EPP.	Inadecuada provisión y uso de EPP, lo que reduce la eficacia en la protección de los trabajadores.
Prevención de Enfermedades Profesionales	Revisión de programas de vigilancia de salud, análisis de datos de salud laboral, y evaluación de la	Falta de medidas adecuadas para prevenir enfermedades profesionales, lo que compromete la salud a largo plazo de los empleados.

	implementación de medidas preventivas.	
Datos sobre Incidentes y Accidentes	Revisión de registros de incidentes y accidentes, análisis de informes y evaluación de la respuesta a incidentes.	Carencia de datos precisos y actualizados sobre incidentes, lo que dificulta la identificación de patrones y la implementación de medidas correctivas efectivas.
Cumplimiento de Normativas y Aspectos legales.	Auditorías Externas e Internas	No se ha alcanzado la conformidad total con todas las normativas y estándares legales requeridos.

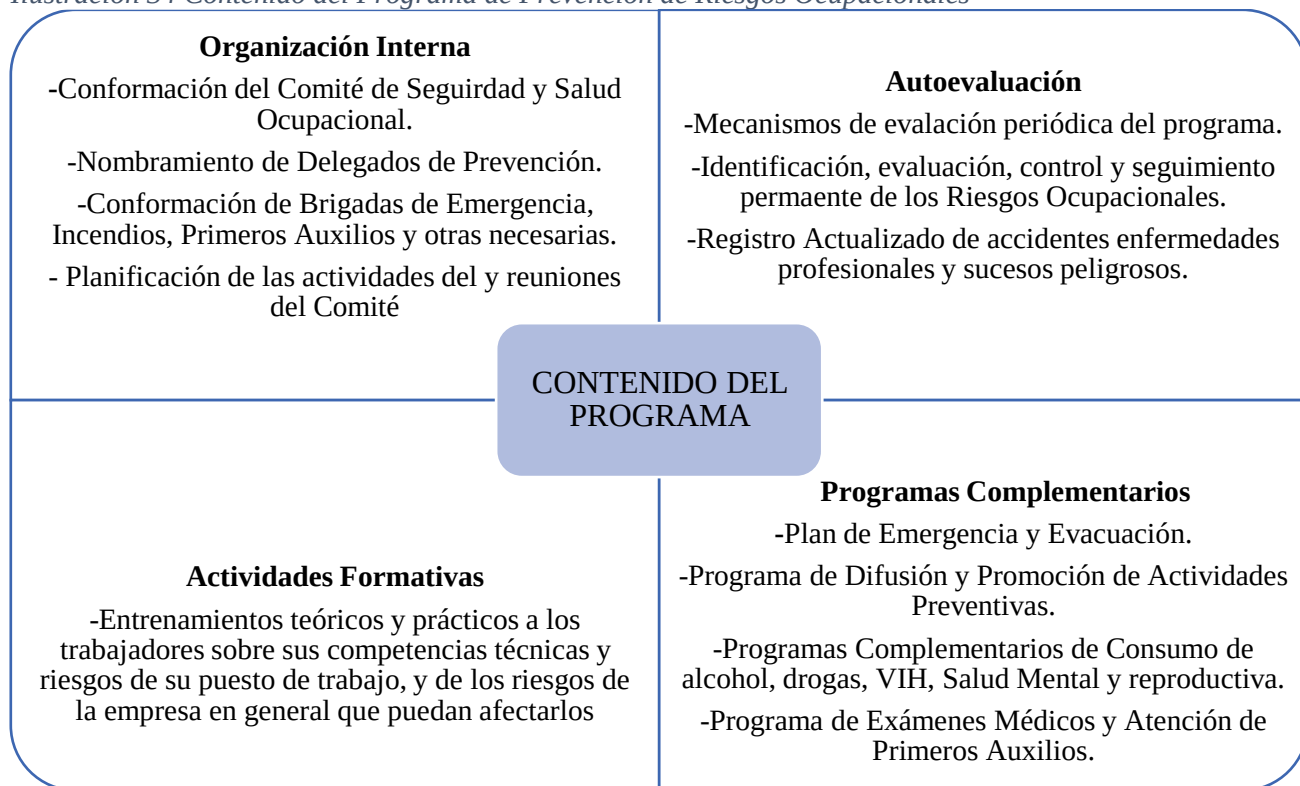
Fuente: *Elaboración propia*

Ilustración 33 Relación Diseño y Problemática



Fuente: *Elaboración propia*

Ilustración 34 Contenido del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales



Fuente: Elaboración propia

3.2 Organización del diseño del programa de gestión de riesgos ocupacionales

Para poder organizar como se realizará el diseño del programa debemos realizar algunas actividades iniciando desde la alta gerencia, para poder garantizar un apoyo en dicho diseño, entre las principales actividades podemos mencionar:

1. Política de Seguridad y Salud Ocupacional:

- Elaboración de una política que refleje el compromiso de la alta dirección.
- Difusión y comunicación de la política a todos los niveles de la organización.

2. Departamento de Prevención de Riesgos Laborales:

- Creación de un departamento especializado (si aplica por el tamaño de la empresa).
- Establecer al responsable de llevar a cabo el Programa de Gestión de riesgos y hacer que se cumpla.
- Asignación de recursos humanos y materiales necesarios.

3. Comité de Seguridad y Salud Ocupacional:

- Conformación del comité con representantes de los trabajadores y del empleador.
- Definición de roles y responsabilidades de los miembros del comité.
- Establecimiento de un calendario de reuniones periódicas.

4. Delegados de Prevención:

- Selección y nombramiento de delegados de prevención según el número de trabajadores.
- Definición de sus funciones y alcance de su autoridad.



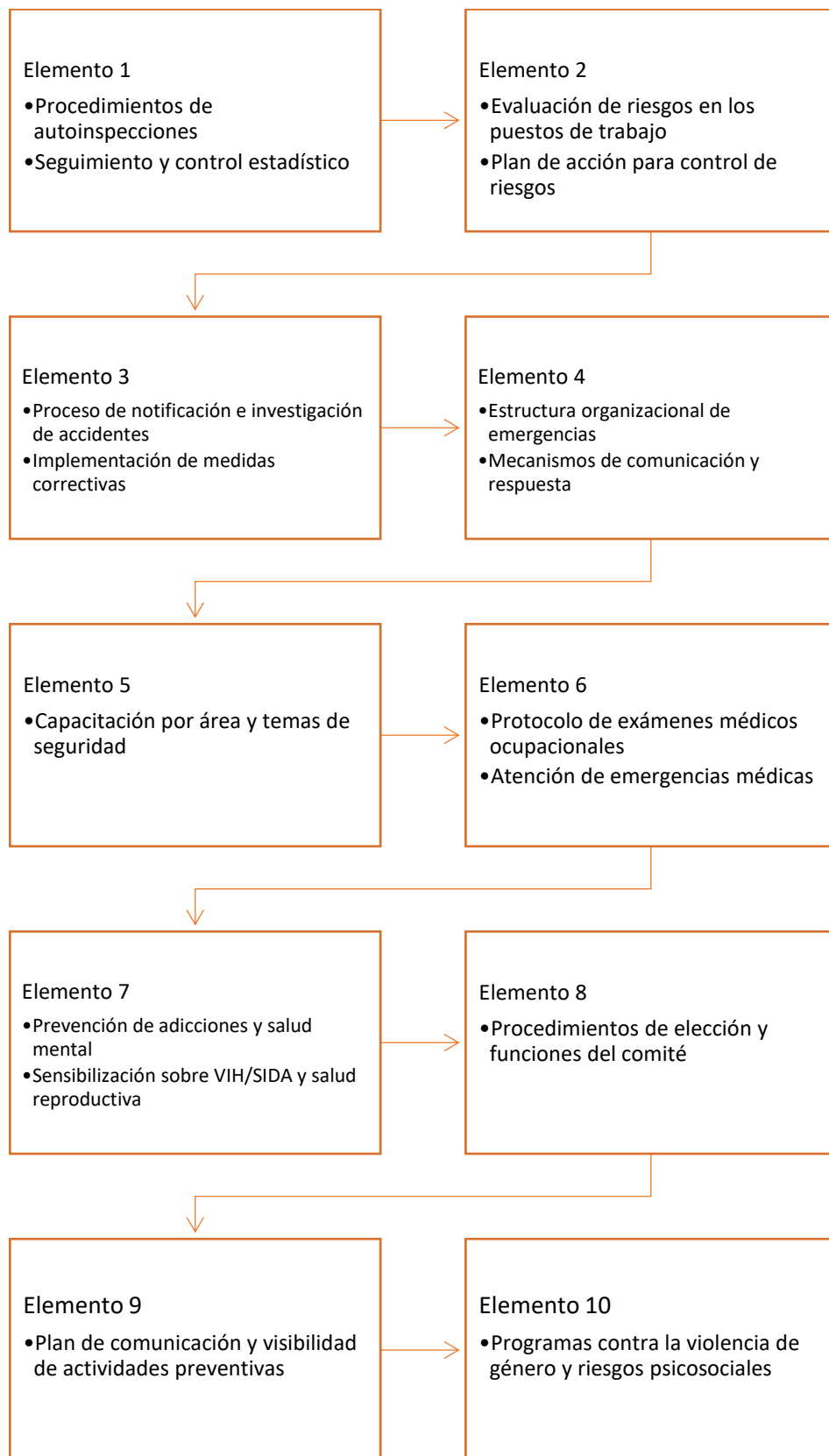
PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES



Introducción

La gestión de riesgos ocupacionales adquiere especial relevancia en Panificadora Única dada la naturaleza de las actividades que realizan, tales como el manejo de equipos pesados y el trabajo en áreas donde los riesgos ergonómicos, físicos y mecánicos son elevados. Estas condiciones hacen imprescindible la implementación de un programa que garantice la seguridad de los trabajadores y minimice los accidentes laborales.

Este programa ayuda a identificar y evaluar los riesgos a los que están expuestos los empleados en las distintas áreas de la panificadora, tales como la producción, almacenamiento, despacho y administración y a partir de dicho diagnóstico, se diseñarán medidas correctivas y preventivas que se implementarán de manera sistemática, asegurando que todos los procesos operativos cumplan con las mejores prácticas en materia de seguridad y salud ocupacional. Dicho programa consiste en los siguientes puntos:



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 1 Mecanismos de Evaluación Periódica del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales	
	Periodo 2024	
	11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Definición de política de prevención de riesgos ocupacionales

Panificadora Única reconoce la importancia fundamental de la seguridad y salud de sus trabajadores y trabajadoras. Por ello, asume como prioridad desarrollar una política de prevención de riesgos ocupacionales cuyo objetivo principal sea garantizar un entorno de trabajo seguro en todas nuestras instalaciones.

La empresa se ha comprometido a realizar esfuerzos continuos para promover y llevar a cabo iniciativas orientadas a la mejora continua en todos nuestros procesos y en materia de seguridad y salud laboral. Este compromiso refleja nuestra responsabilidad social y nuestro deseo de mejorar la calidad de vida de nuestro personal.

Desde esta perspectiva, y en cumplimiento con el marco legal aplicable, Panificadora Única promueve y asume la siguiente política de prevención de riesgos en el lugar de trabajo:

1. Panificadora Única se compromete a proteger la integridad física y la salud ocupacional de todos sus empleados, destinando los recursos necesarios para la prevención de riesgos y promoviendo una cultura de concientización y colaboración en torno a la seguridad laboral.

2. Respetar los Pilares Fundamentales:

- La seguridad y salud de los trabajadores es uno de los objetivos permanentes y fundamentales de Panificadora Única, al igual que la calidad y productividad en todas las actividades.
- La seguridad de los trabajadores debe prevalecer siempre; todos los accidentes deben ser evitados mediante la asignación adecuada de recursos.
- La mejora continua en todos los ámbitos de la gestión de la prevención de riesgos laborales es esencial para el futuro de la empresa.

3. Implementaremos un Programa de gestión de la prevención de riesgos para asegurar una completa integración de los aspectos de seguridad y salud ocupacional en todos los sistemas de gestión de la empresa.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

4. Se exigirá a los proveedores el respeto a los reglamentos de prevención de riesgos establecidos por Panificadora Única, haciendo que participen activamente en nuestra cultura preventiva.

5. Se promoverá la participación de todos los empleados en la promoción de la seguridad y salud ocupacional, colaborando para aumentar los estándares de seguridad.

6. Fomentaremos una cultura de prevención a través de la formación y capacitación continua de los trabajadores, con el objetivo de sensibilizarlos sobre la importancia de su trabajo en la seguridad de las personas, los procesos y las instalaciones.

7. Mantendremos una estrecha colaboración con las instituciones competentes en materia de prevención de riesgos, seguridad y salud ocupacional, para ser una referencia positiva en estos campos y para mejorar continuamente nuestras prácticas y estándares.

Mecanismos de evaluación periódica del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales

Según el artículo 39 del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, los mecanismos de evaluación deberán contener al menos los siguientes aspectos:

- a) Medidas cuantitativas y cualitativas de alcance, apropiadas a las necesidades del lugar de trabajo.
- b) Seguimiento del grado hasta el cual se cumplen los objetivos y metas establecidos.
- c) Medidas proactivas que incluyan la verificación de condiciones de seguridad y salud ocupacional, así como medidas reactivas, a fin de mejorar las condiciones antes descritas.
- d) Registro de los resultados de seguimiento y medición para facilitar el análisis subsiguiente de acciones preventivas y correctivas.

Toda esta información deberá registrarse como parte del documento que se debe tener a disposición de las autoridades competentes.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

A continuación, se presentan los instrumentos que contiene los mecanismos para la evaluación periódica del Programa que contempla los cuatro aspectos antes mencionados para cada elemento del Programa.

3.1 Medidas Cuantitativas

3.1.1 Procedimiento para el Registro de Indicadores de accidentabilidad.

Para la evaluación de los programas de salud ocupacional, según la legislación vigente, la autoridad competente en la materia podrá verificar el uso los indicadores establecidos en el presente documento basados en la norma NTS 13.17.22:18.

Estos indicadores se calculan después del evento y permiten evaluar el impacto del daño o lesión ocurrida. Estas mediciones permiten comparaciones significativas entre el rendimiento de siniestralidad de la organización en un período de tiempo determinado y el rendimiento de en otro período igual de tiempo y bajo circunstancias similares. Los siguientes índices se pueden calcular de forma mensual, semestral o anualmente a continuación se describen los indicadores a utilizar.

Índice/ Formula	Índice General de Accidentalidad (I.A.)
Definición	Se calcula como la relación entre el número de accidentes ocurridos en un periodo y las horas hombre trabajadas en el mismo periodo, multiplicado por K. El indicador se interpreta como el número de casos ocurridos durante el periodo por cada 220,000 horas hombre de exposición.
Formula	$IFAT = \frac{\text{Número de Accidentes Ocurridos en el periodo} \times k}{\text{Horas Hombres trabajadas en el mismo periodo}}$
Nota	K= 200,000 (100 trabajadores que laboran 40 horas semanales por 50 semanas que tiene el año).
Meta	Controlar y disminuir la incidencia de accidentes e incidentes de trabajo.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Fuente	Datos sobre accidentes ocurridos y horas hombre trabajadas, recopilados durante el periodo específico de análisis.

Índice/ Formula	Índice de Frecuencia de Accidentes e Incidentes de Trabajo (IFAT)
Definición	Expresa la relación entre el número total de accidentes de trabajo, con o sin incapacidad, registrados en un periodo y el total de horas hombre trabajadas durante el periodo, multiplicado por K.
Formula	$IFAT = \frac{\text{Número total de Accidentes de Trabajo en el Año } x \text{ } k}{\text{Número de Horas – Hombre Trabajadas en el año}}$ $IF \text{ Incidentes} = \frac{\text{Número total de Accidentes de Trabajo en el Año } k}{\text{Número de Horas – Hombre Trabajadas en el año}}$
Nota	K= 200,000 (100 trabajadores que laboran 40 horas semanales por 50 semanas que tiene el año). HHT: Horas Hombre Trabajadas AT: Accidentes de trabajo
Meta	Controlar y disminuir la incidencia de accidentes e incidentes de trabajo.
Fuente	Los datos de accidentes e incidentes, número de accidentes de trabajo ocurridos durante el año, hora hombre trabajada, deberán ser obtenidos del registro que lleva la Unidad de Administración de Recursos Humanos

Índice/ Formula	Índice de Frecuencia de Accidentes de Trabajo con Incapacidad (IFIAT)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Definición	Expresa la relación entre el número de accidentes con incapacidad en un periodo y el total de las horas hombre trabajadas durante el periodo considerado multiplicado por k
Formula	$IFIAT = \frac{\text{Número de Accidentes con Incapacidad en el año } x \text{ } k}{\text{Número de Horas – Hombre Trabajadas en el año}}$
Nota	K= 200,000 (100 trabajadores que laboran 40 horas semanales por 50 semanas que tiene el año). HHT: Horas Hombre Trabajadas AT: Accidentes de trabajo
Meta	Obtener los accidentes de trabajo incapacitantes ocurridos durante el último año por cada 100 trabajadores de tiempo completo
Fuente	Los datos de incapacidades en el año, el número de horas hombre trabajadas y el número de accidentes de trabajo ocurridos durante el último año

Índice/ Formula	Índice de Severidad en Accidentes de Trabajo (ISAT)
Definición	Es la relación entre el número de días perdidos y cargados por los accidentes durante un periodo y el total de horas hombre trabajadas durante el periodo considerado, multiplicado por K.
Formula	$ISAT = \frac{\text{Número de Días perdidos y cargados por AT en el año } x \text{ } k}{\text{Número de Horas – Hombre Trabajadas en el año}}$
Nota	K= 200,000 (100 trabajadores que laboran 40 horas semanales por 50 semanas que tiene el año). HHT: Horas Hombre Trabajadas AT: Accidentes de trabajo
Meta	Conocer los días perdidos y cargados por los accidentes de trabajo.
Fuente	Los datos de accidentes reportados y las horas hombre trabajadas serán obtenidos del registro que lleva la unidad de Administración de Recursos Humanos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Índice/ Formula	Índice de Lesiones Incapacitantes de Accidentes de Trabajo (ILIAT)
Definición	Es la relación entre los índices de frecuencia (IFIAT) y severidad (ISIAT) de accidentes de trabajo con incapacidad, multiplicada por 1000
Formula	$ILIAT = \frac{IFIAT \times ISIAT}{1000}$
Nota	IFIAT: Índice de frecuencia de Accidentes de Trabajo con Incapacidad ISIAT: Índice de severidad en Accidentes de Trabajo.
Meta	Corresponde a la relación entre los índices de frecuencia y severidad de Accidentes de Trabajo con Incapacidad. Es un índice global de comportamiento de lesiones incapacitantes que no tiene unidad, su utilidad radica en la comparación entre diferentes periodos.
Fuente	Los datos de accidentes de trabajo y frecuencia deberán ser alimentados por la Unidad de Gestión de Trabajo.

	Índice General de Accidentalidad (I.A.)	Índice de Frecuencia de Accidentes e Incidentes de Trabajo (IFAT)	Índice de Frecuencia de Accidentes de Trabajo con Incapacidad (IFIAT)	Índice de Severidad en Accidentes de Trabajo (ISAT)	Índice de Lesiones Incapacitantes de Accidentes de Trabajo (ILIAT)
Enero					
Febrero					
Marzo					
Abril					
Mayo					
Junio					
Julio					
Agosto					

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Septiembre					
Octubre					
Noviembre					
Diciembre					

3.2 Medidas Cualitativas

El área de higiene y seguridad y ocupacional comprende las actividades de reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales que se generan en el lugar de trabajo y que pueden ocasionar enfermedades profesionales (Higiene Industrial) o accidentes de trabajo (Seguridad Industrial)

Actividades:

- Realizar inspecciones Semestrales por parte de los delegados de prevención y el CSSO, con el objetivo de actualizar el diagnostico de las instalaciones, las cuales serán analizadas y reportadas a la máxima autoridad de las instalaciones, las cuales serán analizadas y reportadas a la máxima autoridad del establecimiento.
- Realizar evaluaciones Trimestrales para verificar avances en el cumplimiento del programa, en las cuales participe personal seleccionado del establecimiento.
- Realizar investigaciones en temas priorizados de salud ocupacional (anual)
- Monitorear el mantenimiento de un ambiente laboral seguro mediante el control de actos y condiciones ambientales potencialmente peligrosas.
- El CSSO proporcionara un informe trimestral a la máxima autoridad del establecimiento, de las actividades realizadas y hallazgos encontrados con propuesta de solución.
- Realizar inspecciones mensuales o según requerimiento presentados al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional (CCSO).

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Cronograma Anual Para Verificación del Programa de Prevención de Riesgos.

	PANADERÍA ÚNICA														
	CRONOGRAMA ANUAL PARA LA VERIFICACIÓN DEL PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE RIESGOS														
	Edición: 01										Versión: 00				
ACTIVIDAD	OBJETIVO	RESPONSABLE	AREA A INSPECCIONAR	MES											
				ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEPT	OCT	NOV	DIC
Monitoreo y Avances en el Cumplimiento del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales Panificadora Única.	Evaluar progreso y ajustar estrategias según sea necesario.	Delegados del Comité SSO	Administración, Limpieza, Sala de venta y restaurante, Área de empaque, Cocina, Almacenamiento, Producción, Recepción y despacho, Mantenimiento.												
Autoinspecciones de Rutina de Seguridad y Salud.	Identificar riesgos y asegurar cumplimiento continuo.	Delegados del Comité SSO	Administración, Limpieza, Sala de venta y restaurante, empaque, Cocina, Almacenamiento, Producción, Recepción y despacho, Mantenimiento.												
Reunión con el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo	Discutir hallazgos y proponer mejoras al programa.	Supervisor de Seguridad Industrial, Supervisor de Planta. Comité SSO	Comité SSO												
Informe anual sobre el estado del Programa	Presentar resultados y planificar acciones para el próximo año.	Supervisor de Seguridad Industrial, Supervisor de Planta. Comité SSO	Comité SSO												

REALIZO	REVISO	AUTORIZO
Coordinador de Seguridad Industrial	Jefe de Buenas Prácticas de Manufactura	Jefe de planta de Producción

3.2.1 Procedimiento para la Planificación de Autoinspecciones.

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. Determina la necesidad de realizar autoinspecciones, según los factores de riesgo presentes en los sectores. Se programan atendiendo lo siguiente: — Recurrencia de accidentes o sucesos peligrosos en el sector — Tareas o condiciones que impliquen un factor de riesgo mayor, aparte de la autoinspección programada.	Coordinador SSO, Miembros Comité SSO, delegados de Prevención SSO

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

— Seguimiento y cierre de No Conformidades de anteriores Autoinspecciones. — Visita de verificación de las instituciones gubernamentales.	
2. Planifica las autoinspecciones y por sector, mediante la realización del “Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo” .	Seguridad Industrial
3. Las Autoinspecciones se realizarán sin previo aviso al área inspeccionada.	Seguridad Industrial
4. Informar al responsable de la realización de la Inspección según Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo, los cuales pueden ser: los delegados de prevención o miembros del Comité SSO, teniendo en cuenta el conocimiento técnico del área objeto de la Autoinspección	Seguridad Industrial

Para llevar a cabo la inspección, es necesario que las personas encargadas de las áreas involucradas tengan a la mano la siguiente documentación:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

UNICA		FORMATO INSPECCIÓN DE EXTINTORES																							
Locación:					Responsable de Inspección:					Fecha de Inspección								No							
#	No de Extintor	Tipo de Extintor	Clase Agente Extintor	Capacidad	Fecha de Recarga		Ubicación	CONDICIONES DEL EXTINTOR																	
					Actual	Próxima		Presión		Sello Garantía		Manómetro		Recipiente		Manija		Manguera		Pintura		Señalización Demarcación		Falta	
								B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M
1																									
2																									
3																									
4																									
5																									
6																									
7																									
8																									
9																									
10																									
11																									
12																									
13																									
14																									
15																									

No	RESUMEN ESTADO DE EXTINTORES Y/O GABINETES CONTRA INCENDIO	ACCIONES A SEGUIR	RESPONSABLE TRABAJO	FECHA	
				INICIACIÓN	FINALIZACIÓN

Convenciones: B: Bien
M: Mal

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

		INSPECCIÓN DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL										Fecha:											
												Versión:											
FECHA																							
AREA INSPECCIONADA																							
NOMBRE DE QUIEN REPORTA:																							
No.	NOMBRE	CARGO	DEBE USAR								USA		ESTADO			NO USA POR			MEDIDAS DE CONTROL				
			A	B	C	D	E	F	G	H	SI	NO	B	R	M	NS	NP	NQ	1	2	3	4	5
1																							
2																							
3																							
4																							
5																							
6																							
7																							
8																							
9																							
10																							
EPP FALTANTE POR PERSONA			DEBE USAR								ESTADO		NO USA POR			MEDIDAS DE CONTROL							
No	CARGO	A	B	C	D	E	F	G	H														
1										A- DELANTAL		B- BUENO R- REGULAR M- MALO			NS- NO SABE NP- NO PUEDE NQ- NO QUIERE			1. INSTRUCCIÓN 2. MOTIVACION 3. CAMBIO DE EPP 4. MEDIDAS PENDIENTES 5. OTRAS					
2																							
3																							
4																							
5																							
6																							
7																							
8																							
										B- CASCO													
										C- GUANTES													
										D- BOTAS													
										E- PROTECCION RESPIRATORIA													
										F- PROTECTORES AUDITIVOS													
										G- GAFAS PROTECTORAS													
										H- OTRO													
										OUBI?													

El comité de seguridad salud ocupacional a través de los delegados de prevención del establecimiento, evaluará el cumplimiento de estas acciones de evaluación, cuyo informe será entregado a la máxima autoridad del establecimiento.

El área de Administración de Recursos Humanos correspondientes enviara al CSSO un reporte trimestral del número de incapacidades por enfermedad y su diagnóstico.

3.2.2 Procedimiento para la Realización de Autoinspección SSO.

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. Realiza la autoinspección por áreas, con base a la LGPRLT, verificando cada punto y colocando un distintivo si el punto cumple o no, también deberá anotar en el espacio correspondiente las observaciones necesarias cuando aplique	Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
según la “Guía de Autoinspecciones de Rutina de Seguridad y Salud Ocupacional”, teniendo la siguiente estructura: — Sitio de trabajo en General — Actividades Sanitarias y Limpieza — Ergonomía — Equipo de Protección Personal — Maquinaria y Equipo — Herramientas — Almacenamiento de Materiales — Manejo de Químicos / Inflamables — Señalización y Comunicación de Riesgos — Emergencias — Prevención de Incendios	
2. Pasa informe al encargado de área para notificar los hallazgos identificados, los no cumplimientos y observaciones sin cerrar y solicitar la firma del mismo. En caso de no estar de acuerdo en alguna de ellas, se deberán realizar las correcciones necesarias.	Seguridad Industrial
3. Realiza el cálculo del cumplimiento de los puntos verificados al final del mismo formato “Guía de Autoinspecciones de Rutina de Seguridad y Salud Ocupacional”	Seguridad Industrial
4. Señala las observaciones recopiladas, en el mismo formato y si detecta no Cumplimientos, procede a documentarlas como	Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
observaciones en el Formato “ Plan de Acciones Correctivas ” (véase Anexo 9)	
5. Pasa informe para que la Jefatura de Buenas Prácticas revise y firme. En caso de no estar de acuerdo en alguna de las observaciones, se deberán realizar las correcciones necesarias.	Seguridad Industrial
6. Notifica por vía electrónica a las Gerencias o Jefaturas de áreas, las observaciones detectadas durante la Autoinspección.	Seguridad Industrial
7. Ejecuta las correcciones necesarias para subsanar las observaciones generadas, a fin de prevenir que estas se conviertan en No Conformidades de Auditoria y ejecuta las Acciones Correctivas establecidas para la eliminación de las No Conformidades. NOTA: El tiempo para resolver las observaciones por parte del departamento a quien se le emitió el no cumplimiento (dependiendo de la complejidad), no debe exceder a un mes. En caso no se pueda cumplir el plazo debe documentar en el seguimiento del mismo plan las causas por las cuales no se puede cumplir y el plazo necesario para resolver la acción correctiva y la evidencia que lo respalde. En cualquier caso, si se detecta el mismo no cumplimiento en la autoinspección del área durante 3 meses seguidos, se convertirá en no conformidad para la auditoría.	Gerentes/Jefes de Área
8. Realiza seguimiento a los no cumplimientos y observaciones recopiladas en el mismo formato “ Guía de Autoinspecciones ”	Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
de Rutina de Seguridad y Salud Ocupacional” en la siguiente autoinspección verificada al área en cuestión. Nota: Una observación de una no conformidad de autoinspección se cierra con la firma al verificar que el plan de acciones correctivas para una observación se ha solventado oportunamente en el tiempo y la acción establecidos ha sido eficaz.	

Guía de Autoinspecciones de Rutina de Seguridad y Salud Ocupacional

	PANIFICADORA ÚNICA				
	GUÍA DE AUTOINSPECCIÓN DE RUTINA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL				
Edición: 00			Versión: 00		
Área:					
Nombre del que realiza la evaluación:					
Firma:					
Fecha:					
C= Cumple; NC=No Cumple; NA= NO Aplica					
No.	Aspecto	CC	NC	NA	Observaciones
1	El lugar de trabajo es adecuado para las tareas que realiza el trabajador				
2	Cumplen los requisitos mínimos de superficie y ubicación				
3	Presentan orden y limpieza en general				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

4	La cantidad de basureros es la adecuada para las necesidades del establecimiento				
5	Se mantiene el piso libre de objetos en todo momento				
6	Los pisos disponen de sistemas de drenaje que permita el mantenimiento y evite estancamiento de líquidos				
7	Los pasillos, áreas de trabajo y de almacenamiento son adecuados y están debidamente delimitados				
8	Todos los objetos se encuentran apilados adecuadamente				
9	Las escaleras de mano se utilizan adecuadamente				
10	Se provee de servicios higiénicos adecuados en cantidad de acuerdo con el número de trabajadores, tanto para mujeres como para hombres				
11	Se cuenta con la adecuada iluminación y ventilación				
12	Se dispone de comedor o instalación adecuada para ingerir los alimentos y descansar.				
13	Se cuenta con sistema de extinción de incendios				
14	Se tiene extintores adecuados según la clasificación establecida en la norma				
15	La cantidad de extintores es suficiente en relación con el riesgo en el sector				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

16	El personal está entrenado en el uso del equipo de combate de incendios				
17	Están ubicados de manera visible y se les encuentra bien señalados				
18	Se recargan oportunamente				
19	Existen tomas de agua para los bomberos				
20	Existen rótulos que indican la prevención y peligro de incendios				
21	Existe un mantenimiento adecuado que evite recalentamiento de la maquinaria/ equipo				
22	Se tiene definidos los periodos de revisión del sistema eléctrico				
23	Los motores y equipos eléctricos tienen conexiones en tierra				
24	Las Instalaciones eléctricas están en buenas condiciones, incluidas las cajas de distribución.				
25	Los tomacorrientes o uniones de cables están en buen estado.				
26	Se evita tener cajas de sistemas eléctricos descubiertas.				
27	Todos los interruptores utilizados son de tipo cerrado y a prueba de fuego.				
28	Ausencia de una señalización de Seguridad visible y de compresión general. Art. 79 num1				
29	Se colocan avisos en la maquinaria y equipo fuera de servicio por reparación y mantenimiento				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

30	Las puertas y salidas de emergencia están señalizadas.				
31	Hay avisos para restringir el acceso de personal ajeno a determinadas áreas de trabajo peligrosas.				
32	Hay avisos en los que se indican los riesgos presentes en el área de trabajo.				
33	La dependencia cuenta con salidas de emergencia debidamente identificadas.				
34	La cantidad de salidas de emergencia es adecuada				
35	Se abren y giran fácilmente en dirección hacia afuera				
36	Están libres de obstáculos				
37	Los Pasillo se encuentran libres de objetos				
38	Las Salidas están libres de obstáculos y materiales apilados.				
39	Se deja espacio libre a ras del suelo para tener ventilación, hacer limpieza y control de roedores.				
40	Se cumple con la normativa respecto al transporte de sustancias peligrosas.				
41	Se toman todas las precauciones necesarias para la manipulación y transporte de materiales				
42	Falta de limpieza del lugar de trabajo que no implique un riesgo grave para la integridad y salud de los trabajadores y trabajadoras. Art.78 núm. 1 LGPRL				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

43	Carecer el lugar de trabajo de la iluminación suficiente para el buen desempeño de las labores. Art.79 núm. 12				
44	No disponer de ventilación suficiente y adecuada conforme a lo establecido en la presente ley y su reglamento respectivo Art.79 num13				
45	No disponer de sistemas de ventilación y protección que eviten la contaminación del aire en todo proceso industrial que origine polvos, gases y vapores Art.79 num14				
46	No se manejan y no se usan sustancias químicas peligrosas.				
47	No contar en el lugar de trabajo, con un inventario de las sustancias químicas existentes debidamente clasificadas. Art.79 num16				
48	No mantener en el lugar de trabajo información accesible referente a los cuidados a observar en cuanto al uso, manipulación y almacenamiento de sustancias químicas. LGPRLT Art.79 num17				
49	Se aplica normativa técnica en el control de contaminantes				
50	Se informa a los trabajadores sobre los riesgos del uso de sustancias químicas.				
51	El lugar de trabajo está libre de la presencia de vectores biológicos				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

52	No se manipulan productos que pueden dar lugar a contaminación biológica.				
53	Se cuenta con el equipo de protección personal adecuado.				
54	Se tiene control de los riesgos biológicos				
55	No proporcionar el empleador a sus trabajadores, asientos de conformidad a la clase de labor que desempeñan. LGPRLT Art.78 num3				
56	No se realizan labores en las que el trabajador utiliza o mantiene la misma postura.				
57	Se realiza el trabajo a una altura conveniente para el trabajador (a la altura del codo)				
58	Se cuenta con el espacio suficiente y fácil acceso a cualquier cosa que se necesite.				
59	Se mantiene un ambiente confortable de limpieza, iluminación y ventilación.				
60	El trabajador utiliza el equipo de protección personal asignado.				
61	Se utiliza equipo de protección del ruido en aquellas áreas donde se alcance una intensidad superior a los 85 dB.				
62	Se revisa periódicamente el estado del equipo de protección asignado.				
63	No resguardar de forma adecuada el equipo de protección personal, ropa de trabajo, herramientas especiales, y medios técnicos de protección colectiva de los trabajadores.				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	Art.79 num6				
64	Se utiliza el equipo de protección para los ojos en las operaciones donde se manipulan sustancias tóxicas.				
65	Los lentes protectores son resistentes a impacto.				
66	Se utilizan mascarillas en las operaciones donde hay fuente de olores.				
67	Se utilizan guantes en las actividades que se requieran.				
68	Se revisa periódicamente el estado del equipo de protección personal.				
69	No se utilizan máquinas y herramientas que generan ruido y vibraciones				
70	Se miden periódicamente los niveles de ruido a los que se exponen los trabajadores.				
73	Se tiene identificado las causas que originan el ruido y vibraciones.				
71	Se suministra equipo adecuado de protección auditiva.				
72	Se aplican los procedimientos técnicos de control de ruido en la fuente, en el medio y en el receptor.				
73	No se presentan casos de irritabilidad, dolor de cabeza, insomnio, etc. a causa del ruido existente.				
74	No se requiere agudeza visual para desarrollar las labores.				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

75	Se tiene suficiente luz para realizar las tareas				
76	El tono de luz es confortable desde el punto de vista de la visión.				
77	Se miden los niveles de iluminación.				
78	Se cuenta con un programa de mantenimiento de las luminarias.				
79	La dependencia cuenta con la debida ventilación.				
80	No existen focos de calor o elementos que ejerzan influencia sobre la temperatura ambiental o la humedad.				
81	Los trabajadores no se exponen a radiaciones ionizantes, infrarrojas, ultravioletas, microondas, radiofrecuencia				
82	Se utilizan métodos adecuados de control de las radiaciones.				
83	Los trabajadores utilizan equipos y prendas de protección personal				
84	Los trabajadores tienen conocimiento de los riesgos que suponen la exposición a las radiaciones.				
85	Se han implementado medidas para la manipulación de cargas o en aspectos ergonómicos.				
86	Se han implementado medidas preventivas para los riesgos generales y por puesto.				
87	Se han impartido capacitaciones relacionadas a seguridad Ocupacional.				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

88	Se han desarrollado simulacros de acuerdo con los procedimientos y su planificación.				
89	Se ha dado cumplimiento a la planificación en cuanto a los exámenes médicos al personal.				
90	Se ha realizado una nueva identificación de riesgos cuando las condiciones de trabajo o infraestructura del establecimiento ha cambiado.				
91	No mandar a realizar el empleador los exámenes médicos y de laboratorio a sus trabajadores en los casos que lo estipula la presente ley Art79 num18				
92	No acatar el empleador la recomendación de un médico del trabajo de destinar a un trabajador a un puesto de trabajo más adecuado a su estado de salud y capacidad física. Art79 num19				
93	No brindar capacitación a los trabajadores acerca de los riesgos del puesto de trabajo susceptibles de causar daños a su integridad y salud. Art79 num20				
94	No contar el lugar de trabajo con un plan de emergencia en casos de accidentes o desastres. Art 79 num23				
95	No contar con el equipo y los medios adecuados para la prevención y combate de casos de Emergencia Art 80 num1				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Criterios Evaluados	Cantidad Evaluada	Cumple	No Cumple	N/A	CE-N/A	%Cumplido	Fórmula para calcular el porcentaje de cumplimiento: T.c.e = total de criterios evaluados T.c.e= ce-n/a Porcentaje = $\frac{\text{Criterios Cumplidos}}{TCE} \times 100\%$

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

GUÍA DE AUTOINSPECCIÓN DE RUTINA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

	PANADERIA ÚNICA	
	GUÍA DE AUTOINSPECCIÓN DE RUTINA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	
Edición: 00	Versión: 00	

Observaciones Adicionales:

Firma Auditado	Firma Auditor	Firma Coordinador SSO	Firma Jefe BPM

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

PANADERIA ÚNICA													
PLAN DE ACCIONES CORRECTIVAS													
Edición: 00							Versión: 00						
No	Descripción de la No conformidad	No	Área	Causa Raíz	Acción Correctiva Propuesta	Responsable	Fecha de Implementación	Cierre Oportuno	Estado de Acción	Fecha de Seguimiento	Efectiva		Seguimiento/ Observaciones
											si	no	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

3.2.3 Procedimiento para la Evaluación del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales.

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. Realiza la evaluación, según en lo establecido en el Programa de Gestión de Riesgos Vigente de acuerdo con la “Lista de verificación para Evaluación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.”	Delegados de Prevención SSO
2. Registrar la información en las Fichas técnicas de. “Indicadores de Desempeño del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales.” Indicadores para cada elemento del Programa.	Delegados de Prevención SSO
3. Realiza seguimiento del plan de acciones correctivas, de acuerdo con las fechas programadas para solventar la observación/ no conformidad, el cual queda documentado en el “Plan de Acciones Correctivas” .	Seguridad Industrial

	PANIFICADORA ÚNICA	
	Lista de Verificación para la Evaluación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.	
Edición: 00	Versión: 00	
Área:		
Nombre del que realiza la evaluación:		
Firma:		
Fecha:		
C= Cumple; NC=No Cumple; NA= No Aplica		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

No.	Cumplimiento del Elemento 2	CC	NC	NA	Observaciones
1	¿Se han identificado los riesgos a los cuales se encuentran expuestos los trabajadores en su puesto de trabajo?				
2	¿Se ha realizado la evaluación de riesgos mediante el llenado de la matriz de identificación y evaluación de riesgos?				
3	¿Han establecido un mapa de riesgos del lugar de trabajo?				
4	¿Se han cumplido los planes de acciones correctivas para las medidas de control y seguimiento de los riesgos ocupacionales?				
	Cumplimiento del Elemento 3	CC	NC	NA	Observaciones
5	Cuando se presentó un accidente, enfermedad profesional o suceso peligroso, ¿Se realizó una investigación para determinar sus causas?				
6	¿Se lleva un registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos?				
7	Cuando se presentó un accidente o enfermedad profesional ¿Se notifica al				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	ministerio de trabajo?				
8	¿Se ha elaborado el resumen de registro de accidentes de trabajo, enfermedad profesional y suceso peligroso?				
	Cumplimiento del Elemento 4	CC	NC	NA	Observaciones
9	¿Se ha dado a conocer medidas de respuesta a las emergencias a las que está expuesto el lugar de trabajo?				
10	¿Se han definido las brigadas de emergencia?				
11	¿Se ha dado a conocer el mecanismo de comunicación y alerta que se utiliza durante la emergencia?				
12	¿Se han realizado los simulacros con la participación de todos los trabajadores/as?				
13	¿Se han impartido las capacitaciones establecidas en el plan de emergencia?				
14	¿Se han definido las rutas de evacuación y puntos de reunión en caso de emergencia?				
	Cumplimiento del Elemento 5	CC	NC	NA	Observaciones

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

15	¿Han recibido capacitaciones / entrenamiento; sobre riesgos específicos de su puesto de trabajo, riesgos generales, competencias técnicas; los trabajadores/as?				
16	¿Se ha cumplido el plan anual de entrenamiento?				
	Cumplimiento del Elemento 6	CC	NC	NA	Observaciones
17	¿Se han realizado los exámenes médicos y evaluación en la fecha establecida?				
18	¿Se han impartido las capacitaciones del programa de primeros auxilios?				
	Cumplimiento del Elemento 7	CC	NC	NA	Observaciones
	Programa Preventivo sobre consumo de alcohol y drogas				
19	¿Se han impartido las charlas educativas sobre consumo de alcohol y drogas?				
20	¿Se han promovido terapias grupales con personas que tienen problemas de alcohol y drogas?				
21	¿Se realizaron las pruebas de consumo de alcohol y drogas?				
	Programa Preventivo sobre infecciones de Transmisión sexual y VIH / SIDA				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

22	¿Se han impartido las charlas educativas sobre infecciones de transmisión sexual y VIH / SIDA?				
23	¿Se promovió la realización de la prueba de VIH / SIDA en el mes de diciembre?				
24	En el día mundial de la lucha contra el VIH / SIDA, ¿Se utilizó el listón rojo en apoyo a la lucha contra el VIH / SIDA?				
25	¿Se realizó la solicitud y entrega de preservativos?				
	Programa de Salud Mental				
26	¿Se han impartido las charlas educativas sobre salud mental?				
27	¿Se realizó la evaluación de salud mental a todos los trabajadores/as?				
28	¿Se llevaron a cabo las actividades de motivación laboral?				
	Programa de Salud Reproductiva				
29	¿Se han impartido las charlas educativas sobre salud reproductiva?				
30	¿Se promovió la realización de mamografías, citologías y exámenes de próstata?				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	Cumplimiento del Elemento 8	CC	NC	NA	Observaciones
31	¿Se ha cumplido con la planificación de las actividades del CSSO?				
32	¿Se ha cumplido con la planificación mensual de las reuniones del CSSO?				
	Cumplimiento del Elemento 9	CC	NC	NA	Observaciones
33	¿Se mantiene la política de seguridad en los lugares establecidos?				
34	¿Se actualizó la información de la cartelera de difusión y promoción todos los meses?				
35	¿Se incluyeron las actividades del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional en la cartelera informativa?				
36	¿Se encuentran ubicados los afiches con señales de prevención en los lugares establecidos?				
	Cumplimiento del Elemento 10	CC	NC	NA	Observaciones
	Programa Preventivo sobre Violencia hacia las Mujeres y Acoso Sexual				
37	¿Se han impartido las charlas educativas sobre prevención de violencia hacia las				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	mujeres y acoso sexual?				
38	¿Se colocaron afiches relacionados a la prevención sobre violencia hacia las mujeres y acoso sexual?				
	Programa Preventivo y de Sensibilización sobre Riesgos Psicosociales				
39	¿Se han impartido las charlas educativas sobre prevención de riesgos psicosociales?				

Criterios Evaluados	Cantidad Evaluada	Cumple	No Cumple	N/A	CE-N/A	%Cumplido	Fórmula para calcular el porcentaje de cumplimiento: T.c.e = total de criterios evaluados T.c.e= ce-n/a Porcentaje = $\frac{\text{Criterios Cumplidos}}{TCE} \times 100\%$

Indicadores de desempeño del programa de prevención de riesgos ocupacionales.

Elemento 2	
Identificación, evaluación, control y seguimiento de los riesgos ocupacionales	
Objetivo del Proceso	Asegurar que todos los riesgos existentes en el proceso productivo o de servicios sean continuamente identificados

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	y valorados. Esto incluye riesgos asociados con diferentes condiciones de trabajo y grupos de trabajadores.			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Inspecciones Programadas			
Formula del Indicador	$(\text{Número de inspecciones realizadas} / \text{Numero de Inspecciones programadas}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Realizar inspecciones regulares y análisis de procesos para identificar riesgos en cada etapa del proceso productivo o de servicios				
Inspecciones en el lugar de trabajo, análisis de incidentes y accidentes, y revisiones de los informes de control.				
Frecuencia de Medición	Trimestral			
Fuente de Información	Comité de SSO			

Elemento 3
Registro de Accidentes, enfermedades profesionales y sucesos Peligrosos

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Objetivo del Proceso	Establecer y mantener un sistema para el registro de todos los accidentes laborales, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos.			
Nombre del Indicador	Número de registros completados vs. Número de accidentes reportados			
Formula del Indicador	$(\text{Número de registros completados} / \text{Número de incidentes reportados}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Llenar el registro de enfermedades profesionales.				
Frecuencia de Medición	Trimestral			
Fuente de Información	Comité de SSO			

Elemento 4
Implementación de Plan de Emergencia y Evacuación

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Objetivo del Proceso	Establecer un marco de acción que permita una respuesta organizada y eficiente ante emergencias, minimizando así los daños y facilitando la recuperación posterior a un incidente				
Nombre del Indicador	Porcentaje de implementación del Plan de Emergencia				
Formula del Indicador	(Número de Actividades Implementadas / Número Total de actividades Planificadas) * 100				
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento	
Actualizar el plan de Emergencia y Evaluación					
Frecuencia de Medición	Trimestral				
Fuente de Información	Comité de SSO				

Elemento 4	
Entrenamiento Teórico y práctico de los empleados sobre los riesgos ocupacionales	
Objetivo del Proceso	Garantizar una capacitación efectiva y continua para todos los empleados, asegurando que reciban formación adecuada y oportuna para sus funciones y responsabilidades, así como para adaptarse a cambios en

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	tecnologías, procesos y equipos, con el fin de mantener un entorno de trabajo seguro y eficiente.			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Cobertura de Capacitación			
Formula del Indicador	$(\text{Número de Trabajadores Capacitados} / \text{Número Total de Trabajadores}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Realizar programación de capacitaciones por área de trabajos y capacitaciones de ley para brigadistas				
Gestionar Capacitaciones				
Actualizar constantemente la matriz de capacitaciones luego de que se realicen				
Frecuencia de Medición	Trimestral			
Fuente de Información	Comité de SSO			

Elemento 5	
Programa de exámenes médico y atención de primero auxilios	
Objetivo del Proceso	Garantizar la salud y el bienestar de los trabajadores mediante la implementación efectiva de un programa de exámenes médicos ocupacionales, que incluya la

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	evaluación continua, el diagnóstico adecuado, y el seguimiento de las condiciones de salud relacionadas con el trabajo, cumpliendo con la normativa legal vigente y fomentando un ambiente laboral seguro y saludable			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Trabajadores Examinados			
Formula del Indicador	$(\text{Número de Trabajadores Examinados} / \text{Número de Trabajadores en la empresa}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Programar los exámenes médicos por puestos de trabajo, tomando como base la matriz de riesgos por puestos de trabajo.				
Revisar y analizar los resultados de los exámenes médicos para asegurar que se cumplan los protocolos y objetivos establecidos.				
Acciones Preventivas				
Acciones Correctivas				

Elemento 6

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.				
Objetivo del Proceso	Estos programas están diseñados para abordar temas específicos relacionados con la salud ocupacional y el bienestar de los empleados, tales como: Consumo de alcohol y drogas, Prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, Salud mental, Salud reproductiva.			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Implementación de programas			
Formula del Indicador	$(\text{Número de Programas Implementados} / \text{Número total de Programas Planificados}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Crear programas de capacitación y sensibilización sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.				
Designar un equipo o persona responsable de liderar la implementación de los programas y asegurar que se				

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

asignen los recursos necesarios.				
Frecuencia de Medición	Trimestral			
Fuente de Información	Comité de SSO			

Elemento 7				
Planificación de actividades y reuniones del CSSO				
Objetivo del Proceso	Asegurar una planificación efectiva y equitativa de las actividades y reuniones del Comité de SSO, cumpliendo con los requisitos legales y organizacionales para mejorar la salud y seguridad ocupacional.			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Reuniones Programadas			
Formula del Indicador	$(\text{Número de reuniones realizadas} / \text{Número de reuniones programadas por el CSSO}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Convocar a reunión al CSSO con 7 días de anticipación.	Presidente del CSSO			
Documentar los objetivos y metas en un plan de acción y comunicar estos a todos los niveles de la organización.	Secretario del CSSO			
Frecuencia de Medición	Trimestral			

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Fuente de Información	Comité de SSO

Elemento 8				
Programa de Difusión y Promoción de actividades preventivas				
Objetivo del Proceso	Asegurar una planificación efectiva y equitativa de las actividades y reuniones del Comité de SSO, cumpliendo con los requisitos legales y organizacionales para mejorar la salud y seguridad ocupacional.			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Reuniones Programadas			
Formula del Indicador	$(\text{Número de reuniones realizadas} / \text{Número de reuniones programadas por el CSSO}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Convocar a reunión al CSSO con 7 días de anticipación.	Presidente del CSSO			
Documentar los objetivos y metas en un plan de acción y comunicar estos a todos los niveles de la organización.	Secretario del CSSO			
Frecuencia de Medición	Trimestral			
Fuente de Información	Comité de SSO			

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Elemento 9				
Programas preventivos y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres, acoso sexual y demás riesgos Psicosociales				
Objetivo del Proceso	Asegurar una planificación efectiva y equitativa de las actividades y reuniones del Comité de SSO, cumpliendo con los requisitos legales y organizacionales para mejorar la salud y seguridad ocupacional.			
Nombre del Indicador	Porcentaje de Reuniones Programadas			
Formula del Indicador	$(\text{Número de reuniones realizadas} / \text{Número de reuniones programadas por el CSSO}) * 100$			
Actividades por Realizar	Responsable de Ejecución	Fecha de Ejecución	Resultados Obtenidos	Fecha de Seguimiento
Convocar a reunión al CSSO con 7 días de anticipación.	Presidente del CSSO			
Documentar los objetivos y metas en un plan de acción y comunicar estos a todos los niveles de la organización.	Secretario del CSSO			
Frecuencia de Medición	Trimestral			
Fuente de Información	Comité de SSO			

3.3 Seguimiento de Los Objetivos y Metas Establecidos.

3.3.1 Procedimiento para el Seguimiento y Control Estadístico de Autoinspecciones SSO y PGPRO.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. Documenta las observaciones y no conformidades cada Autoinspección y Auditoria en un archivo digital tomando de referencia el “ Plan de Acciones Correctivas ”.	Seguridad Industrial
2. Realiza un resumen estadístico en el formato “ Representación y Control Estadístico ” de las observaciones o no conformidades que están en tiempo de ser solventadas de acuerdo con el archivo digital del “ Plan de Acciones Correctivas ”.	Seguridad Industrial
3. Revisa y valida la estadística y autoriza su divulgación.	Gerente de Garantía de Calidad / Jefe de BPM
4. Publica la estadística mes a mes, a través de archivos compartidos, plataformas intranet u otros medios que faciliten la colocación y difusión de resultados.	Seguridad Industrial
5. El Comité SSO estará a disposición el apoyo en la difusión de estadísticas, a las que se refiere el anterior numeral.	Comité SSO

Representación y Control Estadístico

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

	PANIFICADORA ÚNICA	
	CONTROL ESTADÍSTICO PARA SEGUIMIENTO	
	Edición: 00	Versión: 00

RESUMEN		
SECTOR	Medidas en tiempo	Medidas fuera de tiempo
Administración (ADM)		
Limpieza (LIM)		
Sala de Venta y Restaurante (SVR)		
Empaque (EMP)		
Cocina (COC)		
Almacenamiento (ALM)		
Producción (PRO)		
Recepción y Despacho (RED)		
Mantenimiento (MTO)		
Total		



Sector	Medidas en tiempo	Medidas fuera de tiempo
ADM	0	0
LIM	0	0
SVR	0	0
EMP	0	0
COC	0	0
ALM	0	0
PRO	0	0
RED	0	0
MTO	0	0

3.3.2 Procedimiento Para Elaboración del Reporte Anual de Autoinspecciones SSO y Avance del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Reporte anual de Autoinspecciones de SSO

	PANADERIA ÚNICA	
	REPORTE ANUAL DE AUTOINSPECCIONES	
Edición: 00		Versión: 00

1. INTRODUCCIÓN:
2. OBJETIVOS:
3. ALCANCE:
4. CRITERIOS:
5. EQUIPO AUTOINSPECCIÓN DEL AÑO EN CURSO:
6. CONSOLIDADO DE RESULTADOS DE AUTOINSPECCIÓN (Por Departamento y presenta además graficas)

No.	DEPARTAMENTO / PROCESO AUDITADO	% DE CUMPLIMIENTO	NC	OBS	OP	F

7. CONSOLIDADO DE NO CONFORMIDADES

No.	OBSERVACIÓN	DEPARTAMENTO/PROCESO	ABIERTA	CERRADA

8. CONSOLIDADO DE OBSERVACIONES

No.	NO CONFORMIDAD	REQUISITO INCUMPLIDO	ABIERTA	CERRADA

9. CONSOLIDADO DE OPORTUNIDADES DE MEJORA

No.	OPORTUNIDADES DE MEJORA	DEPARTAMENTO/PROCESO

10. CONSOLIDADO DE FORTALEZAS

No.	FORTALEZAS	DEPARTAMENTO/PROCESO

Comparativo de los resultados del programa de autoinspecciones por años

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

COMPARATIVO DE LOS RESULTADOS DEL PROGRAMA DE AUTOINSPECCIÓN POR AÑOS								
AÑOS	NC	%	OBS	%	OP	%	F	%
TOTALES								
NC: No cumple OBS: Observaciones OP: Oportunidades F: Fortalezas								

Conclusiones/ recomendaciones

Elaborado por (Nombre y firma):

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Mecanismos de Evaluación	Versión: 2024

Informe de autoinspección

		PANADERIA UNICA	
		INFORME DE AUTOINSPECCIÓN	
Edición: 02		Versión: 00	
OBJETIVO DE LA AUTOINSPECCION :			
ALCANCE DE LA AUTOINSPECCION :			
CRITERIOS DE LA AUTOINSPECCION :			
EQUIPO AUTOINSPECCION :			
FECHA DE AUTOINSPECCION :			
RESULTADOS DE LA AUTOINSPECCION			
PROCESO/ACTIVIDAD AUTOINSPECCIONADO	TIPO DE HALLAZGO (Fortaleza o No conformidad	DETALLE DEL HALLAZGO	
CONCLUSIONES:			
OBSERVACIONES GENERALES Y PUNTOS DE MEJORA:			
Firma del Líder Autoinspección		Firma del Encargado del área/ proceso Auto inspeccionado	
Fecha:		Fecha:	

Revisión por la Dirección

Se realizará anualmente un Informe Ejecutivo de las actividades de los Comités de Seguridad y Salud Ocupacional de Panificadora Única., el cual se entregará a: Dirección Ejecutiva, a fin de que sean tomadas en cuenta las acciones y recomendaciones que el Comité realice en el cumplimiento de sus funciones, y que se consideren y apoyen los principios de la Seguridad y Salud Ocupacional en Panificadora Única. ⁴

⁴Art. 8 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo y Art.56 del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 2	
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

IDENTIFICACIÓN, EVALUACIÓN, CONTROL Y SEGUIMIENTO DE LOS RIESGOS OCUPACIONALES.

La identificación de peligros y la evaluación de los riesgos en las instalaciones de Panificadora Única, así como el control y el seguimiento debe involucrar un proceso de reconocimiento de aquellas condiciones de trabajo en donde existan peligros, con la consiguiente estimación de la magnitud de los riesgos a fin de generar la información con la cual se adopten las medidas de reducción y control de dichos riesgos para la prevención de los accidentes laborales.

Para un adecuado Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales, la identificación y evaluación de los riesgos en las instalaciones de la Empresa debe de ser el punto de inicio en la prevención de los Accidentes Laborales, conscientes de que debemos actuar antes de que se generen las consecuencias y controlar los riesgos para evitar los daños a la salud de los empleados, equipos e instalaciones derivados del trabajo.

Responsabilidad: La identificación y evaluación de Riesgos es responsabilidad de cada jefatura y debe ser efectuada por el comité de Seguridad y Salud Ocupacional, con apoyo de los miembros de las diferentes brigadas y de la Administración; en todo caso, son las máximas autoridades las responsables de garantizar la seguridad y la salud de sus trabajadores/as, dicha evaluación se debe realizar en todos los centros de trabajo y por puestos de trabajo.

Capacitación: Los Comités una vez capacitados en el tema podrán realizar evaluación de riesgos en sus respectivas áreas; pero en aquellos casos en que se realicen actividades cuyos riesgos sean altamente difíciles de evaluar o no se dispone de los conocimientos o medios técnicos especializados que requieran análisis o mediciones específicas será necesario recurrir a un servicio de prevención externo.

Una vez realizada la evaluación de los riesgos se debe llevar a cabo las siguientes acciones:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

- En la medida de contar con los recursos se debe priorizar actividades preventivas, definiendo un orden de actuación sobre riesgos en función de la gravedad y el número de trabajadores afectados.

- En la medida que se cuente con un presupuesto asignado para cada ejercicio fiscal, se irá cumpliendo de acuerdo al orden de prioridades identificadas con las obligaciones de la Ley General de Prevención de Riesgos adoptando las medidas preventivas en el orden de prioridad siguiente: Eliminación de los riesgos en su origen, Reducción de los riesgos que no puedan ser eliminados para lo cual se pueden implementar medidas de control adecuados, y la Implementación de medidas como son los equipos de protección personal (EPP).

La evaluación de riesgos debe ser un proceso continuo, ya que, a partir de la evaluación inicial, se volverán a evaluar los riesgos de trabajos que puedan ser afectados por elección del equipo de trabajo, químicos, remodelaciones o cambios en el ambiente de trabajo, la incorporación de trabajadores sensibles a las condiciones de un puesto o en caso de accidente laboral.

PERSONAL SENSIBLE O CON CARACTERISTICAS ESPECIALES

En coordinación del CSSO y Recursos Humanos, se debe revisar en la planilla la existencia de personal con **Discapacidades y Trabajadoras Embarazadas**.

En el caso de las **trabajadoras embarazadas** o en periodo de lactancia, se debe especificar el número de trabajadoras, su función y sus características con relevancia en prevención de riesgos laborales la cual debe estar a disposición de los Comités de Seguridad y Salud Ocupacional de cada área para aclarar cualquier consulta que se tenga que realizar.

Ante la notificación por parte de la gerencia o jefatura de área correspondiente, de una empleada embarazada en determinada área de la institución, el Comité propondrá las medidas necesarias para poder dar cumplimiento a la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo. (Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, Título VII Art. N° 67.)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

El Comités de Seguridad y Salud Ocupacional, deberán recomendar las medidas preventivas (pausas, posturas ergonómicas) que le serán entregadas por la Unidad Médica del Seguro Social, para las trabajadoras en el momento de la notificación del embarazo por la empleada (Directrices para la Evaluación de Riesgos y Protección de la Maternidad en el Trabajo, INSHT.) de acuerdo con la disponibilidad financiera correspondiente al ejercicio fiscal.

Licencia por maternidad

Las trabajadoras tienen derecho a un máximo de 16 semanas de licencia de maternidad con sueldo completo. De las cuales seis semanas deben tomarse después del parto (artículo 309 del Código del Trabajo). Si el parto ocurre después de la fecha prevista, el permiso de maternidad se extiende a la fecha exacta del parto y la cantidad de beneficios para la licencia obligatoria después del parto no se reduce. En el caso de enfermedad que, de acuerdo con un certificado médico, se haya producido como consecuencia del embarazo, la

trabajadora tiene derecho a una licencia prenatal suplementaria, cuya duración se determinará reglamentariamente. Si, una vez transcurrido el período de licencia de maternidad, la trabajadora presenta un certificado médico que indique que no es capaz de volver a trabajar, se le concederá el permiso necesario para su recuperación, período durante el cual el empleador no podrá despedirla. (Art. 309 y 312 del Código del Trabajo).

Lactancia

El Código del Trabajo obliga a los empleadores a otorgar interrupciones de 1 hora diaria para la lactancia hasta que el niño cumpla 6 meses de edad, dicha hora puede ser dividida en 2 pausas de 30 minutos si así lo solicita la trabajadora. Los intervalos para lactancia se calculan como tiempo de trabajo (Art. 312 del Código del Trabajo y 35 del Decreto núm. 404). La Constitución también requiere que los empleadores mantengan guarderías para el cuidado de los hijos de los trabajadores (Artículo 43.)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Control de riesgos

El empleador a través del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, deben formular un Mapa de Riesgos a través de un plano del lugar de trabajo para la identificación, evaluación y control de riesgos generales en donde se localizaran los riesgos y las condiciones de trabajo vinculadas a ellos con la finalidad de facilitar las medidas que se lleguen a adoptar para el control de los riesgos existentes en cada área de trabajo sin perjuicio de la obligación de la Administración de realizar la evaluación de los riesgos específicos de cada naturaleza del puesto de trabajo teniendo en cuenta además a los trabajadores y trabajadoras con puestos de trabajo especialmente sensibles a riesgos ocupacionales como son las personas con discapacidades, estado biológico conocido y mujeres embarazadas.

Procedimiento para la evaluación del riesgo ocupacional

3.4 Determinación de alcance

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. La documentación contemplada a continuación, determinará el alcance de la evaluación para definir el nivel del riesgo y su intervención, los documentos mencionados a continuación son herramientas que resultan de mucha utilidad para el inicio de las evaluaciones y seguimiento progresivo de las mismas en los casos que sean necesarios.	Seguridad Industrial
2. Para el inicio de las evaluaciones se deberá contar con la siguiente información: — Revisión de incidentes, accidentes e investigación. — Entrevista con personal operativo. — Requisitos legales y otros que la organización suscriba. — Solicitudes de cambio: Inmediaciones del lugar de trabajo, infraestructura, equipamiento, materiales, materias primas.	Jefes de Sector, Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

— Informes de las visitas de reconocimiento e inspecciones de seguridad: Controles existentes sobre exposiciones y contactos peligrosos (factores de riesgo existentes).	
3. Para el seguimiento de las evaluaciones se realizarán visitas de reconocimiento e inspecciones de seguridad, constatando que los cambios realizados eliminen, controlen o reduzcan los riesgos, documentándolo en “ Evaluación de Riesgo por Puesto de Trabajo ” apartado (Visita de Reconocimiento o Seguimiento e Inspección de Seguridad Exposiciones y Contactos a Peligros)	Seguridad Industrial
4. El alcance de la evaluación está determinado por las observaciones en cada puesto de trabajo, al ser evaluados según la Matriz de riesgo numeral 2.4.6 determinando las acciones a tomar según sea el nivel de riesgo, Tolerable, Moderado, Intolerable.	Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Formato de Evaluación de Riesgos Por Puesto de Trabajo

		PANIFICADORA ÚNICA											
		EVALUACIÓN DE RIESGO POR PUESTO DE TRABAJO											
Código: R-0288		Edición: 02		Versión: 01		Referencia: PEO-SI-0004							
Puesto				REFERENCIAS									
Lugar													
Jefe inmediato				PROBABILIDAD X SEVERIDAD = VALORACIÓN DE RIESGO									
Número de Trabajadores													
Fecha de Elaboración				PROBABILIDAD BAJA (B) (1) MEDIA (M) (2) ALTA (A) (3)									
FUNCIONES Y ACTIVIDADES QUE SE REALIZAN DIARIAMENTE													
MATERIALES Y PRODUCTOS QUE SE UTILIZAN DIARIAMENTE				SEVERIDAD LIGERAMENTE DAÑO (LD) (1), DAÑO (D) (2), EXTREMADAMENTE DAÑO (ED) (3). VALORACIÓN DE RIESGO (NIVEL DE RIESGO) BAJO: RIESGO TOLERABLE (TX) (1), RIESGO TOLERABLE (TX) (2), RIESGO MODERADO (MX) (3), MEDIANO: RIESGO TOLERABLE (TX) (2), MODERADO (MX) (4), RIESGO INTOLERABLE (IX) (5) ALTO: RIESGO MODERADO (MX) (3), RIESGO INTOLERABLE (IX) (5), RIESGO INTOLERABLE (IX) (5)									
INSTALACIONES MAQUINARIA Y EQUIPO QUE SE UTILIZA EN EL PUESTO DE TRABAJO													
ENFERMEDADES A LAS QUE SE ESTÁ EXPUESTO POR LAS ACTIVIDADES DEL PUESTO DE TRABAJO													
OBSERVACIONES													
CÓDIGO	EXPOSICIÓN AL RIESGO (SI, NO, NO SE SABE)	RIESGOS	DESCRIPCIÓN	PROBABILIDAD			SEVERIDAD			NIVEL DE RIESGO			RUTINARIO SI / NO
				B	M	A	LD	D	ED	T	M	I	
1		Caduta de Personas a Distingo Nivel	Acceso por plataformas, gradas, tránsito entre puestos de trabajo dentro y fuera del sector.										
2		Caduta de Personas al mismo nivel	Deslizamiento por insumos y/o materiales.										
3		Caduta de objetos por despiece o desdoblamiento	Tránsito externo al sector.										
4		Caduta de objetos en manipulación	Desmontajes de componentes.										
5		Caduta de objetos desprendidos											
6		Pisadas sobre objetos	Equipo y herramientas tiradas en el piso, tránsito externo al sector.										
7		Choques y golpes contra objetos inmóviles	Impactos o choques contra objetos estacionarios (Equipos, Insumos,) por el tránsito entre áreas.										
8		Choques y golpes contra objetos móviles											
9		Golpes y Cortes por Objetos o Herramientas	Manipulación indebida de insumos y/o materiales.										
10		Proyección de fragmentos o partículas											
11		Atrapamiento o Apilamiento entre Objetos	Eventual desmontaje de componentes.										
12		Atrapamiento o apilamiento por suceso de máquinas o vehículos	Tránsito externo al sector.										
13		Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos	Posturas incorrectas, eventual manejo de cargas.										
14		Exposición a temperaturas extremas											
15		Contactos térmicos	Eventual contacto con superficies calientes.										
16		Contactos eléctricos	Contacto eléctrico indirecto por eventual conexión de equipos.										
17		Inhalación o ingestión de sustancias nocivas	Inhalación por vapores desprendidos en actividades de limpieza.										
18		Contactos con sustancias cáusticas y o corrosivas	Vapores por actividades de limpieza.										
19		Exposición a radiaciones											
20		Explosiones	Ocasionalmente por contactos eléctricos indirectos.										
21		Incendios	Ocasionalmente por contactos eléctricos indirectos.										
22		Daños causados por seres vivos	Negligencia/intentados/accidentes por insubordinación a normas de seguridad/ Burn out, Mobbing.										
23		Atropellos o golpes con vehículos	Tránsito externo al área de trabajo.										
24		Exposición al ruido	Ruido ocasionado por la fricción de las partes en movimiento.										
25		Exposición a vibraciones	Movimientos de rotación.										
26		Illuminación inadecuada											
27		Carga mental	Trabajo rutinario.										
28		Peligros derivados de factores psicosociales u organizacionales	Estrés.										
29		Causas Naturales (infarto, embolia, otros)	Colaboradores especialmente sensibles.										
30		Enfermedades profesionales causadas por agentes químicos	Emanación de vapores actividades de limpieza.										
31		Enfermedades profesionales causadas por agentes físicos	Exposición a material particulado.										
32		Enfermedades profesionales causadas por agentes biológicos	Actividades de limpieza, tránsito entre las áreas, actividades varias fuera del sector.										

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

3.5 Definición de metodología

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. La metodología usada en las evaluaciones de riesgo ocupacional es la Guía Técnica Salvadoreña 13.17.03:15, Guía para la identificación de peligros y evaluación de los riesgos en los lugares de trabajo, emitida por el Organismo Salvadoreño de Normalización, OSN; siendo este el organismo nacional responsable de elaborar, actualizar, adoptar, derogar y divulgar normas técnicas, de acuerdo con la Ley del Sistema Salvadoreño para la Calidad. NOTA: La Guía Técnica Salvadoreña, ha sido desarrollada de acuerdo con las reglas establecidas en NTS ISO/IEC DIRECTIVA 2 y tiene como propósito dar apoyo a los sistemas de gestión diseñados para cumplir con los requisitos que se especifican en NTS OHSAS 18001.	Seguridad Industrial
2. Para desarrollar una correcta evaluación, (pueden considerarse análisis cualitativos, cuantitativos o mixtos), los cuales deberán considerar los siguientes aspectos: — Identificación, priorización y documentación correcta del factor de riesgo ocupacional. — Determinación de controles relacionado al nivel de intervención. — Actualización y revisión según la evolución de la actividad — Actualización y revisión de perfiles de puestos de trabajo	

3.6 Identificación de peligros

ACTIVIDAD	RESPONSABLE

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

1. Se deberá tener en cuenta, para este propósito, el “Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única” y la lista “Factores de Riesgo Ocupacional”, siendo los siguiente complementarios del mismo: — Fuentes de energía, (por ejemplo, maquinaria en movimiento, calor, electricidad) — Situaciones, (por ejemplo, trabajos en altura, acceso a atmosferas peligrosas, etc.) — Actos, hábitos, posturas, (por ejemplo, levantar peso de forma manual). — Registros de accidentes — Diseño del lugar de trabajo y flujo de personal (por ejemplo, diseños de puestos de trabajo, caminos peatonales, rutas de los vehículos) — Inventarios de materiales peligrosos (materias primas, sustancias químicas, reactivos, residuos, productos, sub - productos); — Especificaciones de producto, (lotes de fabricación) — Limpiezas de instalaciones y equipos	Jefe Encargado Sector y Seguridad Industrial

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
— Mantenimientos no programados (<i>trabajos especiales en riesgo</i>) — Situaciones de emergencia. — Cualquier otra fuente de información confiable que ayude en la identificación de peligros	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

2. Deberá documentarse en el encabezado del Formato “ Evaluación de Riesgo por Puesto de Trabajo ” los siguientes apartados “Puesto”, “Lugar”, “Número de Trabajadores”, “Funciones”, “Materiales” e “Instalaciones”	Jefe Encargado Sector y Seguridad Industrial
3. En el apartado Materiales, debe incluirse: a) Artículos de oficina para anotaciones. b) Materiales / herramientas. c) Insumos y equipos de protección. d) Materiales de limpieza.	
4. Dentro del apartado Instalaciones debe tener en cuenta: a) Instrumentos, b) Equipo, maquinaria. C) Suministros.	
5. Se tomarán en cuenta los descriptores de puesto, actividades rutinarias y no rutinarias.	

Factores de Riesgo Ocupacional.

Factor de Riesgo	Código	Riesgo
SEGURIDAD	1	Caída de personal a Distinto Nivel
	2	Caída de personal al Mismo Nivel
	3	Caída de objetos por desplome o derrumbamiento
	4	Caída por objetos en manipulación
	5	Caída de objetos desprendidas
	6	Pisadas sobre objetos
	7	Choques y golpes contra objetos inmovibles

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Factor de Riesgo	Código	Riesgo
	8	Choques y golpes contra objetos móviles
	9	Golpes y cortes por objetos o herramientas
	10	Proyecciones de fragmentos o partículas
	11	Atrapamiento o aplastamiento entre objetos
	12	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos
ERGONOMIA	13	Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos
	14	Exposición a temperaturas extremas. Ejemplo: Falta de ventilación
SEGURIDAD	15	Contactos térmicos
	16	Contactos eléctricos
HIGIENE	17	Inhalación o ingestión de sustancias nocivas. Ejemplo: No utilizar los EPP adecuadamente durante la manipulación de sustancias toxicas como, amoniaco, acetona, ácidos, monoetanolamina, etc.
	18	Contacto con sustancias caustica y o corrosivas. Ejemplo: No utilizar los EPP adecuadamente durante la manipulación de sustancias toxicas como, amoniaco, acetona, ácidos, monoetanolamina, etc.
	19	Exposición a radiaciones
SEGURIDAD	20	Explosiones

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Factor de Riesgo	Código	Riesgo
	21	Incendios. Ejemplo: Conato de incendios en áreas con materiales inflamables o depósitos de reciclados
PSICOSOCIAL	22	Daños causados por seres vivos. Ejemplo: Negligencia/atentados/accidentes por inobservancia a normas de seguridad, Burn out (SINDROME DEL QUEMADO), Mobbing (ACOSO LABORAL).
SEGURIDAD	23	Atropellos o golpes con vehículos. Ejemplo: Mal uso de Pallet durante las labores productivas.
ERGONOMIA	24	Exposición al ruido. Ejemplo: Utilización incorrecta o nula de tapones u orejas en áreas de ruido arriba de 85dB
	25	Exposición a vibraciones
	26	Iluminación inadecuada
PSICOSOCIAL	27	Carga mental
	28	Peligros derivados de factores psico-sociales u organizaciones
SEGURIDAD	29	Causas Naturales (infarto, embolia, otros)
HIGIENE	30	Otros peligros no identificados en este listado
	31	Enfermedades profesionales causadas por agentes químicos
	32	Enfermedades profesionales causadas por agentes químicos

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Factor de Riesgo	Código	Riesgo
	33	Enfermedades profesionales causadas por agentes biológicos

3.7 Evaluación del riesgo ocupacional

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. A partir del detalle descrito en el anterior apartado, deberán examinarse los factores de riesgo para cada una de las actividades, sean estas rutinarias o no rutinarias, utilizando como herramienta de evaluación la Guía Técnica salvadoreña 13.17.03:15 conjunto con el Listado “Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única”	Seguridad Industrial
2. Para efectos de comprensión general la Probabilidad se clasificarán en: PROBABILIDAD Baja (B)(1). Media (M)(2). Alta (A)(3).	Seguridad Industrial
3. La Severidad se clasificará en:	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

ACTIVIDAD		RESPONSABLE	
SEVERIDAD Ligeramente dañina (LD)(1) Dañino (D)(2) Extremadamente dañino (ED)(3)			
4. Al multiplicar Probabilidad x Severidad obtendremos la Valoración de riesgo (Nivel de riesgo), el cual se clasificará en:			
Valoración de riesgo:	Clasificación		
Bajo	riesgo tolerable (t)(1)	Riesgo tolerable (t)(2).	Riesgo moderado (m)(3).
Valoración de riesgo:	Clasificación		
Mediano	Riesgo tolerable (t)(2)	Riesgo moderado (m)(4).	Riesgo intolerable (i)(6)
Valoración de riesgo:	Clasificación		
Alto	Riesgo moderado (m)(3).	Riesgo intolerable (i)(6).	Riesgo intolerable (i)(9)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

ACTIVIDAD	RESPONSABLE							
5. Teniendo en cuenta lo cuadros anteriores con sus criterios diremos que: Probabilidad x Severidad = Valoración de riesgo o Nivel de riesgo. A continuación, un ejemplo. Ejemplo: A continuación, se presenta una ilustración para aplicar los criterios anteriores. <table><tr><th>Peligro identificado</th><th>Riesgo</th></tr><tr><td>Posturas incorrectas, eventual manejo de cargas.</td><td>Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos.</td></tr></table> Para evaluar la probabilidad de que el daño ocurra, se considera, por ejemplo: ✓ No se utilizan señales para el uso obligatorio de EPP. ✓ La actividad se realiza constantemente a lo largo del día. ✓ No se ha impartido alguna charla o capacitación sobre posturas de carga correctas. ✓ Los EPP utilizados para esta acción están en constante revisión por parte de los usuarios. Nota: Es importante mencionar que los criterios de las personas que aplican el método de evaluación pueden establecer una probabilidad diferente.	Peligro identificado	Riesgo	Posturas incorrectas, eventual manejo de cargas.	Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos.				
Peligro identificado	Riesgo							
Posturas incorrectas, eventual manejo de cargas.	Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos.							
6. A continuación, se presenta la Matriz de riesgo. <table><tr><th rowspan="2">Matriz de riesgo</th><th colspan="3">Severidad</th></tr><tr><th>Ligeramente dañino (LD) (1)</th><th>Dañino (D) (2)</th><th>Extremadamente dañino (ED) (3)</th></tr></table>	Matriz de riesgo	Severidad			Ligeramente dañino (LD) (1)	Dañino (D) (2)	Extremadamente dañino (ED) (3)	
Matriz de riesgo		Severidad						
	Ligeramente dañino (LD) (1)	Dañino (D) (2)	Extremadamente dañino (ED) (3)					

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

ACTIVIDAD					RESPONSABLE
Probabilidad	Baja (B)(1)	Riesgo Tolerable (T) (1)	Riesgo Tolerable (T) (2)	Riesgo Moderado (ED) (3)	
	Media (M)(2)	Riesgo Tolerable (T) (2)	Riesgo Moderado (ED) (4)	Riesgo Intolerable (I) (6)	
	Alta (A)(3)	Riesgo Moderado (ED) (3)	Riesgo Intolerable (I) (6)	Riesgo Intolerable (I) (9)	
Por ejemplo: Para una probabilidad baja (B)(1) y una severidad extremadamente dañino (ED)(3), la valoración del riesgo queda como: Riesgo Moderado (ED)(3) (color amarillo) Riesgo Acción y temporización Tolerable (T) No es necesaria ninguna acción preventiva o en el caso de haberse implementado una o más acciones preventivas. Se requiere comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficiencia de las medidas de control existentes. Moderado(M) Se debe tomar las medidas necesarias para reducir el riesgo en un corto plazo, determinando las inversiones precisas. Cuando el riesgo moderado este asociado con una severidad extremadamente dañina, las medidas a tomarse deben ser inmediatas.					

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
Riesgo Intolerable (I) Se deben tomar las medidas necesarias para reducir el riesgo de inmediato. Si no es posible la reducción del riesgo, NO debe comenzar o continuar el trabajo hasta que se reduzca el riesgo a los niveles requeridos por la legislación y normativa que le apliquen. En los casos que la valoración de riesgo sea intolerable, se notificará a todos los afectados, incluyendo al Comité de SSO quienes deberán valorar la situación para tomar las medidas necesarias y reducir el riesgo, ya sea esto por medios propios de la empresa o subcontractando los servicios de profesionales de proveedores externos. Para una probabilidad alta (A)(3) y una severidad ligeramente dañina (LD)(1), la valoración del riesgo queda como: Riesgo Moderado (ED)(3) (color amarillo)	

3.8 Acciones a tomar según el nivel de riesgo, preparación del plan de acción para control de riesgo.

ACTIVIDAD	RESPONSA BLE
1. La siguiente tabla muestra un criterio sugerido como punto de partida para la toma de decisión. La tabla también indica que los esfuerzos precisos para el control de los riesgos y la urgencia con la que deben adoptarse las medidas de control deben ser proporcionarle al riesgo.	
2. Una vez aplicadas las medidas para la reducción de los riesgos, estos deben ser nuevamente evaluados de acuerdo con la legislación.	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

NOTA: En el caso de un riesgo tolerable, cuando no se necesite implantar o mejorar la acción preventiva, esto no indicara de ninguna manera que el riesgo no pueda surgir o no esté presente.		Comité SSO
3. La preparación de un plan de acción para control de riesgo es el resultado de la identificación de peligros y evaluaciones de riesgo el cual debe servir para mantener, diseñar o mejorar la prevención y el control de los riesgos, de ahí que sea necesario contar con un plan de acción para la implantación de las actividades o medidas de control que sean precisas después de la evaluación de riesgos		Seguridad Industrial
4. Establecer los controles o cambios en los controles existentes debiendo considerar la reducción de los riesgos de acuerdo con la jerarquía siguiente: a) Eliminación: Consiste en la eliminación de la situación del peligro y del riesgo asociado a la actividad o área de trabajo, con el fin de evitar la ocurrencia de algún incidente asociado. Este tipo de peligros si es posible y factible realizarlo deben ser eliminados de inmediato, de lo contrario pasa a la siguiente etapa. b) Sustitución: Remplazar la actividad o equipo o forma de trabajo por algo menos peligroso, tanto para el trabajador como en las operaciones, con el fin de evitar la ocurrencia de más sucesos peligrosos asociados o reducir la consecuencia de este, deben ser evaluados los procesos para la sustitución. c) Controles de ingeniería: Modificar las actividades o equipos de trabajo. Esta medida de control establece la readecuación por medio de estrategias de ingeniería y áreas relacionadas de las actividad, tarea o equipo, en sus		Comité SSO Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

totalidades o parcial, con el fin de evitar la ocurrencia de un incidente asociado o reducir la consecuencia de este. d) Señalización/advertencias y/o controles administrativos: Se realizan proveyendo de controles como capacitación, procedimientos. Se trata de un reforzamiento de los controles anteriores que se han debido implementar. También se refuerzan aquellos controles implementados para riesgos leves. Cuando no es posible colocar controles de ingeniería que contengan el peligro, la utilización de los controles administrativos genera conciencia y advierte al trabajador acerca de un peligro determinado y de las medidas que se deben tomar para mitigarlo. Ejemplos de estos controles son los carteles, las señales, la difusión de procedimientos, etc. e) Equipos de protección personal adecuados: Donde las anteriores medidas de control funcionan, pero es necesario el uso de los equipos de protección personal para reducir o minimizar un más la exposición a estos agentes de riesgos, esto aplica si todas las medidas anteriores existen aún el riesgo de ocurrencia del accidente del trabajo, deben de utilizar técnicas correctas para el suministro de equipos de protección personal basado en los riesgos específicos. Al determinar los controles, se debe tener en cuenta la posible combinación de la jerarquía anteriormente expuesta.	
5. En caso de que la medida de control establezca el uso de elementos de protección personal (EPP), se deben solicitar al encargado designado para la compra o la autorización de la alta dirección, dichas entregas se deben registrar en el formato “Entrega de Elementos de Protección Personal”.	Comité SSO Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

a) Se realiza una evaluación de riesgos, siguiendo el procedimiento descrito cuando la naturaleza de las labores o se modifique algún proceso de la organización. b) El equipo de protección personal que sea entregado será cambiado, considerando los siguientes criterios: ✓ Período de vida útil que lo detalle el fabricante. ✓ Cuando el equipo de protección personal presente daño considerable. c) Cada trabajador es responsable del cuidado del equipo de protección personal que le sea proporcionado, y el encargado de suministrarlo explicara el procedimiento general de uso como la norma al respecto dentro de la organización.	

Formato Entrega de Elementos de Protección Personal

	PANIFICADORA ÚNICA		
	ENTREGA DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)		
DATOS DEL TRABAJADOR A QUIEN SE LE ENTREGA EL ELEMENTO			
Nombre:	Número de Dui:	Cargo:	Área:
COMPROMISO Me comprometo a utilizar adecuadamente durante la jornada laboral los elementos de protección personal suministrados por la empresa con el fin de dar cumplimiento a las normas de Seguridad y Salud en el Trabajo vigentes y aplicables para la entidad, las cuales contribuyen a mi bienestar mental, físico y social.			

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Usando los equipos y elemento de protección personal (Incluyendo ropa de trabajo) estoy cumpliendo con mis deberes como trabajadores definidos en la ley a través de la siguiente normatividad: Ley General De Prevención De Riesgos En Los Lugares De Trabajo; Art. 38; Decreto No 89; Art. 89 al Art. 97; Sección II: Equipo de Protección Personal. El presente compromiso quedará archivado en el departamento de Recursos Humanos como sistema de verificación y seguimiento de cumplimiento de mis deberes como empleado de la Empresa.

ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP) ENTREGADOS

ITEM	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	FECHA	FIRMA RECIBIDO
1				
2				
3				
4				
5				

Firma de Quien Recibe:

DATOS DEL RESPONSABLE DE LA ENTREGA DE LOS ELEMENTOS

Nombre:	Número de DUI:	Cargo:	Firma:

3.9 Representación gráfica del factor de riesgo

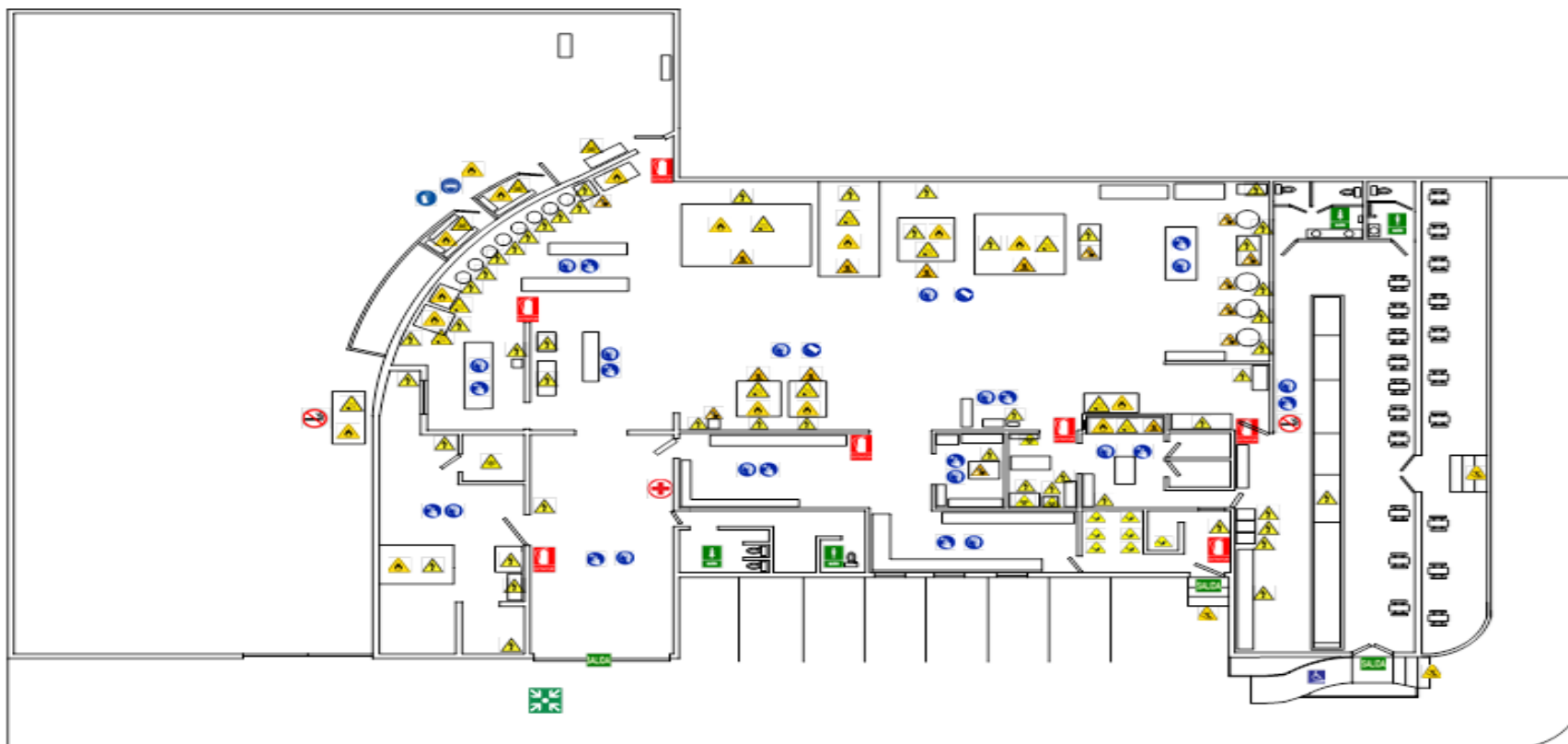
ACTIVIDAD	RESPONSABLE

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

1. Deberá utilizarse el mapeo de riesgos según el área, respetando las proporciones de las áreas. Ver “ Mapa de riesgos y recursos ”, la simbología utilizada en los mapas de riesgo se detalla en el “ Simbología Utilizada en Mapeo ”	Seguridad Industrial
2. Puede representarse la magnitud del riesgo, según el criterio de quien realiza la evaluación, los colores de las casillas de la matriz de riesgo (numeral 2.4.6) corresponden a Tolerable – Moderado – Intolerable	Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Mapa de Riesgos y Recursos



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

Simbología Utilizada en Mapeo

SIMBOLO	SIGNIFICADO
	RIESGO DE INCENDIO
	RIESGO DE EXPLOSIÓN
	RIESGO ELECTRICO
	RIESGO MECÁNICO
	RIESGO AUDITIVO

SIMBOLO	SIGNIFICADO
	RIESGO DE CORTE
	RIESGO CAIDA AL MISMO NIVEL
	RIESGO CAIDA DISTINTO NIVEL
	RIESGO DE QUEMADURA
	RIESGO QUÍMICO
	RIESGO ERGONÓMICO

3.10 Comunicación, participación y consulta

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1. Se deberá tener en cuenta el factor de riesgo para colectivos sensibles; por ejemplo: — Grupos vulnerables (trabajadores sin experiencia), — Trabajadores sensibles, (mujeres embarazadas) — Discapacidades, estados de enfermedad y otras limitantes.	Jefe Encargado de Sector
2. Se deberán notificar a Seguridad Industrial o en su caso a Jefatura de Buenas Prácticas de Manufactura, las solicitudes de cambio según “Procedimiento de Control de Cambios”, (véase Anexo 10) relativas a lo siguiente: — Tecnologías, equipos, instalaciones	Jefe Encargado de Sector

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

— Cambios organizacionales — Reemplazos sustanciales de materias primas, materiales. — Procedimientos prácticas laborales diseños, especificaciones — Modificaciones en controles de seguridad, dispositivos de emergencia	
3. Se tomarán en cuenta los aportes de los colaboradores, esto puede llevarse a cabo mediante: — Requerimientos, sugerencias de encargados y colaboradores al departamento de Seguridad Industrial — Consulta de colaboradores: reuniones de Comité SSO a través de representantes de trabajadores y delegados de prevención. — Reportes de condiciones inseguras. — Participación (testigos en investigación de accidentes de trabajo) — Aporte de colaboradores en capacitaciones, sesiones informativas, miembros de brigadas de emergencias.	Jefe Encargado de Sector Seguridad Industrial

3.11 Verificación y autorización

ACTIVIDAD	RESPONSABLE
2. Las evaluaciones realizadas deben ser verificadas y autorizadas por Seguridad Industrial o también por Jefe/Encargado de área.	Jefe Encargado de Sector Seguridad Industrial
3. La actualización de las evaluaciones se realizará cada 2 años, cuando se presente una solicitud de cambio (obedece a lo establecido en el	Seguridad Industrial

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

numeral 2.7) o cuando se implemente una nueva metodología para realizar evaluaciones u otros requisitos legales. NOTA: La actualización de las evaluaciones de riesgo serán sometidas a verificación y autorización cada vez que se realice un cambio significativo que pueda afectar de manera directa la integridad del colaborador, como lo establece el punto 2.7.1 y 2.7.2	

3.12 Orden y limpieza de las áreas

OBJETIVO: Eliminar los peligros que puedan originar un accidente laboral.

BENEFICIOS: Realizar las tareas de forma más segura, evitar caídas, encontrar las herramientas y otros equipos más rápidamente, facilitando así el trabajo.

MEDIDAS:

Mantener limpio el lugar de trabajo, los residuos se deben recoger diariamente.

Eliminar todos los elementos innecesarios, recoger inmediatamente cualquier vertido o derrame que se produzca.

- Almacenar los implementos de trabajo en forma ordenada y segura.
- Almacenar evitando alturas excesivas, sin obstaculizar el paso de personas.
- Fijar objetos circulares como tubos, bidones etc. para evitar desplazamientos.
- Dotar de agua potable a todos los colaboradores y colaboradoras
- Provisionar de servicios sanitarios (Por servicios sanitarios se entenderá los inodoros o retretes, los urinarios, los lavamanos, los baños y las duchas).

Formato de Bitácora de limpieza

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024



FORMATO INSPECCIÓN DE EXTINTORES

Locación:					Responsable de Inspección:			Fecha de Inspección										No									
#	No de Extintor	Tipo de Extintor	Clase Agente Extintor	Capacidad	Fecha de Recarga		Ubicación	CONDICIONES DEL EXTINTOR																			
					Actual	Próxima		Presión		Sello		Garantía		Manómetro		Recipiente		Manija		Manguera		Pintura		Señalización		Falta	
								B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	B	M	Si	No
1																											
2																											
3																											
4																											
5																											
6																											
7																											
8																											
9																											
10																											
11																											
12																											
13																											
14																											
No								ACCIONES A SEGUIR								Responsable				Fecha							

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

	RESUMEN EXTINTORES CONTRA INCENDIO	ESTADO Y/O GABINETES	DE	Trabajo	Iniciación	Finalización
Convenciones: B: Bien M: Mal						

FORMATO DE INSPECCIÓN DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONA

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

		INSPECCIÓN DE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL															Fecha:									
																	Versión:									
Fecha																										
Área inspeccionada																										
Nombre de quien reporta:																										
N o.	Nombre	Cargo	Debe usar								Usa		Estado			No usa por			Medidas de control							
			A	B	C	D	E	F	G	H	SI	NO	B	R	M	N S	N P	NQ	1	2	3	4	5			
1																										
2																										
3																										
4																										
5																										
6																										
7																										
8																										
9																										
10																										
Epp faltante por persona			Debe usar								Estado		No usa por			Medidas de control										
N o	CARGO	A	B	C	D	E	F	G	H	A- delantal		B- bueno		Ns- no sabe			1. Instrucción									
1										B- casco		R- regular		Np- no puede			2. Motivacion									
2										C- guantes		M- malo		Nq- no quiere			3. Cambio de epp									

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Identificación, Evaluación, Control y Seguimiento de los Riesgos Ocupacionales	Versión: 2024

3										D- botas				4. Medidas pendientes
4										E- protección respiratoria				5. Otras
5										F- protectores auditivos				
6										G- gafas protectoras				
7										H- otro. Cual?				
8														
OBSERVACIONES:														
FIRMA: _____ FIRMA: _____ RESPONSABLE DE LA INSPECCIÓN RESPONSABLE DEL COMITÉ DE SSO														

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Introducción

En las empresas dedicadas a la transformación de materias primas en productos terminados, los trabajadores están expuestos a una variedad de riesgos derivados de los procesos de producción. Estos riesgos aumentan significativamente debido a la presencia de diversos peligros en el entorno laboral, lo que eleva la probabilidad de incidentes y accidentes.

La panificadora Única no es una excepción a esta realidad. En el entorno de una panificadora, los empleados enfrentan múltiples riesgos específicos asociados con la operación de maquinaria, el manejo de ingredientes y las condiciones de trabajo. Por lo tanto, es crucial identificar y comprender estos riesgos, así como implementar medidas efectivas para su control y prevención.

Con el objetivo de garantizar un ambiente de trabajo seguro y saludable, el presente manual está diseñado para detallar los riesgos asociados con cada área de la panificadora Única. Este documento también proporciona las medidas correctivas necesarias para mitigar dichos riesgos, con la finalidad de reducir la incidencia de accidentes, incidentes y enfermedades laborales en la empresa.

Objetivo General

Proporcionar a los trabajadores de la panificadora Única directrices claras y prácticas para prevenir la ocurrencia de accidentes, incidentes y enfermedades laborales en sus áreas de trabajo.

Objetivos Específicos

- ✓ Informar a los colaboradores sobre los riesgos específicos presentes en sus áreas de trabajo y cómo pueden afectarlos.
- ✓ Determinar las causas subyacentes que generan estos riesgos en el entorno laboral de la panificadora.
- ✓ Proporcionar acciones correctivas detalladas que deben adoptarse para eliminar o controlar los riesgos identificados en las distintas áreas de la empresa.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

ÁREA DE APLICACIÓN

El siguiente manual será aplicable en todas las áreas de la empresa que se mencionan a continuación:

Área administrativa

Oficinas gerenciales y administrativas

Sala de reuniones

Archivo y bodega

Área de producción

Área de mezcla: Donde se combinan los ingredientes para la elaboración de la masa.

Área de horneado: Espacio destinado a la cocción de los productos de panadería.

Área de enfriamiento: Donde se enfrían los productos horneados antes de su empaque.

Área de empaque: Se encarga de la presentación y embalaje de los productos para su distribución.

Área de limpieza y mantenimiento: Espacio dedicado a la higiene y mantenimiento de las instalaciones y equipos.

Área de almacenamiento

Almacén de materia prima: Donde se guardan los insumos necesarios para la producción.

Almacén de producto terminado: Espacio destinado al almacenamiento temporal de los productos antes de su distribución.

Otras áreas

Sala de ventas y restaurante: Espacio de atención al público y venta de productos.

Recepción y despacho: Área de carga y descarga de materiales y productos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Cocina: Espacio destinado a la elaboración de alimentos para venta en el restaurante.

Los principales riesgos que pueden identificarse en el sector de la panadería asociados a las tareas de obrador se identifican a continuación:

- Caídas al mismo nivel.
- Caídas a distinto nivel.
- Cortes/golpes por herramientas manuales.
- Riesgos asociados a la utilización de maquinaria: Atrapamientos con partes móviles y órganos de transmisión.
- Quemaduras.
- Explosiones.
- Exposición a condiciones ambientales adversas (exposición a temperaturas extremas. Trabajos con cámaras congeladoras, ruido, contaminantes químicos: polvo de harina, etc.)
- Contacto con sustancias cáusticas y corrosivas.
- Sobreesfuerzos y fatiga postural.
- Riesgo eléctrico.
- Incendios.

RIESGOS MECANICOS

Definición

¿Qué Es El Riesgo Mecánico?

Se puede definir al conjunto de factores físicos que desencadenan en lesiones al trabajador, provocando eventos fisiopatológicos como por ejemplo: cortes, punciones, golpes, aplastamientos, quemaduras, entre otros, al realizar operaciones que impliquen el uso o manipulación de herramientas, bien sea: manuales, maquinaria (amasadora, Cortadora de Pan, Sobadora, etc.), manipulación de aparatos de elevación (grúas, puentes grúa, etc.), utilización de vehículos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Clasificación del Riesgo Mecánico



Riesgo de atrapamiento: un ejemplo claro es el atrapamiento o arrastre de un miembro, como las manos, por cilindros de

alimentación, correas de transmisión, engranajes, etc. También se puede llegar a enredar el cabello, alguna prenda de vestir; razón por la cual se deben tomar medidas preventivas, como utilizar ropa de trabajo adecuada y proteger las áreas cercanas a este tipo de elementos.



Riesgo de aplastamiento: este riesgo se presenta cuando dos objetos se mueven uno sobre otro, o cuando uno de estos se mueve y otro permanece estático. Suele presentarse con mayor asiduidad en las personas que trabajan en operaciones de enganche, donde pueden quedar atrapadas entre la máquina y la pared.



Riesgo de cizallamiento: este riesgo se ubica en los puntos donde se mueven los filos de dos objetos juntos que cortan algún tipo de material blando. Por lo general, estos puntos no se

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

pueden proteger, por lo que hay que tener especial cuidado cuando la maquina esté en funcionamiento, ya que su movimiento no es visible debido a la revolución del mismo. Un accidente típico de este tipo termina con la amputación de un miembro.

Riesgos Asociados a la Utilización de Maquinaria: Atrapamientos con Partes Móviles y Órganos de Transmisión



La utilización de maquinaria en panaderías conlleva riesgos significativos, especialmente en lo que respecta a atrapamientos con partes móviles y órganos de transmisión. Estos riesgos pueden resultar en lesiones graves, incluyendo amputaciones y daños severos a los miembros.

Partes Móviles de Maquinaria

Las partes móviles de las máquinas, como rodillos, cuchillas y engranajes, pueden atrapar extremidades o prendas de vestir.

Órganos de Transmisión

Elementos como ejes, poleas y cadenas que transmiten movimiento entre diferentes partes de la máquina.

Falta de Resguardos

La ausencia de protecciones adecuadas en las máquinas puede aumentar el riesgo de contacto con partes móviles.

Condiciones de Trabajo Inadecuadas

Espacios de trabajo desordenados o mal iluminados que dificultan la visibilidad y el manejo seguro de la maquinaria.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Área donde ocurre:

Área de Repostería, Área de Empaque de PT, Área de Mantenimiento. Área de Bodega.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Todas las máquinas estarán provistas de parada de emergencia por medio de la cual se puedan evitar situaciones peligrosas.
- Todas las máquinas deberán poseer resguardos (fijos o móviles) que limiten el acceso a las zonas de peligro, los resguardos estarán dotados de un dispositivo microrruptor que detenga el movimiento cuando se levante la protección.
- Revisar periódicamente el correcto funcionamiento y estado de los elementos de seguridad de máquinas y equipos (protecciones, microrruptores, setas de parada de emergencia etc.)
- La separación entre máquinas u otros aparatos será suficiente para que los trabajadores puedan ejecutar su labor cómodamente y sin riesgo. Nunca será menor de 0,80 metros, contándose esta distancia a partir del punto más saliente del recorrido de los órganos móviles de la máquina.
- Las máquinas deberán disponer de manual de instrucciones o bien realizar unas pequeñas instrucciones que expliquen el funcionamiento básico y las normas de seguridad.
- El manual de instrucciones debe situarse junto a la máquina, debidamente protegido,
- para consultar en cualquier momento y se dará a conocer a los trabajadores que utilicen esa máquina.
- Las máquinas deberán estar equipadas con dispositivos de señalización (indicadores, señales, etc.) y con las indicaciones que sean necesarias para que pueda funcionar de manera segura.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- No realizar ningún tipo de manipulación (limpieza, mantenimiento etc.) en las máquinas estando éstas en marcha.

Golpes y Cortes por Herramientas Manuales y Equipos



Las herramientas manuales y equipos utilizados en una panadería pueden representar un riesgo significativo de golpes y cortes para los trabajadores si no se manejan adecuadamente. Algunos de los principales riesgos y medidas preventivas a considerar son:

Cortes y laceraciones en manos y otras partes del cuerpo por el uso inadecuado de herramientas cortantes como cuchillos, tijeras, ralladores, etc.

Golpes por el uso incorrecto de martillos, mazos u otras herramientas contundentes.

Proyección de partículas en los ojos por el uso de herramientas que generen chispas o fragmentos.

Sobrecarga de estanterías: Colocar demasiados objetos pesados en las partes altas de las estanterías aumenta el riesgo de caída.

Área donde ocurre:

Área de Repostería, Área de Empaque de PT, Área de Mantenimiento. Área de Bodega. Área de Cocina. Sala de Venta y Restaurante, Área Administrativa.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Utilizar guantes adecuados al manipular elementos y/o superficies que pudieran ser cortantes.
- Adecuar un lugar específico para el almacenamiento de las herramientas manuales cuando no se estén utilizando.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Guardar las herramientas en sus fundas correspondientes una vez terminado su uso.
- Las herramientas de mano deben ser seguras y adecuadas al trabajo a realizar y no presentar defectos ni desgastes que dificulten su correcta utilización.
- Mantenimiento de las herramientas en buen estado de limpieza y conservación.
- Para la manipulación (limpieza, mantenimiento, montaje, etc.) de cualquier elemento de corte, se recomienda usar guantes de protección.
- Las máquinas cortafiambres deberán disponer de empujador. Sujetar siempre el producto a cortar mediante el aprovechador.
- Uso de guante de malla de tres dedos en mano derecha cuando no se pueda utilizar el aprovechador.
- Cada vez que se acabe un corte, apagar la máquina y poner a cero el pomo graduador del espesor de corte.
- No acercar la mano izquierda a la cuchilla para recoger la rodaja utilizar siempre pinzas o paletas para cogerla.

RIESGOS ASOCIADOS A MAQUINARIA EN PANIFICADORA ÚNICA

INVENTARIO MAQUINARIA

Nombre del Equipo: AMASADORA	
Descripción Mezcla los diferentes ingredientes para crear la masa a partir de la cual se fabrica el pan. Es esencial para la producción de masa homogénea y bien mezclada.	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

RIESGOS POTENCIALES	
Partes en movimiento	Sí
Aspa tipo Gancho y eje de mezcla.	
Generación de calor	No
Electricidad estática	No
Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Atrapamiento, cortaduras o heridas por contacto con las palas
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)
Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)
Riesgos Descripción: ✓ Atrapamiento de manos (amputación, fractura) y golpes. ✓ Al cargar o descargar la amasadora, los trabajadores pueden golpearse contra la máquina o sufrir caídas que resulten en contusiones, cortes o fracturas. ✓ Si la amasadora tiene defectos en su instalación eléctrica o cables dañados, puede haber riesgo de choques eléctricos o quemaduras. ✓ El funcionamiento de la amasadora genera ruido que, con exposición prolongada, puede dañar la audición de los trabajadores.	
PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD	

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	sí		
Le faltan protectores en partes con movimiento	no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad:

- Colocar siempre la protección superior móvil antes de hacer funcionar la amasadora.
- Realizar tareas de mantenimiento (limpieza y reparación) con la máquina parada y desconectada.
- No anular los dispositivos de seguridad.
- Llevar ropa ajustada que impida posibles atrapamientos.

Protección:

- ✓ Protección superior móvil (rejilla, etc.) que impide el acceso a la zona de peligro y que detiene la amasadora si se levanta dicha protección.
- ✓ Seta de parada de emergencia.
- ✓ Señalización de riesgos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Nombre del Equipo: BATIDORA

Descripción:

Mezcla los diferentes ingredientes de la cubeta mediante la operación de batido creando finalmente una masa o pasta.



RIESGOS POTENCIALES

Partes en movimiento	Sí
Eje del batidor, Aspa Tipo: Gancho, Espátula, Tipo Globo	
Generación de calor	Sí, puede generar calor por el funcionamiento continuo.
Electricidad estática	No
Superficies cortantes	Sí, los batidores o utensilios de la batidora tienen bordes que pueden representar un riesgo de corte si no se manejan correctamente.
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Atrapamiento, cortaduras o heridas por contacto con las palas
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Riesgos Descripción :

- ✓ Golpes y atrapamientos.
- ✓ Las partes móviles de la batidora pueden atrapar manos, dedos o ropa, lo que puede resultar en lesiones severas.
- ✓ Al cargar o descargar ingredientes, los trabajadores pueden golpearse contra la batidora o sufrir caídas, lo que puede resultar en contusiones o lesiones por caídas.
- ✓ Si la batidora se utiliza para mezclar ingredientes calientes, existe el riesgo de quemaduras al manipular recipientes o al entrar en contacto con superficies calientes.

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD			
Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	no		faltan guardas para las partes móviles.
Le faltan protectores en partes con movimiento	sí		faltan guardas para las partes móviles.
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad:

- Colocar siempre la protección superior móvil antes de hacer funcionar la batidora.
- Realizar tareas de mantenimiento (limpieza y reparación) con la máquina parada y desconectada.
- No anular los dispositivos de seguridad.
- Llevar ropa ajustada que impida posibles atrapamientos.

Protección:

- ✓ Protección superior móvil (rejilla, etc.) que impide el acceso a la zona de peligro y que detiene la amasadora si se levanta dicha protección.
- ✓ Seta de parada de emergencia.
- ✓ Señalización de riesgos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024



Sin Guarda Seguridad



Con Guarda Seguridad

Nombre del Equipo: LAMINADORA

Descripción:

Las piezas de masa pasan a través de unos cilindros que estiran la pieza de masa transformándose ésta posteriormente en láminas. Se usa normalmente para hacer láminas de hojaldre.



RIESGOS POTENCIALES

Partes en movimiento

Sí

Cilindros y el sistema de transmisión que giran para estirar la masa.

Generación de calor

No

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Electricidad estática	No
Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Atrapamiento por entre partes móviles (cilindros, ejes) y posibles lesiones por contacto con las superficies metálicas.
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)
Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Riesgos Descripción:

Atrapamiento de extremidades superiores con los rodillos.

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD			
Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	sí		
Le faltan protectores en partes con movimiento	no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad:

- Colocar siempre la protección superior móvil (rejilla) antes de hacer funcionar la laminadora.
- Realizar tareas de mantenimiento (limpieza y reparación) con la máquina parada y desconectada.
- Llevar ropa ajustada que impida posibles atrapamientos.
- Leer el manual de instrucciones de la máquina.
- Conocer las instrucciones y revisar instalación eléctrica.

Protección:

- ✓ Protección superior móvil (rejilla, etc.) que impide el acceso a la zona de peligro y microrruptor que detiene la laminadora si se levanta dicha protección.
- ✓ Seta de parada de emergencia.
- ✓ Señalización de riesgo

Nombre del Equipo: SOBADORA

Descripción

La máquina sobadora es un equipo utilizado en panaderías para amasar y extender masas de panadería de manera eficiente, garantizando una mezcla homogénea y de calidad.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

RIESGOS POTENCIALES	
Partes en movimiento	Sí
Cuenta con rodillos que giran para amasar y estirar la masa	
Generación de calor	No
Electricidad estática	No
Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Atrapamiento entre rodillos y lesiones por contacto con las superficies metálicas.
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)
Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Descripción Riesgos: Existe el riesgo de que las manos o prendas de vestir queden atrapadas en las partes móviles de la máquina.

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD			
Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	sí		
Le faltan protectores en partes con movimiento	no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad

- Asegurarse de que la máquina cuente con protecciones que impidan el acceso a las partes móviles durante su funcionamiento.
- Realizar tareas de mantenimiento, como limpieza y reparación, únicamente con la máquina parada y desconectada de la fuente de energía.
- Nunca desactivar o anular los dispositivos de seguridad instalados en la sobadora, ya que son esenciales para la protección del operador.
- Llevar ropa ajustada que impida posibles atrapamientos. Evitar prendas sueltas, bufandas y joyas que puedan engancharse en la máquina.
- Protección
 - ✓ Un botón de emergencia que permite detener inmediatamente la sobadora en caso de un incidente, proporcionando una respuesta rápida ante situaciones peligrosas.

Colocar señales de advertencia en las cercanías de la sobadora para informar a los trabajadores sobre los riesgos asociados y las medidas de seguridad a seguir.

Nombre de Equipo: REBANADORA DE PAN

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Descripción

La rebanadora de pan es una máquina utilizada en panaderías y establecimientos de alimentos para cortar pan en rebanadas uniformes. Su diseño permite un corte eficiente y rápido, mejorando la productividad y la presentación del producto final.



RIESGOS POTENCIALES

Partes en movimiento	Sí
Cuenta con cuchillas que se mueven de manera vertical para rebanar el pan	
Generación de calor	No
Electricidad estática	No
Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Cortes o atrapamiento en las cuchillas o partes móviles del equipo durante la operación o el mantenimiento.
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)
Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Riesgos

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Cortes: Existe un alto riesgo de cortes en las manos y los dedos al manipular el pan o al ajustar la máquina.

Atrapamientos: Las partes móviles de la rebanadora pueden atrapar prendas de vestir o extremidades si no se manejan adecuadamente.

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD			
Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	sí		
Le faltan protectores en partes con movimiento	no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad

- Asegurarse de que la rebanadora esté equipada con protecciones que impidan el acceso a las cuchillas durante su funcionamiento.
- Realizar tareas de mantenimiento, limpieza y reparación únicamente con la máquina parada y desconectada de la fuente de energía.
- Nunca desactivar o anular los dispositivos de seguridad instalados en la rebanadora, ya que son esenciales para la protección del operador.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Utilizar herramientas adecuadas para manipular el pan y evitar el contacto directo con las cuchillas.
- Conocer las instrucciones de operación de la rebanadora y revisar la instalación eléctrica para asegurarse de que esté en condiciones seguras de funcionamiento.

Protección

- ✓ Dispositivos que impiden el acceso a la zona de corte y que detienen la máquina si se levantan dichas protecciones, garantizando la seguridad del operador.
- ✓ Un botón de emergencia que permite detener inmediatamente la rebanadora en caso de un incidente, proporcionando una respuesta rápida ante situaciones peligrosas.
- ✓ Colocar señales de advertencia en las cercanías de la rebanadora para informar a los trabajadores sobre los riesgos asociados y las medidas de seguridad a seguir.

Nombre de Equipo: REFINADORA DE RODILLOS VERTICALES

Descripción

La refinadora de rodillos verticales es una máquina especialmente diseñada para el refinado de la masa.



RIESGOS POTENCIALES

Partes en movimiento	Sí
Rodillo Vertical que gira para refinar la masa	
Generación de calor	No
Electricidad estática	No

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Atrapamiento entre rodillos.
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)
Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Riesgos

Atrapamiento en los rodillos: Los rodillos giratorios son una de las principales fuentes de riesgo. El contacto accidental con ellos puede causar lesiones graves, como fracturas, aplastamiento o amputaciones.

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	no		Falta guarda de seguridad
Le faltan protectores en partes con movimiento	si		Falta guarda de seguridad
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad

- La refinadora debe estar equipada con dispositivos de protección como guardas fijas o rejas que impidan el acceso a los rodillos y correas durante su funcionamiento.
- Realizar tareas de mantenimiento, limpieza y reparación únicamente con la máquina parada y desconectada de la fuente de energía.
- Nunca desactivar o anular los dispositivos de seguridad instalados, ya que son esenciales para la protección del operador.
- Conocer las instrucciones de operación de la refinadora y revisar la instalación eléctrica para asegurarse de que esté en condiciones seguras de funcionamiento.

Protección



Sin Guarda Seguridad



Con Guarda de Seguridad

Nombre de Equipo: TRINCHADORA

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Descripción

La trinchadora de pan es una máquina diseñada específicamente para el corte preciso y eficiente de diferentes tipos de pan, optimizando el proceso de rebanado. Equipado con un sistema a paños que permite una regulación milimétrica, este equipo facilita el ajuste de grosor de las rebanadas, garantizando uniformidad en cada corte.



RIESGOS POTENCIALES

Partes en movimiento	Sí
Tiene cuchillas y discos que giran a alta velocidad	
Generación de calor	No
Electricidad estática	No
Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Cortes o atrapamiento en las cuchillas o partes móviles del equipo durante la operación o el mantenimiento.
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)
Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Riesgos

Las cuchillas de la trinchadora están diseñadas para cortar a alta velocidad, lo que puede causar cortes severos si hay contacto accidental con las mismas

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	si		
Le faltan protectores en partes con movimiento	no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad

- Asegurarse de que la trinchadora cuente con resguardos adecuados que impidan el acceso a las cuchillas mientras la máquina está en funcionamiento.
- Realizar tareas de mantenimiento, limpieza y reparación únicamente con la máquina parada y desconectada de la fuente de energía.
- Nunca desactivar o anular los dispositivos de seguridad instalados, ya que son esenciales para la protección del operador.
- Conocer las instrucciones de operación de la refinadora y revisar la instalación eléctrica para asegurarse de que esté en condiciones seguras de funcionamiento.

Protección

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Parada de Emergencia: La trinchadora debe contar con un botón de parada de emergencia accesible, que permita detener inmediatamente la máquina en caso de un incidente.

Nombre de Equipo: Horno

Descripción

Operando a altas temperaturas, el horno es esencial para el proceso de cocción, pero también presenta varios riesgos mecánicos y de seguridad que deben ser gestionados adecuadamente.



RIESGOS POTENCIALES

Partes en movimiento	No
Generación de calor	Sí, genera altas temperaturas durante su operación.
Electricidad estática	No
Superficies cortantes	No
Proyección y calentamiento de materia	No
Tipo de daño en operación y mantenimiento	Quemaduras, Incendios, o Explosiones
Gravedad del daño	Alta (riesgo de lesiones graves)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Probabilidad de ocurrencia	Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)

Riesgos:

Quemaduras.

Golpes y Atrapamientos.

Durante el funcionamiento, especialmente al abrir el horno, puede haber proyecciones de vapor caliente o fragmentos de masa que pueden impactar en los trabajadores.

Riesgo Eléctrico.

PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

Criterio	Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador	si		
Le faltan protectores en partes con movimiento	no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación	sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro	sí		
Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Asegúrate de usar guantes resistentes al calor al manejar bandejas y recipientes calientes.
- Evita que haya personas en la dirección de la Puerta.
- Evita el contacto directo con las superficies internas del horno y usa herramientas adecuadas para introducir o retirar productos.
- Realiza tareas de mantenimiento y limpieza con el horno apagado y desconectado para evitar accidentes. Asegúrate de que el horno esté completamente frío antes de realizar estas tareas.
- Usa las puertas del horno con cuidado. Asegúrate de que estén bien aseguradas y sin fallos que puedan causar golpes o atrapamientos.
- Asegúrate de que el área alrededor del horno esté bien ventilada para evitar la acumulación de calor y vapor, y para garantizar un ambiente de trabajo seguro.

Protección

- ✓ Usa guantes diseñados para soportar altas temperaturas al manejar productos calientes y al realizar ajustes dentro del horno.
- ✓ Coloca señales de advertencia cerca del horno para informar a los trabajadores sobre los peligros potenciales, como las altas temperaturas y el riesgo de quemaduras.

Nombre de Equipo: Cortadora de Pan

Descripción

Permite cortar el Pan a rebanadas.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

RIESGOS POTENCIALES				
Partes en movimiento		si		
Cuenta con cuchillas y mecanismo de corte				
Generación de calor		Sí, genera altas temperaturas durante su operación.		
Electricidad estática		No		
Superficies cortantes		No		
Proyección y calentamiento de materia		No		
Tipo de daño en operación y mantenimiento		Quemaduras, Incendios, o Explosiones		
Gravedad del daño		Alta (riesgo de lesiones graves)		
Probabilidad de ocurrencia		Media (riesgo bajo si se siguen los procedimientos de seguridad)		
PROTECTORES Y DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD				
Criterio		Cumple		Observación
Proporciona protección total al trabajador		si		
Le faltan protectores en partes con movimiento		no		
Permite ajustes necesarios en el punto de operación		sí		
Cuenta con el espacio requerido para el trabajo seguro		sí		

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Permite el movimiento libre del trabajador	sí		
Impide el acceso a zonas de riesgo a trabajadores no autorizados	sí		
Evita interferencias con la operación de la maquinaria	sí		
Proporciona protección total al trabajador	sí		

Seguridad y Protección

- ✓ Instalar guardas o protectores adecuados alrededor de las cuchillas para reducir el riesgo de cortes accidentales. Las guardas deberían ser resistentes y no interferir con la operación de la máquina.
- ✓ Mejorar el acceso restringido a las partes peligrosas. Se recomienda agregar sistemas de seguridad como puertas con cerraduras o mecanismos de bloqueo para evitar que trabajadores no autorizados accedan a las zonas peligrosas.
- ✓ Capacitación continua sobre el manejo seguro de la cortadora de pan y las precauciones necesarias al trabajar con máquinas que tienen cuchillas afiladas.
- ✓ Revisión y mantenimiento regular para asegurarse de que los protectores y las cuchillas estén en condiciones óptimas de funcionamiento y no presenten riesgos adicionales.

CAÍDAS AL MISMO NIVEL

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024



**PELIGRO
CAÍDAS
MISMO NIVEL**

El peligro asociado a las caídas al mismo nivel se refiere a las condiciones o situaciones que pueden causar que una persona se caiga, resultando en lesiones. En este contexto, el peligro puede incluir:

Superficies resbaladizas: Pisos mojados, aceitosos o con polvo que pueden provocar que una persona pierda el equilibrio.

Obstáculos en el camino: Objetos dejados en pasillos o áreas de trabajo que pueden causar tropiezos.

Irregularidades en el suelo: Baldosas sueltas, alfombras deformadas o desniveles que pueden causar caídas.

Calzado inadecuado: Usar zapatos que no proporcionen un buen agarre o soporte puede aumentar el riesgo de caídas.

Falta de iluminación: Zonas mal iluminadas que dificultan la visibilidad de obstáculos o irregularidades en el suelo.

Área donde ocurre:

Área de Repostería , Área de Empaque de PT , Área de Mantenimiento. Área de Bodega. Área de Cocina. Sala de Venta y Restaurante, Área Administrativa.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Las áreas y suelos de trabajo deben ser seguros, el suelo será regular, no resbaladizo y sin desniveles importantes y se mantendrá libre y limpio de obstáculos.
- Las zonas de paso se mantendrán despejadas, sin materiales y objetos que puedan entorpecer el paso.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Se evitará que el cableado de equipos, etc. se mantenga en zonas de paso.
- Los suelos serán de propiedades antideslizantes y/o se colocarán bandas antideslizantes para aumentar la adherencia el suelo.
- Cuando los suelos estén cubiertos por moquetas, vigilar el buen estado, evitando imperfecciones que den lugar a tropiezos o caídas.
- Las cocinas dispondrán de aliviaderos o rejillas para la evacuación de vertidos.
- Los trabajadores deberán llevar calzado antideslizante que impida posibles resbalones, dicho calzado es conveniente que vaya sujeto al tobillo para evitar balanceos del pie, esguinces y torceduras.
- Establecer un programa de mantenimientos de los lugares de trabajo, llevar a cabo la limpieza instantánea de derrames, manchas de aceite, migas de pan etc....

CAÍDAS DISTINTO NIVEL



Las caídas a distinto nivel pueden ser causadas por diversas condiciones y situaciones que incrementan el riesgo de accidentes. A continuación, se presentan las principales fuentes de peligro identificadas:

Escaleras y Andamios: Escaleras inadecuadas, inestables o mal colocadas. Andamios que no están bien montados o asegurados.

Plataformas Elevadas: Plataformas de trabajo para alcanzar estantes altos o áreas de almacenamiento sin protección adecuada.

Área donde ocurre:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Área de Empaque de PT , Área de Mantenimiento. Área de Bodega.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Solamente se utilizarán escaleras en perfectas condiciones: resistencia, tacos de goma o ganchos y tirantes de seguridad.
- Hábitos correctos:
 - ✓ No emplearlas de forma simultánea con otra persona, bajar de frente a los peldaños.
 - ✓ No se utilizarán escaleras de mano para salvar alturas superiores a 5 metros.
 - ✓ Apoyar la base de la escalera en lugares firmes o estables.
 - ✓ Colocar la escalera formando un ángulo adecuado con el suelo, de modo que no exista riesgo de deslizamiento.
 - ✓ Se prohíbe la utilización de escaleras de madera pintadas.
- Las escaleras o tarimas de acceso a las tolvas deberán cumplir con los requisitos de seguridad, ser estables, antideslizantes y con peldaños en buen estado. Se recomienda que dichas escaleras estén fijadas a la propia máquina, para garantizar la estabilidad.
- Todas las estanterías de la empresa deben estar colladas a la pared o suelo para evitar posibles derrumbamientos durante su manipulación.
- Respetar las alturas de seguridad y almacenar correctamente los materiales situando los elementos más pesados en la parte baja de las estanterías.

RIESGOS DE QUEMADURA

Definición:

Se entiende por quemadura cuando los tejidos sufren daño por calor, sustancias químicas, electricidad, luz del sol o radiación nuclear.

Las quemaduras se definen según la profundidad y el tamaño de la zona que cubran. Es probable que una lesión grande por quemadura incluya zonas quemadas de diferentes

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

profundidades. Las quemaduras profundas se sanan más despacio, son más difíciles de tratar y son más propensas a complicaciones, como infecciones y cicatrices. Las quemaduras muy profundas son las más potencialmente mortales de todas y puede ser necesario una amputación. Los siguientes son los tipos de quemaduras:

- Las quemaduras de primer grado dañan la capa exterior de la piel (epidermis). Estas quemaduras suelen sanar por sí solas en una semana. Un ejemplo frecuente son las quemaduras del sol.
- Las quemaduras de segundo grado no solo dañan la capa exterior de la piel, sino también la capa por debajo de esta (dermis). Es posible que estas quemaduras necesiten injertos de piel (piel natural o artificial para cubrir y proteger el cuerpo mientras sana), y pueden dejar cicatrices.
- Las quemaduras de tercer grado dañan o destruyen completamente ambas capas de la piel, incluso los folículos pilosos y las glándulas sudoríparas, así como los tejidos subyacentes. Estas quemaduras siempre necesitan injertos de piel.
- Las quemaduras de cuarto grado se extienden al tejido adiposo; las de quinto grado, a los músculos y las de sexto grado, a los huesos.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

RIESGOS DE QUEMADURAS

Hay tareas que se desarrollan cotidianamente y que implican la posibilidad de contacto con utensilios o superficies calientes, tales como bandejas y hornos, los que puede provocar quemaduras. A continuación, se presentan las principales fuentes de peligro identificadas:

Contacto con Utensilios o Superficies Calientes

Descripción: En una panadería, los utensilios y superficies que se utilizan en el proceso de horneado y preparación pueden alcanzar temperaturas extremadamente altas. El contacto directo con estos elementos puede causar quemaduras.

Ejemplos de Riesgos:

- Las bandejas y moldes utilizados para hornear productos se calientan considerablemente. Si se tocan sin la protección adecuada, pueden causar quemaduras en las manos o brazos.
- Las superficies internas de hornos y estufas también alcanzan altas temperaturas. El contacto accidental con las paredes internas o la puerta caliente del horno puede resultar en quemaduras severas.
- Herramientas como espátulas, cucharas y pinzas que se utilizan para manipular productos calientes pueden transferir calor y causar quemaduras si se tocan sin el equipo de protección adecuado.

Proyección de Líquidos a Temperaturas Elevadas

Descripción: Los líquidos a altas temperaturas, como aceites, caldos o mezclas calientes, pueden ser una fuente significativa de quemaduras si se proyectan o salpican. Estos líquidos pueden estar presentes en diversas etapas del proceso de preparación y cocción.

Ejemplos de Riesgos:

- Durante el proceso de fritura o el manejo de aceites calientes, pueden ocurrir salpicaduras que resulten en quemaduras en la piel expuesta.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- El vapor generado por líquidos hirviendo o calentando puede quemar la piel si se entra en contacto directo o si se respira cerca de la fuente de vapor.

Área donde ocurre:

Área de Horneado, Área Cocina/ Área de Mantenimiento

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Uso obligatorio de protección individual (guantes antitérmicos para la manipulación de hornos, bandejas y otros elementos calientes).
- Trabajar con ganchos para manipular los carros y mantener una distancia segura.
- No realizar actividades de mantenimiento o de limpieza con el horno caliente.
- Evitar coger recipientes con paños, que al estar mojados, pueden facilitar las quemaduras por contacto.
- Indicar mediante señalización el riesgo de quemaduras por contacto (hornos, freidoras, etc.)
- Conocer y cumplir los métodos seguros de trabajo para la manipulación de elementos calientes evitando quemaduras por contacto.
- No acercar paños a las llamas.
- Vigilar los niveles de llenado de las freidoras y el buen funcionamiento de los termostatos. No verter agua sobre aceite caliente.

RIESGO DE INCENDIO

Definición

La combustión es una reacción química que tiene lugar cuando los vapores desprendidos por una sustancia combustible se combinan con gran rapidez con el oxígeno del aire.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Esta reacción se produce con desprendimiento de energía luminosa y calorífica, conformando el "fuego". La progresión en el tiempo y en el espacio de un fuego, es lo que se denomina "incendio".

Para que se produzca un fuego, son necesarios cuatro factores, que constituyen lo que se denomina "tetraedro del fuego".

Estos factores son:

- ✓ Combustible.
- ✓ Comburente (oxígeno).
- ✓ Energía de activación.
- ✓ Reacción en cadena.



Eliminando cualquiera de los factores citados, se extinguirá el fuego y por ello, la posibilidad de que se desarrolle un incendio. Por resultar casi imposible eliminar el combustible, la lucha contra el fuego se fundamenta principalmente en la eliminación de uno o varios de los factores restantes.

Clasificación de los fuegos y métodos de extinción

Según el tipo de combustible, los fuegos se clasifican en cinco clases:

Clase A:

Originados por combustibles sólidos que dejan cenizas y rescoldos al arder, como la madera, papel, paja, tejidos naturales, etc. El método más apropiado de extinción para estos fuegos es el de enfriamiento.

Clase B:

Originados por combustibles líquidos o que destilen líquido por el calor, como el alquitrán, gasolinas, aceites, grasas, disolventes, etc. El método más apropiado de extinción para estos fuegos es el de sofocación o inhibición de la reacción en cadena.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Clase C:

Originados por combustibles gaseosos, como el acetileno, butano, propano, metano, etc. El método más apropiado de extinción para estos fuegos es eliminar la salida del gas, cerrando las válvulas, aunque también pueden extinguirse por sofocación o inhibición de la reacción en cadena.

Clase D:

Llamados también "fuegos especiales", son los originados por ciertos productos químicos o por metales combustibles, como el sodio, potasio, aluminio pulverizado, titanio, circonio, litio, etc. Cada producto tiene un sistema apropiado de extinción.

Clase E:

Llamados también "fuegos eléctricos", son los originados en equipos o instalaciones eléctricas o cualquier fuego que se produzca en presencia de tensión eléctrica, a partir de 25 V. Se debe cortar siempre el suministro eléctrico y extinguirlos por sofocación con agentes extintores no conductores.

Agentes extintores

Agua:

Extingue el fuego por enfriamiento y puede ser empleada en forma de chorro o finamente pulverizada. El agua a chorro solamente deberá emplearse en fuegos de la clase "A". El agua pulverizada se puede emplear en fuegos de la clase "A" y en fuegos de la clase "B", cuando se trate de líquidos combustibles de los llamados pesados, como el fuel-oil, gas-oil, etc.).

Anhídrido carbónico ("nieve carbónica" o CO₂):

Es un gas inerte, por lo que se utiliza como elemento de sofocación en los fuegos. Es eficaz para fuegos producidos por líquidos inflamables y en fuegos eléctricos por no ser conductor y no dejar residuos.

Polvo seco:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Generalmente es un compuesto químico a base de bicarbonato de sosa y un agente hidrófugo. Actúa por sofocación y paralización de la reacción en cadena. Actualmente se emplean principalmente dos tipos de polvo seco; el polvo seco químico normal y el polivalente, o anti-brasa. Este último, refresca mucho más el combustible, por lo que es más efectivo que el normal para fuegos de tipo "A". Además, existen una serie de formulaciones de polvo seco especiales para combustibles de tipo "D".

El polvo seco normal es efectivo en fuegos de clase "B", "C" y fuegos en presencia de tensión eléctrica. Se puede emplear en los de clase "A", pero seguidamente habrá que utilizar agua para que no se reaviven las llamas.

Espuma química:

Se forma por la mezcla de una solución ácida en otra básica. Al mezclarse íntimamente, ambas soluciones reaccionan, produciéndose anhídrido carbónico (CO_2), con el consiguiente aumento de presión que lanza la espuma extintora.

Este tipo de espuma tiene el inconveniente de atacar los metales, ser conductora de la electricidad y disolverse en los alcoholes, por lo que no se usa en la actualidad.

Espuma física:

Es una masa de burbujas unidas entre sí por un estabilizador, que se aplica en forma de manta sobre los líquidos en combustión, impidiendo o apagando el fuego por sofocación. Esta espuma se disuelve en los hidrocarburos solubles en agua, como los alcoholes, acetona, etc., por lo que no es posible emplearla en fuegos de este tipo.

Nunca se deberá utilizar juntamente con el agua, ya que ésta rompe la manta de espuma. Es eficaz para combatir fuegos de clase "B" con las limitaciones antes mencionadas y en los de clase "A", dejando permanecer bastante tiempo la manta formada. Por los inconvenientes que presenta, la espuma física cada vez se usa menos.

Sustitutos de halones:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Son agentes extintores que actúan en la extinción de fuegos como paralizadores de la reacción en cadena. Tales compuestos resultan muy eficaces contra fuegos eléctricos y son aceptables para fuegos de clase "A" y "B".

Sustituyen a los denominados halones, ya que éstos, como CFC,s (clorofluorocarbonados) que son, perjudican la capa de ozono y además contienen bromo que, según se ha demostrado, también contribuye a la reducción del ozono en la atmósfera.

Por ello, el uso de los halones ha sido prohibido y en su sustitución se usan últimamente otros productos como el FM200, el NAF SIII, el INERGEN, etc., de similar eficacia extintora y que no presentan los inconvenientes de aquellos.

Por ello, el uso de los halones ha sido prohibido y en su sustitución se usan últimamente otros productos como el FM200, el NAF SIII, el INERGEN, etc., de similar eficacia extintora y que no presentan los inconvenientes de aquellos.

La tabla siguiente muestra la elección del agente extintor según la clase de fuego.

Elección del agente extintor según la clase de fuego					
Agente extintor	Clase de fuego				
	A	B	C	D	E
	Fuegos de sólidos que dejan brasas	Fuegos de líquidos o sólidos licuables	Fuegos de gases	Fuegos de metales	Fuegos en presencia de tensión eléctrica superior a 25 v.
Agua pulverizada	Excelente	Aceptable para combustibles líquidos no solubles en agua (gas-oil, aceite, etc.)	Nulo	Nulo	Peligroso

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Agua a chorro	Bueno	Nulo	Nulo	Nulo	Muy peligroso
Anhídrido carbónico (co2)	Aceptable puede usarse para fuegos pequeños no apaga las brasas	Aceptable puede usarse para fuegos pequeños	Nulo	Nulo	Bueno
Espuma física	Bueno	Bueno no utilizar en líquidos solubles en agua	Nulo	Nulo	Peligroso
Polvo seco normal (bc)	Aceptable puede usarse para fuegos muy pequeños no apaga las brasas	Bueno	Bueno	Nulo	Bueno
Polvo seco polivalente (anti-brasa) (abc)	Bueno	Bueno	Bueno	Nulo	Bueno, para tensiones inferiores a 1.000 v. No usar a partir de esta tensión.
Polvo seco especial para metales	Nulo	Nulo	Nulo	Bueno	Nulo

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Sustitutos de halones (fm200-naflon, etc.)	Aceptable puede usarse para fuegos pequeños	Aceptable puede usarse para fuegos pequeños	Nulo	Nulo	Bueno

ÁREA DE PRESENCIA DEL RIESGO

RIESGO DE INCENDIO
Podemos señalar que el mejor momento para controlar un fuego, es antes de que el mismo se produzca. Por ello, hay que estar alerta sobre las acciones y el ambiente en el que desarrollan las actividades, con el fin de evitar el inicio de un fuego que pueda salirse de control y llegar a convertirse en un incendio. A continuación, se presentan las principales fuentes de peligro identificadas: Acumulación de Harina: Harina en polvo acumulada en superficies y equipos, puede provocar incendios debido a la combustión espontanea o a la ignición por fuentes de calor. Equipos de Cocina y Horno: Equipo de cocina y hornos en mal estado sin mantenimiento adecuado, pueden provocar incendios por sobrecalentamiento, cortocircuitos o acumulación de grasa. Fuga de Aceite o Grasa: Fugas de aceite o grasa en áreas de cocina o almacenamiento, pueden iniciar incendios si el aceite o grasa entra en contacto con una fuente de calor o chispas. Sistemas de Electricidad Defectuosos: Equipos eléctricos defectuoso o cableado en mal estado, puede provocar incendios por cortocircuitos o sobrecalentamiento.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Materiales Inflamables mal Almacenados: Almacenamiento incorrecto de materiales inflamables como productos de limpieza o solventes, puede causar incendios si los materiales inflamables se exponen a fuentes de calor o llamas.

Sistema de Extinción de Incendios Inadecuado: Sistemas de extinción de incendios, como extinguidores o rociadores, no funcionando correctamente o no presentes, puede agravar el fuego o dificultar la contención de un incendio en sus primeras etapas.

Área donde ocurre:

Área de Horneado, Área Cocina, Área de Mantenimiento. Área de Bodega.

Acciones Preventivas/ Correctivas

Consignas de prevención:

- Mantener locales ordenados y limpios.
- Colillas y cerillas no deben tirarse en las papeleras.
- No colocar prendas cerca de focos de ignición.
- Almacenamiento correcto de productos inflamables.
- Mantener despejado el acceso a los medios de extinción.
- Mantener libres los pasillos, puertas y salidas de emergencia.

Normas generales para extintores:

- Utilidad:
 - ✓ Son eficaces sólo cuando el fuego se encuentra en fase de conato.
 - ✓ Son eficaces sólo si la sustancia extintora es la apropiada y si se sabe emplearlos.
- Ubicación:
 - ✓ Deben ubicarse en proximidad a los lugares con riesgo.
 - ✓ En locales pequeños es preferible ubicarlos en los accesos.
 - ✓ En exteriores se protegerán contra las acciones climáticas.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- ✓ Se evitará la ubicación de máquinas o materiales que impidan o dificulten el acceso.

- Forma de uso:

- ✓ Retirar el seguro, en forma de pasadas a tope, que impide su funcionamiento.
- ✓ Presionar la palanca de disparo, dirigiendo el agente extintor hacia la base.
- ✓ Mover la manguera en zigzag, avanzando a medida que las llamas se van apagando.
- ✓ En fuegos verticales la extinción debe ser iniciada por las zonas bajas.
- ✓ Debe evitarse dejar focos, que podrían reavivar el incendio.

Una vez extinguido el incendio, deben enviarse los extintores usados para su inmediata revisión y recarga a la empresa de mantenimiento de los mismos, aunque sólo hayan sido usados parcialmente.

1. Tire del seguro.
2. Colóquese a una distancia de 3 m, en la dirección del viento y apunte la boquilla del extintor hacia la base de la llama.
3. Apriete el gatillo mientras mantiene el matafuego en posición vertical.
4. Mueva la boquilla de lado a lado lentamente, atacando por la base toda la parte frontal del fuego antes de avanzar, para evitar quedar atrapado atrás.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024



Área de presencia del riesgo

RIESGOS DE EXPLOSIÓN



Uno de los riesgos más críticos es el de explosiones. Por lo tanto, es esencial identificar y mitigar estos riesgos mediante la implementación de medidas preventivas adecuadas. A continuación, se presentan las principales fuentes de peligro identificadas:

Acumulación de Polvo de Harina en el Aire

El polvo de harina es altamente inflamable y puede formar mezclas explosivas cuando se dispersa en el aire en concentraciones suficientes. Una chispa o fuente de ignición puede provocar una explosión.

Instalaciones de Gas Mal Mantenidas

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Las instalaciones de gas que no se mantienen adecuadamente pueden tener fugas o fallos que provocan acumulación de gas inflamable. Una chispa o una fuente de ignición puede provocar una explosión.

Recipientes a Presión

Recipientes y aparatos que operan bajo presión, como ollas a presión, pueden liberar vapor o calor a alta presión, lo que puede causar una explosión si se produce un fallo en el equipo o una acumulación de presión excesiva.

Área donde ocurre:

Área de Horneado, Área Cocina, Área de Mantenimiento

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Implementar sistemas de extracción de polvo y ventilación adecuados para mantener el polvo de harina bajo control y prevenir su acumulación en el aire.
- Asegurar que los sistemas de ventilación estén en buen estado de funcionamiento y realizar mantenimiento regular para evitar obstrucciones.
- Capacitar a los empleados sobre las mejores prácticas para manejar harina y reducir la generación de polvo, incluyendo técnicas de limpieza y manejo seguro.
- Realizar limpiezas exhaustivas y frecuentes de las áreas donde se maneja harina para eliminar acumulaciones de polvo.
- Reparar o reemplazar cualquier equipo defectuoso que esté contribuyendo a la liberación excesiva de polvo.
- Inspeccionar y corregir cualquier fallo en los sistemas de ventilación para asegurar una adecuada extracción de polvo.
- Realizar inspecciones periódicas de las instalaciones de gas, incluyendo conexiones, tuberías y aparatos, para detectar posibles fugas o fallos.
- Implementar un programa de mantenimiento preventivo para todos los equipos de gas, asegurando que estén en buen estado de funcionamiento.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Instalar detectores de gas para alertar sobre posibles fugas antes de que se conviertan en un riesgo significativo.
- Capacitar a los empleados en el uso seguro de equipos de gas y en la identificación de posibles problemas relacionados con las instalaciones de gas.
- Corregir de inmediato cualquier fuga detectada en las instalaciones de gas mediante reparación profesional.
- Reemplazar o reparar equipos defectuosos o que no cumplan con los estándares de seguridad.
- Revisar y actualizar los procedimientos de seguridad relacionados con el manejo de gas para asegurar que estén alineados con las mejores prácticas y regulaciones vigentes.
- Reparar o reemplazar inmediatamente cualquier componente defectuoso en los recipientes a presión o equipos relacionados.

IMPORTANTE:

En caso de percibir olor a gas:

1. Cierra todas las llaves de paso.
2. Ventila el centro de trabajo.
3. No produzca llamas.
4. Evita accionar los interruptores eléctricos.

RIESGO QUÍMICO

Definición:

El Riesgo químico se encuentra asociado a la exposición no controlada de sustancias químicas en el lugar de trabajo, a menudo con efectos agudos en la salud que se pueden detectar a corto plazo y/o crónicos con detecciones o presencia de síntomas a largo plazo. El

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

manejo adecuado de sustancias químicas permite incrementar la seguridad, reducir las emergencias químicas, el impacto ambiental, social y económico de las mismas.

TIPOS DE RIESGOS QUÍMICOS

Los riesgos químicos pueden ser diversos, dependiendo de los efectos nocivos que puedan generar en los organismos vivos, sobre todo en los humanos.

✓ EXPLOSIVOS.:

Productos químicos que pueden explotar por una llama o aquellos que son sensibles a explotar por choques o fricciones; por ejemplo, la nitroglicerina.



✓ COMBURENTES:

Sustancias químicas que tienen la capacidad de incendiar otras sustancias, facilitando el incendio e impidiendo el combate del fuego; por ejemplo, el oxígeno, el peróxido de hidrogeno.



✓ EXTREMEDAMENTES INFLAMABLES:

Sustancias químicas y preparados líquidos que tiene un punto de inflamación entre los 21°C y los 55°C; Por ejemplo, el hidrogeno



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

✓ INFLAMABLES

- ✓ Productos químicos que pueden calentarse e inflamarse sin empleo de energía o cuando entran en contacto con el agua o el aire húmedo y desprenden gases inflamables en grandes cantidades; por ejemplo, el benceno, la acetona, etc.



✓ CORROSIVOS.

Productos químicos que tienen la capacidad de destruir tejidos vivos y materiales inertes; por ejemplo, el ácido clorhídrico.

✓ TOXICOS

Es la capacidad de una sustancia química de producir efectos perjudiciales sobre un ser vivo, al entrar en contacto con él.



Clasificación de factores de riesgos químico

FACTORES DE RIESGOS QUIMICOS: Los determina la composición química de cada sustancia química, la forma del producto, y vía de penetración al organismo, los cuales pueden afectar de las siguientes maneras:

1. Por inhalación
2. Por ingestión
3. Por contacto
4. Exposición ocular

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Por inhalación

Estos productos pueden esparcirse por el aire y penetrar en el sistema respiratorio, afectando directamente los alveolos pulmonares, producto de los vapores tóxicos y luego pasar a la sangre. Según la naturaleza del producto químico podrá causar efectos de diferente gravedad, afectando mayormente los órganos como el hígado, los riñones y el cerebro.



Por ingestión

Las sustancias químicas pueden ser ingeridas por accidente o por el desconocimiento trayendo consecuencias para la salud: Algunas inmediatas en especial aquellas causadas por sustancias corrosivas; otras después que pasan por el tracto digestivo; y otras después que se metabolizan por el organismo.



Por contacto

Cuando se tiene contacto directo con la piel y la sustancia química; produciendo intoxicación por absorción cutánea, siempre y cuando el producto químico pueda atravesar la piel y espaciarse por todo el organismo. Por este escenario son más peligrosos los liposolubles, como los insecticidas y plaguicidas.



Exposición ocular

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Cuando se tiene contacto con polvos químicos, gases y vapores directamente en los ojos; produciendo una lesión epitelial de la córnea o queratitis.



Hoja de datos de seguridad de sustancias químicas

Antes de manipular una sustancia química se debe conocer la hoja de datos de seguridad y esta debe contener la siguiente información como mínimo:

- Nombre, formula del producto químico e identificación de la compañía y fabrica que lo realiza.
- Identificación de peligros
- Composición e información sobre los componentes
- Procedimiento de primeros auxilios
- Medidas en caso de incendio
- Medidas en caso de vertido accidental
- Manejo y almacenamiento
- Controles de exposición y protección personal (piel, ojos, rostro, vías respiratorias etc.).
- Propiedades físicas y químicas
- Estabilidad y reactividad.
- Información toxicológica
- Información ecológica

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

BENCKISER

1. Identificación del producto y de la compañía

Nombre del producto	AIR WICK® AIR FRESH - ALL SCENTS
UPC códigos	Corresponden a la sección 16
# CAS	Mezcla
Uso del producto	Desodorante
Fabricante	Reckitt Benckiser Morris Corporate Center IV 399 Interpace Parkway P.O. Box 225 Parsippany, NJ 07054-0225 En caso de emergencia: 1-800-228-4722 Transporte emergencias: 24 horas Número de: América del Norte: CHEMTREC: 1-800-424-9300 Fuera de los Estados Unidos: 1-703-527-3887

REFERENCIA HMIS/NFPA	
Severo	4
Serio	3
Moderado	2
Ligeramente	1
Mínimo	0

Salud	/ 0
Flamabilidad:	0
Riesgos Físicos	0
Protección personal	A



2. Identificación de riesgos

Resumen de emergencias	PRECAUCIÓN: IRRITA LOS OJOS. Evite el contacto con los ojos y la piel. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.
Efectos potenciales a corto plazo para la salud	
Vías de exposición	Ojos, contacto con la piel, inhalación, ingestión.
Ojos	Puede provocar irritación ocular.
Piel	No se espera que sea un irritante primario de la piel.
Inhalación	No se espera ninguno durante condiciones normales de uso.
Ingestión	No es tóxico por vía oral.
Órganos establecidos	Ojos.
Efectos crónica	No se esperan efectos crónicos sobre la salud relacionados con el producto terminado.
Señas y síntomas	Puede causar una irritación.

3. Composición / Información sobre los ingredientes

Ingrediente(s)	# CAS	Porcentaje
Alcoholes, C12-15, etoxilados	68131-39-5	1 - 2.5

4. Medidas de primeros auxilios

Procedimientos de primeros auxilios	
Contacto con los ojos	Si entra en contacto con los ojos, enjuáguelos INMEDIATAMENTE con agua. Retire los lentes de contacto y continúe enjuagando los ojos durante un mínimo de 15 minutos. Si la irritación persiste, consulte a un médico.
Contacto con la piel	En caso de tener contacto con la piel, lávela muy bien con agua y jabón.
Inhalación	Saque al aire libre.
Ingestión	Si lo ingiere, enjuague la boca con agua y tome un vaso de agua. Llame a un médico o al Centro de Control Toxicológico INMEDIATAMENTE.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

SISTEMA GLOBALMENTE ARMONIZADO-SGA

El sistema globalmente armonizado de clasificación y etiquetado de productos químicos facilita un sistema de comunicación de peligros con el fin de proteger la salud humana y el medio ambiente. Este SGA divide los peligros en tres: 1. Peligros Físicos, 2 Peligros para la salud y 3. Peligros para el medio ambiente

Peligros físicos

Peligros para la salud y

Peligros para el ambiente.

A continuación, se presentan los principales pictogramas asociados a la clase de peligro.



Área de presencia del riesgo

CONTANTO Y EXPOSICIÓN DE SUSTANCIAS QUÍMICAS

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024



La exposición a sustancias químicas en una panadería, especialmente a través de la inhalación de polvo de harina y vapores de productos de limpieza o ingredientes, puede presentar peligros significativos para la salud de los trabajadores. A continuación, se detallan los peligros y riesgos asociados con esta exposición:

Peligros

Inhalación de polvo de harina:

Alergias: La harina puede causar reacciones alérgicas en algunas personas, lo que puede resultar en síntomas como estornudos, congestión nasal y dermatitis.

Asma ocupacional: La exposición prolongada al polvo de harina puede desencadenar o agravar el asma, provocando dificultad para respirar y tos.

Vapores de productos de limpieza:

Irritación de las vías respiratorias: Los vapores de productos de limpieza pueden irritar la nariz, la garganta y los pulmones, causando tos, dificultad para respirar y dolor de cabeza.

Reacciones químicas: Mezclar productos de limpieza inadecuadamente puede liberar gases tóxicos, como cloro o amoníaco, que son peligrosos para la salud.

Inhalación de ingredientes:

Contaminantes químicos: Algunos ingredientes, como los aditivos alimentarios o conservantes, pueden liberar vapores que son perjudiciales si se inhalan en grandes cantidades.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Efectos a largo plazo: La exposición crónica a ciertos ingredientes puede tener efectos adversos en la salud, incluyendo problemas respiratorios y efectos en el sistema nervioso.

Riesgos

Problemas respiratorios:

Enfermedades pulmonares: La exposición continua al polvo de harina y a vapores químicos puede aumentar el riesgo de desarrollar enfermedades pulmonares crónicas, como la bronquitis crónica o la enfermedad pulmonar obstructiva crónica (EPOC).

Reacciones alérgicas:

Aumento de síntomas alérgicos: Los trabajadores pueden experimentar un aumento en la frecuencia y gravedad de los síntomas alérgicos, lo que puede afectar su calidad de vida y su capacidad para trabajar.

Efectos en la salud a largo plazo:

Desarrollo de enfermedades crónicas: La exposición prolongada a sustancias químicas puede contribuir al desarrollo de enfermedades crónicas, que pueden ser incapacitantes y requerir atención médica continua.

Área donde ocurre:

Área de Horneado, Área Cocina, Área de Mantenimiento, Área de almacenamiento Químicos

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Implementar sistemas de ventilación adecuada para reducir la concentración de polvo en el aire.
- Utilizar extractores de aire en áreas donde se manipule harina para minimizar la inhalación de polvo.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Proveer mascarillas o respiradores adecuados para los trabajadores expuestos a polvo de harina y vapores químicos.
- Asegurar que todos los trabajadores utilicen guantes y gafas de seguridad al manipular productos de limpieza.
- Ofrecer formación continua a los empleados sobre los riesgos asociados con la exposición a sustancias químicas y la importancia del uso de EPP.
- Realizar un mantenimiento regular de las máquinas y equipos para asegurar que funcionen correctamente y no generen vapores nocivos.
- Siempre que sea posible, sustituir productos de limpieza y otros químicos por alternativas menos tóxicas.
- Realizar chequeos médicos regulares para monitorear la salud de los trabajadores expuestos a sustancias químicas, asegurando que se detecten a tiempo posibles efectos adversos.
- Solicitar y conocer las fichas de seguridad de todos los productos químicos utilizados.
- Uso de recipientes y envases correctamente etiquetados.
- Leer y comprender las etiquetas de los productos de limpieza.
- Utilizar las medidas de protección y de uso indicadas por el fabricante. Equipos de protección individual (guantes, mascarillas, gafas).
- No cambiar de envase los productos de limpieza. No mezclar productos de limpieza. Cuidado con el manejo de lejía, sulfumán, amoníaco, etc.
- Correcto almacenamiento de los productos químicos, siguiendo las indicaciones de las fichas de seguridad. almacenarlos de forma vertical, estable y cerrados a ser posible en lugares ventilados.
- Conocer los procedimientos de actuación en caso de salpicaduras, derrames, etc. de los productos químicos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

EXPOSICIÓN A CONDICIONES AMBIENTALES ADVERSAS. CONTAMINANTES QUÍMICOS: POLVO DE HARINA

La inhalación de gran cantidad de harina a largo plazo podría llegar a sensibilización por vía respiratoria y/o dérmica que puede llegar a producir en el trabajador una posible alergia.

Área donde ocurre:

Área de Horneado, Área Cocina, Área de almacenamiento Materia Prima. Área de repostería.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- En aquellos procesos que generan mayor concentración de polvo de harina (dosificación, amasado) se deberán adoptar medidas que eviten la dispersión de éste: encerramiento del proceso (si es posible) y buenas prácticas de trabajo.
- Instalación de equipos de extracción localizada que eliminen el contaminante en el foco donde se genera.
- Procurar que haya buena ventilación. Ventilación general de forma que se diluya el contaminante generado.
- Limpieza periódica de locales y puestos de trabajo.
- Se recomienda limpiar la harina por aspiración, y no hacerlo barriendo o con aire a presión. De este modo se evita la dispersión de la harina en el aire, que puede producir atmósferas explosivas.
- En caso de sensibilización del trabajador, utilizar mascarillas y guantes de manera que se reduzca y evite la exposición e inhalación a este contaminante.

ESTRÉS TÉRMICO

Definición:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

El estrés térmico se define como el malestar que experimenta el cuerpo humano debido a desajustes en la temperatura, ya sea por acumulación o pérdida excesiva de calor. Esta condición puede surgir en ambientes laborales desfavorables, donde las temperaturas extremas afectan la capacidad del cuerpo para regular su temperatura interna, que normalmente se mantiene alrededor de 37°C

Área de presencia del riesgo

ESTRÉS TÉRMICO POR CALOR
Causas: Trabajar en ambientes donde la temperatura ambiental es elevada, como hornos industriales, cocinas, o espacios sin ventilación adecuada. Espacios cerrados o mal ventilados donde el calor generado no se disipa adecuadamente, creando un ambiente caluroso y sofocante. Realización de tareas físicas que aumentan la producción de calor corporal, como levantar, cargar o mover objetos pesados. Riesgos: • Golpe de calor. • Agotamiento por calor. • Deshidratación • Insolación. • Fatiga por calor
Área donde ocurre: Área de Horneado, Área Cocina, Área de almacenamiento Materia Prima.
Acciones Preventivas/ Correctivas

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Proporcionar acceso constante a agua potable y bebidas con electrolitos. Animar a los trabajadores a beber regularmente para evitar la deshidratación.
- Usar ropa ligera, de colores claros y transpirable. Evitar ropa ajustada o de materiales que retengan calor.
- Utilizar ventiladores, enfriadores portátiles o sistemas de ventilación para reducir la temperatura en el área de trabajo.
- Programar descansos frecuentes en áreas frescas o con aire acondicionado para permitir que el cuerpo se recupere del calor.
- Establecer intervalos de trabajo que reduzcan la exposición continua al calor.
- Permitir un período de adaptación gradual para nuevos trabajadores o aquellos que regresan de un período de ausencia para que su cuerpo se ajuste al calor.
- Monitorear la temperatura del área de trabajo y ajustar las condiciones según sea necesario.
- Implementar sistemas para alertar a los trabajadores y supervisores sobre condiciones extremas de calor.

EXPOSICIÓN A CONDICIONES AMBIENTALES ADVERSAS. TRABAJO CON CÁMARAS CONGELADORAS

Causas:

- Manipulación de los productos ya congelados.
- Transporte de materias elaboradas o semielaboradas para su almacenamiento a las cámaras.
- Mantenimiento de cámaras.

Riesgos: Hipotermias en todos sus grados.

Área donde ocurre:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Área de Horneado, Área Cocina, Área de almacenamiento Materia Prima. Área de repostería.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Protección especial para manos:

Para realizar trabajos de precisión durante más de 10-20 minutos en un entorno inferior a 16°C con las manos al descubierto, hay que tomar medidas especiales tal como el empleo de chorros de aire caliente, aparatos de calefacción, etc.

Con temperaturas inferiores a 1°C, los mangos metálicos de las herramientas y palancas de control deben recubrirse con material aislante.

Si las temperaturas son inferiores a 16°C para trabajos sedentarios, 4°C para trabajos ligeros y 7°C para trabajos moderados, sin que se requiera destreza manual, los trabajadores usarán guantes.

RUIDO

Aspectos fundamentales del ruido

Definiciones

Qué es el Ruido

El ruido se define como un sonido indeseado o no deseado que puede causar molestias y afectar la salud. Se caracteriza por ser una forma de contaminación acústica que puede interferir en la comunicación y en la percepción del entorno. Se considera que el ruido puede provenir de diversas fuentes, como maquinaria, tráfico, o actividades humanas.

Sonido:

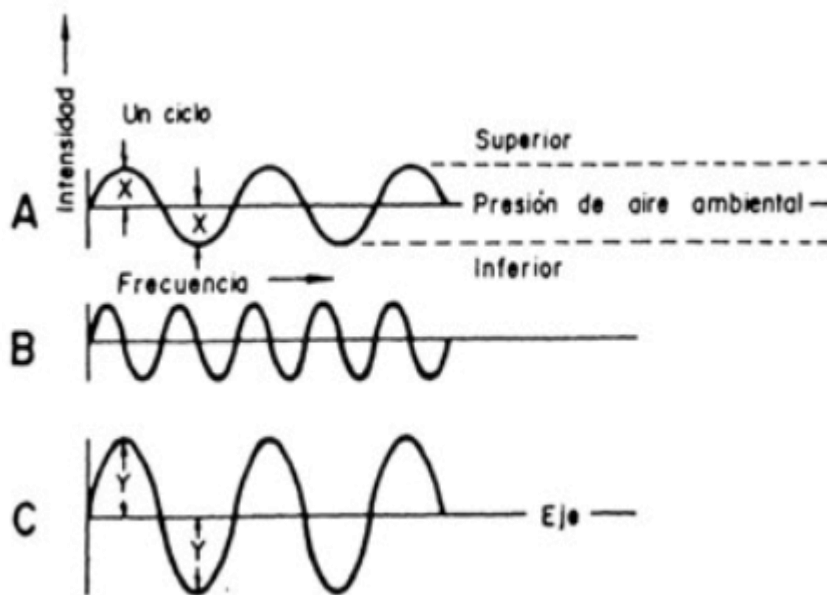
	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Cualquier variación de presión, que se produzca como consecuencia de una vibración mecánica, y se propagan, en forma de onda acústica, en un medio elástico pudiendo ser detectadas por un receptor. Es una forma de energía mecánica.

Parámetros de la Onda Sonora:

- Intensidad (Nivel de Presión acústica): La intensidad del sonido está relacionada con el cuadrado de la amplitud de presión de la onda sonora. Se mide en decibelios (dB) y es una medida logarítmica de la presión sonora eficaz de una onda mecánica respecto a una fuente de referencia.
- Frecuencia: La frecuencia es el número de vibraciones u oscilaciones completas que efectúa una onda sonora por segundo. Se mide en hertzios (Hz) y determina el tono del sonido: frecuencias altas producen sonidos agudos, mientras que frecuencias bajas generan sonidos graves.
- Periodo:
El período (T) es el tiempo que tarda en completarse un ciclo de la onda sonora. Se mide en segundos y es inversamente proporcional a la frecuencia.
- Longitud de Onda.: La longitud de onda (λ) es la distancia entre dos puntos sucesivos de una onda que están en fase (por ejemplo, de cresta a cresta). Se relaciona con la velocidad del sonido (v) y la frecuencia (f) mediante la fórmula: $v = f \cdot \lambda$
- Velocidad del sonido:
La velocidad del sonido es la rapidez con la que se propaga una onda sonora a través de un medio. Depende del medio (aire, agua, metal) y de las condiciones ambientales (temperatura, presión). Por ejemplo, en el aire a 20°C, la velocidad del sonido es aproximadamente 343 m/s.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024



Unidades de Medida y Terminología

El ruido se mide en decibelios (dB), que son unidades logarítmicas que representan la intensidad del sonido. Algunas terminologías clave incluyen:

dBA: Una escala que pondera el sonido según la sensibilidad del oído humano, utilizada para medir el ruido en entornos laborales.

Tinnitus: Una afección caracterizada por la percepción de ruidos (pitidos, zumbidos) en los oídos sin una fuente externa.

Fatiga auditiva: Una disminución temporal de la capacidad auditiva tras la exposición a ruidos fuertes.

TIPOS DE RUIDO

En la exposición laboral a ruido se distinguen el ruido estable, el ruido fluctuante y el ruido impulsivo.

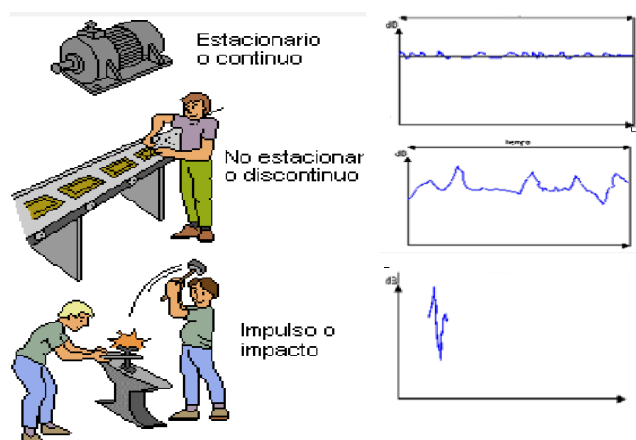
	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Ruido Estable: es aquel ruido que presenta fluctuaciones del nivel de presión sonora instantáneo inferiores o iguales a 5 dB(A) lento, durante un periodo de observación de 1 minuto

Ruido Fluctuante: es aquel ruido que presenta fluctuaciones del nivel de presión sonora instantáneo superiores a 5 dB(A) lento, durante un periodo de observación de 1 minuto

Ruido Impulsivo: es aquel ruido que presenta impulsos de energía acústica de duración inferior a 1 segundo a intervalos superiores a 1 segundo.

En la practica el ruido se presenta como una mezcla de todos tipos, por ello acertadamente la norma recomienda el Nivel Sonoro Equivalente (Leq), el cual representa en un nivel de presión de sonido continuo constante la misma cantidad de energía sonora que el sonido continuo fluctuante medio durante el mismo periodo. Excepcionalmente e n el Ruido Impulsivo, el criterio de mayor importancia es el valor pico, y por lo tanto el Nivel Sonoro Equivalente no es aplicable.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

EFFECTOS DEL RUIDO EN LA SALUD DEL TRABAJADOR



Disminución de la capacidad auditiva



Pérdida de audición provocada por ruido



Acúfenos

- Se debe a un bloqueo mecánico de la transmisión del sonido al oído interno
- Provocado por una exposición prolongada a ruidos intensos.
- Su primer síntoma es la incapacidad de escuchar los sonidos a tono alto.
- Se produce en ambos oídos y es irreversible.
- También se puede producir sin una exposición prolongada, una exposición breve a ruidos de impulsos puede ser suficiente para perforar membrana del tímpano. Como los productos por pistolas de clavos o remaches
- Son sensaciones de timbre o zumbido que se sienten en los oídos.
- El riesgo a sufrir de acúfenos aumenta con la exposición excesiva al ruido.
- El acúfeno puede ser el primer indicio de que el ruido está dañando el oído.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024



El ruido y las sustancias químicas



Ruido y trabajadoras embarazadas



Otros Efectos:

- ✓ Los Trabajadores que se ven expuestos a algunas sustancias tóxicas y a ruidos sonoros corren mayor riesgo de sufrir daños auditivos.
- ✓ Esta sinergia se observó especialmente entre el ruido y algunos disolventes orgánicos, como el tolueno, estireno, disulfuro de carbono. (Campa ramos, 2008)
- ✓ La exposición de las trabajadoras embarazadas a elevados niveles de ruido en el trabajo puede afectar el feto.
- ✓ Una exposición prolongada al ruido puede provocar un aumento de la presión sanguínea y de cansancio.
- ✓ Las empresas están obligadas a evaluar la naturaleza, el grado y duración de la exposición de las trabajadoras embarazadas al ruido. (Campa ramos, 2008).
- ✓ Dolores de cabeza
- ✓ Mareos
- ✓ Ansiedad y fatiga
- ✓ Estrés y nerviosismo
- ✓ Falta de concentración.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Medición del ruido en ambiente laboral

Medición Directa de la Dosis de Ruido.

- Se debe utilizar un dosímetro
- Puede ser portado por los trabajadores mientras desarrollan sus actividades
- dosímetro fijado para un índice de conversión de 3dB y un nivel de 85Dba como criterio para una jornada laboral de 8 horas.
- De esta manera se consigue medir la exposición de cada trabajador al ruido.
- Si la evaluación de nivel de exposición se realizó durante la jornada laboral completa, el valor obtenido representa la Dosis diaria de exposición, la cual no debe ser mayor a 1 o 100%



Medición Niveles Sonoros Continuos Equivalentes

- La evaluación del ruido debe realizarse en condiciones normales de operación durante una jornada laboral de ocho horas, utilizando pantallas contra viento en los micrófonos de medición.
- La evaluación puede ser ambiental, para determinar la emisión de ruido de máquinas o identificar y clasificar fuentes de ruido, o de exposición laboral, para verificar si los trabajadores están expuestos a niveles superiores a los permitidos.
- Se distinguen tres tipos de ruido: estable (fluctuaciones ≤ 5 dB(A) en 1 minuto), fluctuante (fluctuaciones > 5 dB(A) en 1 minuto) e impulsivo (impulsos de energía < 1 segundo).
- Se debe calibrar la instrumentación al inicio y final de la jornada, anotando los valores en la hoja de registro. Si hay una diferencia ≥ 1 dB entre calibraciones, se anulan los resultados.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Para ruido estable o fluctuante, se mide el Nivel de Presión Sonora equivalente (NPSeq) ponderado A con respuesta lenta, en dB(A) "lento".
- Ningún trabajador podrá estar expuesto a un NPSeq > 85 dB(A) en 8 horas. Se establecen límites de tolerancia máximos según tiempo de exposición.
- Para ruido impulsivo, se mide el Nivel de Presión Sonora pico (NPSpico) ponderado C, en dB(C) pico. Ningún trabajador podrá estar expuesto a un NPSpico > 95 dB(C) en 8 horas.
- Cuando se superen los niveles máximos, se reducirá la exposición actuando sobre la fuente, el medio de propagación y usando equipos de protección personal obligatoriamente a partir de 85 dB(A).
- Los empleadores deben establecer un programa de conservación auditiva que incluya análisis ambiental, sistemas de control y mediciones audio métricas periódicas. (Decreto No. 89. Reglamento General de Prevención de Riesgos en Los Lugares de Trabajo, Sección II/RUIDO)



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Nivel de presión sonora equivalente (NPSeq dB A en repuesta lenta*	Tiempo de exposición por día		
	Horas	Minutos	Segundos
85	8		
86	6.35		
87	5.04		
88	4		
89	3.17		
90	2.52		
91	2		
92	1.59		
93	1.26		
94	1		
95		47.4	
96		37.8	
97		30	
98		23.8	
99		18.9	
100		15	
101		11.9	
102		9.4	
103		7.5	
104		5.9	
105		4.7	
106		3.75	
107		2.97	
108		2.36	
109		1.88	
110		1.49	
111		1.18	
112			56.4
113			44.64
114			35.43
115			29.12

Área de presencia del riesgo

RUIDO
Área donde ocurre:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Área de producción: Almacén de materia prima, Área de Recepción y Despacho, Área de repostería, Sala de ventas y restaurante, Almacén de producto terminado, Área de limpieza y mantenimiento,

Causas

Ruido excesivo generado por maquinarias o equipos.

Aparatos Electrónicos con excedente de ruido.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Realizar un mantenimiento preventivo de la maquinaria para asegurar que funcione de manera eficiente y silenciosa.
- Planificar las actividades de manera que se minimice la exposición al ruido, como programar el uso de maquinaria ruidosa en momentos menos concurridos.
- Proveer protectores auditivos (tapones para los oídos) a todos los trabajadores que estén expuestos a niveles de ruido superiores a 85 dB.
- Establecer un sistema de rotación para reducir el tiempo de exposición continua al ruido. Asegurar que los trabajadores no permanezcan en áreas con niveles de ruido superiores a 95 dB durante más de cuatro horas al día.
- Capacitar a los empleados sobre los riesgos asociados con el ruido y la importancia del uso de protección auditiva.

EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL

Tipos de Equipos de Protección Auditiva

Tapones Auditivos: Dispositivos que se insertan en el canal auditivo. Son compactos y portátiles, ideales para trabajos donde el espacio es limitado.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Protectores Auditivos Tipo Copa (Orejeras):

Cubren completamente las orejas y son más efectivos para bloquear ruidos de frecuencias bajas. Se pueden usar sobre cascos de seguridad.



Protectores Auditivos Dependientes del Nivel:

Estos dispositivos ajustan su nivel de atenuación según el ruido ambiental, permitiendo la comunicación en ambientes tranquilos y protegiendo en situaciones de ruido elevado.



Normativa y Uso

- Cuando el nivel de ruido en un área de trabajo exceda el margen de seguridad, se debe usar protección auditiva individual, además de las medidas generales de control del ruido.
- Para niveles de ruido muy altos, se deben proporcionar auriculares con filtro, orejeras o tapones.
- Los equipos de protección auditiva deben ser de uso individual y mantenerse en buen estado.
- Los empleadores deben realizar controles de la función auditiva cada cinco años y proporcionar protectores auditivos a los trabajadores expuestos a niveles de ruido entre 80 y 85 dB(A) durante 8 horas, y obligatoriamente a quienes estén expuestos a niveles superiores a 85 dB(A) o a niveles pico superiores a 140 dB. (Decreto No. 89. Reglamento General de Prevención de Riesgos en Los Lugares de Trabajo, Sección II/RUIDO/ Art.163)

Consideraciones para la Selección

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- El equipo debe ser capaz de reducir el ruido a niveles seguros.
- Debe ser cómodo para el usuario, especialmente si se usa durante largos períodos.
- Debe ser compatible con otros equipos de protección personal, como cascos y gafas.
- Se debe establecer un plan de mantenimiento y reemplazo para asegurar que los equipos se mantengan en condiciones adecuadas.

RIESGO ERGONÓMICO

Definiciones

Ergonomía:

La Ergonomía es una disciplina científico-técnica y de diseño que estudia la relación entre el entorno de trabajo (lugar de trabajo), y quienes realizan el trabajo (los trabajadores).

Dentro del mundo de la prevención es una técnica preventiva que intenta adaptar las condiciones y organización del trabajo al individuo. Su finalidad es el estudio de la persona en su trabajo y tiene como propósito último conseguir el mayor grado de adaptación o ajuste, entre ambos. Su objetivo es hacer el trabajo lo más eficaz y cómodo posible.

¿Qué es el Riesgo Ergonómico?

Los riesgos ergonómicos son la probabilidad de desarrollar un trastorno musculoesquelético debido al tipo e intensidad de actividad física que se realiza en el trabajo.

¿Qué es un trastorno musculoesquelético?

Los trastornos musculoesqueléticos (TME) son un grupo de lesiones y enfermedades que afectan el sistema musculoesquelético, que incluye músculos, tendones, ligamentos, articulaciones, huesos y nervios. Estos trastornos pueden variar desde lesiones agudas, como esguinces y fracturas, hasta condiciones crónicas que causan dolor persistente y limitaciones funcionales.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Los TME suelen afectar áreas como la espalda, cuello, hombros, codos, muñecas y manos.

El síntoma más común es el dolor, que puede ir acompañado de inflamación, rigidez, pérdida de fuerza y dificultad para realizar movimientos.

ÁREA DE PRESENCIA DEL RIESGO

RIESGO ERGONÓMICO
Cuando se deben trasladar materiales, no hay que sobreestimar la capacidad física. Se debe solicitar ayuda cuando se requiera y utilizar los elementos auxiliares de transporte adecuados. Asimismo, hay que mantener una postura de trabajo correcta. Peligros y Riesgos Ergonómicos Posturas Inadecuadas Trabajo en posturas incómodas o forzadas (agachado, inclinado). Movimientos Repetitivos Movimientos repetitivos (amasar, formar pan). Riesgo de trastornos musculoesqueléticos por repetición. Carga Manual Levantar, transportar o manipular cargas pesadas (sacos de harina, ingredientes). Riesgo de lesiones por esfuerzo. Trabajo en Pie Prolongado Permanecer de pie durante largos períodos. Área donde ocurre:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Área de producción: Almacén de materia prima, Área de Recepción y Despacho, Área de repostería, Sala de ventas y restaurante, Almacén de producto terminado, Área de limpieza y mantenimiento,

PROCEDIMIENTO PARA EL ANÁLISIS DE RIESGOS ERGONÓMICOS

METODOLOGIA DEL METODO REBA

Identificación de puestos de trabajo

- Se identifican los principales puestos de trabajo y las actividades realizadas que pueden implicar riesgos ergonómicos. Esto puede incluir actividades como amasar, cargar y descargar hornos, empaquetar productos entre otros.

División del cuerpo en segmentos

- Divide el cuerpo en segmentos para evaluar cómo cada parte del cuerpo está implicada en las tareas. Grupo A: análisis de Cuello, Piernas y Tronco. Grupo B: Análisis de brazos, antebrazos y muñeca

Asignación de puntuaciones

- Aplica una escala de puntuación predefinida para evaluar cada postura. Considera factores como la carga biomecánica de las posturas y el riesgo potencia de desarrollar lesiones musculoesqueléticas.

Factores Adicionales

- Evalúa otros factores ergonómicos como la fuerza requerida para realizar la tarea, la frecuencia con al que se realiza la tarea y la duración total de la exposición a las posturas evaluadas.

Cálculo de la puntuación total y clasificación del riesgo

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Calcula la puntuación total sumando las puntuaciones individuales de cada segmento corporal evaluado. Utiliza una tabla de referencia para clasificar el nivel de riesgo ergonómico asociado con cada tarea evaluada (por ejemplo, bajo, moderado, alto)

APLICACIÓN DEL METODO REBA

El método debe ser aplicado al lado derecho y al lado izquierdo del cuerpo por separado. El evaluador experto puede elegir a priori el lado que aparentemente esté sometido a mayor carga postural, pero en caso de duda es preferible analizar los dos lados. REBA divide el cuerpo en dos grupos, el Grupo A que incluye las piernas, el tronco y el cuello y el Grupo B, que comprende los miembros superiores (brazos, antebrazos y muñecas). Mediante las tablas asociadas al método, se asigna una puntuación a cada zona corporal (piernas, muñecas, brazos, tronco...) para, en función de dichas puntuaciones, asignar valores globales a cada uno de los grupos A y B.

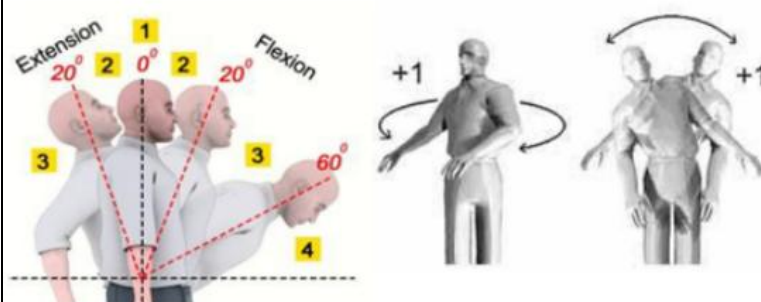
La clave para la asignación de puntuaciones a los miembros es la medición de los ángulos que forman las diferentes partes del cuerpo del operario. El método determina para cada miembro la forma de medición del ángulo. Posteriormente, las puntuaciones globales de los grupos A y B son modificadas en función del tipo de actividad muscular desarrollada, el tipo y calidad del agarre de objetos con la mano, así como de la fuerza aplicada durante la realización de la tarea. Por último, se obtiene la puntuación final a partir de dichos valores globales modificados.

El valor final proporcionado por el método REBA es proporcional al riesgo que conlleva la realización de la tarea, de forma que valores altos indican un mayor riesgo de aparición de lesiones musculoesqueléticas. El método organiza las puntuaciones finales en niveles de actuación que orientan al evaluador sobre las decisiones a tomar tras el análisis. Los niveles de actuación propuestos van del nivel 0, que estima que la postura evaluada resulta aceptable, al nivel 4, que indica la necesidad urgente de cambios en la actividad.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

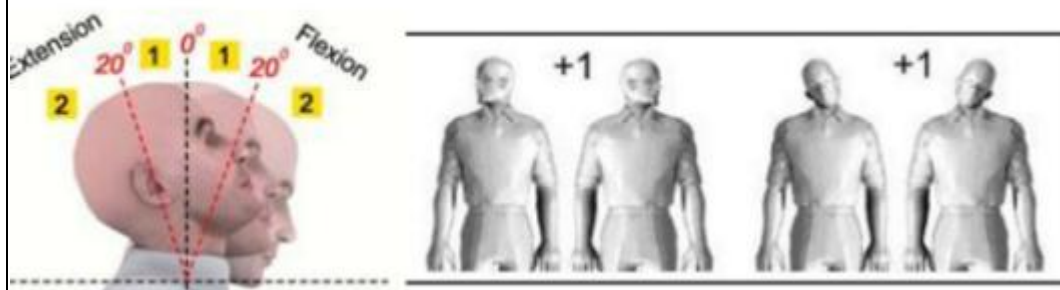
GRUPO A:

TRONCO



Movimiento	Puntuación	Corrección
Erguido	1	Añadir +1 si hay torsión o inclinación lateral.
0°-20° Flexión-Extensión	2	
Flexión >20° y ≤60° o extensión >20°	3	
>60° Flexión	4	

CUELLO



Movimiento	Puntuación	Corrección

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

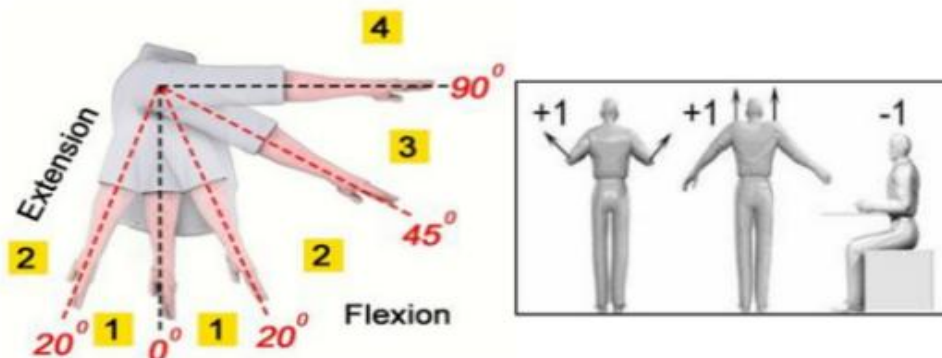
0°-20° Flexión	1	Añadir +1 si hay torsión o inclinación lateral.
>20° Flexión-Extensión	2	

PIERNAS

		
Movimiento	Puntuación	Corrección
Sentado, andando o de pie con soporte bilateral o simétrico	1	Añadir +1 si hay flexión de rodillas entre 30° y 60°
De pie con soporte unilateral, soporte ligero o postura inestable	2	+2 si las rodillas están flexionadas más de 60° (salvo postura sedente)

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

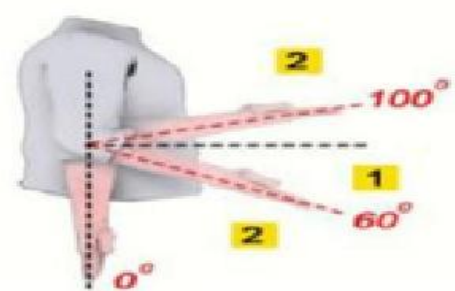
BRAZOS



Movimiento	Puntuación	Corrección
0°-20° Flexión-Extensión	1	Añadir
>20° Extensión, o Flexión >20° y <45°	2	+1 si hay abducción o rotación
Flexión >45° y 90°	3	+1 elevación del hombro
Flexión >90°	4	-1 si hay apoyo o postura a favor de la gravedad

GRUPO B:

ANTEBRAZOS

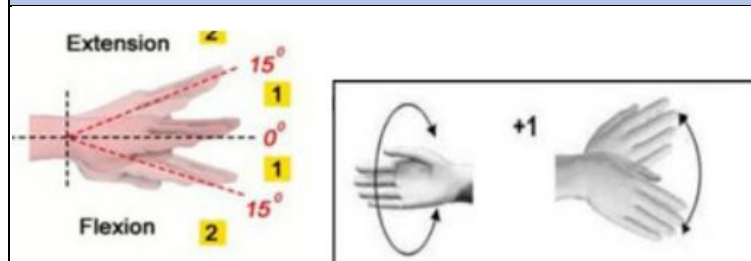


Movimiento	Puntuación
60°-100° Flexión	1

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Flexión <60° o >100° 2

MUÑECA



Movimiento	Puntuación	Corrección
0°-20° Flexión/ Extensión	1	Añadir +1 si hay torsión o
>20° Flexión-Extensión	2	Desviación radial o cubital

Tablas de Clasificación:

GRUPO A		Cuello											
		1				2				3			
Piernas		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
Tronco	1	1	2	3	4	1	2	3	4	3	3	5	6
	2	2	3	4	5	3	4	5	6	4	5	6	7
	3	2	4	5	6	4	5	6	7	5	6	7	8
	4	3	5	6	7	5	6	7	8	6	7	8	9
	5	4	6	7	8	6	7	8	9	7	8	9	9

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

GRUPO B		Antebrazo					
		1			2		
Muñeca		1	2	3	1	2	3
Brazo	1	1	2	2	1	2	3
	2	1	2	3	2	3	4
	3	3	4	5	4	5	5
	4	4	5	5	5	6	7
	5	6	7	8	7	8	8
	6	7	8	8	8	9	9

Puntuaciones Parciales

Las puntuaciones globales de los Grupos A y B consideran la postura del trabajador. Se evaluarán las fuerzas ejercidas durante la adopción para modificar la puntuación del Grupo A, y el tipo de agarre de objetos para modificar la puntuación del Grupo B.

La carga manejada o la fuerza aplicada modificará la puntuación asignada al Grupo A (tronco, cuello y piernas), excepto si la carga no supera los 5 kilogramos de peso, caso en el que no se incrementará la puntuación. La Tabla 9 muestra el incremento a aplicar en función del peso de la carga. Además, si la fuerza se aplica bruscamente se deberá incrementar una unidad más a la puntuación anterior. En adelante, la puntuación del Grupo A, incrementada por la carga o fuerza, se denominará Puntuación A.

La calidad del agarre de objetos con la mano aumentará la puntuación del Grupo B, excepto en el caso de que la calidad del agarre sea buena o no existan agarres. La Tabla 10 muestra

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

los incrementos a aplicar según la calidad del agarre. La puntuación del Grupo B modificada por la calidad del agarre se denominará Puntuación B.

GRUPO A

TABLA CARGA/ FUERZA			
0	1	2	+1
Inferior a 5 kg	5- 10 kg	10 kg	Instauración rápida o brusca

GRUPO B

Buen Agarre y Fuerza de Agarre	Agarre aceptable	Agarre posible pero no aceptable	Incomodo sin agarre manual aceptable usando otras partes de cuerpo

AGARRE			
0-Bueno	1- Regular	2-Malo	2- Inaceptable

Puntuación Final de la postura TABLA C

Puntuación	PUNTUACIÓN B												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	1	1	1	1	2	3	3	4	5	6	7	7	7
	2	1	2	2	3	4	4	5	6	6	7	7	8
	3	2	3	3	3	4	5	6	7	7	8	8	8
	4	3	4	4	4	5	6	7	8	8	9	9	9
	5	4	4	4	5	6	7	8	8	9	9	9	9

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

	6	6	6	6	7	8	8	9	9	10	10	10	10
	7	7	7	8	9	9	9	10	10	11	11	11	7
	8	8	8	9	10	10	10	10	10	11	11	11	8
	9	9	9	10	10	10	11	11	11	12	12	12	9
	10	10	10	11	11	11	11	12	12	12	12	12	10
	11	11	11	11	12	12	12	12	12	12	12	12	11
	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12

Al resultado obtenido de la tabla anterior se deberá agregar (si lo requiere) puntos por las siguientes actividades:

ACTIVIDAD	+ 1 uno más partes del cuerpo estáticas por + de 1min
	+1 Movimientos repetitivos
	+1 Cambios posturales importantes

Nivel de Actuación

Al haber obtenido la puntuación final se podrá determinar el nivel de actuación el cual se define con los siguientes criterios:

Nivel de Acción	Puntuación	Nivel de Riesgo	Intervención
0	1	Inapreciable	No Necesario
1	2-3	Bajo	Puede ser Necesario
2	4-7	Medio	Necesario

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

3	8-10	Alto	Necesario Pronto	
4	11-15	Muy Alto	Actuación Inmediata	

SOBRESFUERZOS

Causas:

Manipulación de cargas y objetos pesados.

Malas posturas.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Seguir las pautas para levantar y transportar pesos de forma segura, sin riesgos para la columna.
- Normas para una buena manipulación de cargas:
 - ✓ Flexionar las rodillas.
 - ✓ Acercar el peso al cuerpo.
 - ✓ Colocar los pies separados y paralelos.
 - ✓ Mantener la espalda recta.
 - ✓ No girar el tronco con la carga en las manos.
- Agarrar bien la carga.
- Evitar movimientos bruscos y repetitivos mantener la espalda recta y el peso lo más cercano posible al cuerpo.
- No cargar pesos excesivos, utilizar siempre la carretilla manual de manera que se minimice al máximo la manipulación manual de cargas.
- Las zonas de trabajo se diseñarán con altura y disposición tales que se evite el manejo de cargas de forma inadecuada.



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Solicitar la ayuda de otro u otros compañeros cuando la carga a mover sea superior a la capacidad física del trabajador.

FATIGA POSTURAL

Causas:

- Jornada laboral.
- Sobrecarga de trabajo.
- Posturas forzadas.

En este tipo de trabajo es habitual que se permanezca de pie durante toda la jornada laboral, esto provoca fatiga muscular por sobrecarga de trabajo y por movimientos y posturas forzadas.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- No debe mantenerse durante mucho tiempo la misma posición, ya sea ésta de sentado o de pie. Hasta la mejor postura puede producir fatiga si no se permite relajar, de vez en cuando, a los músculos posturales y a la columna vertebral.
- Deben realizarse pausas, cambiando la posición del cuerpo y efectuando movimientos suaves de estiramiento de los músculos.
- Las pausas durante la jornada deberán ser las adecuadas. Deberán realizar pequeños descansos entre tarea y tarea, y a poder alternar tareas.
- Disponer de medios adecuados para poder alternar posturas sentado/ de pie (taburete o silla que permitan sentarse y al realizar los descansos).
- Mantener la espalda erguida, no doblar el cuerpo hacia delante arqueando la espalda, y utilizar calzado cómodo, flexible, para la prevención de la aparición de varices utilizar prendas holgadas y medias ortopédicas de compresión elástica evitando la inmovilidad.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Trabajo en posición de pie:

- Pies hacia delante y separados.
- Tobillos y rodillas ligeramente flexionados.
- Torso erguido.
- Hombros relajados
- Cabeza recta con mentón paralelo al suelo.
- Importante colocar una banqueta de 15 cm, para levantar un pie.

PROGRAMA DE PAUSAS ACTIVAS PARA PANIFICADORA ÚNICA

INTRODUCCIÓN

El programa de pausas activas tiene como finalidad crear conciencia en los empleados de Panificadora Única sobre la importancia de tener hábitos saludables dentro de la jornada laboral y gran interés con el bienestar físico, emocional y laboral; buscamos promover hábitos preventivos de tal manera que podamos evitar el fenómeno de enfermedades profesionales, el ausentismo y las incapacidades generadas por estas y también para intervenir aquellos que ya se presentan y afectan la salud física y mental de los colaboradores.

Pretendemos generar espacios que mejoren los ambientes de trabajo y contribuir de esta manera a elevar los niveles de producción, el manejo del estrés, la comunicación y el trabajo en equipo. Es importante tener en cuenta que a estas actividades extralaborales no se les da la connotación que se merecen especialmente por los empleadores; al realizar estas actividades se busca la promoción y prevención utilizando los mecanismos que nos provee el medio, en este caso buscar alternativas que mejoren la calidad de vida de cada integrante de la organización.

OBJETIVOS

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

OBJETIVO GENERAL

Establecer un programa de pausas activas para Panificadora Única, promoviendo hábitos saludables dentro y fuera de la jornada laboral, buscando así la promoción y prevención de enfermedades y accidentes ocupacionales.

OBJETIVO ESPECÍFICOS

- Prevenir trastornos osteomusculares causados por los factores de riesgo de cargas estáticas y dinámicas como las posturas prolongadas y los movimientos repetitivos.
- Romper la monotonía laboral, disminuir los niveles de estrés ocupacional y propiciar la integración grupal.
- Tomar conciencia de que la salud es responsabilidad de cada individuo.
- Practicar ejercicios para activar la circulación sanguínea contribuyendo a disminuir la fatiga física y mental e incrementar los niveles de productividad.

¿QUÉ SON LAS PAUSAS ACTIVAS?

Las pausas activas son breves descansos durante la jornada laboral que sirven para recuperar energía, mejorar el desempeño y eficiencia en el trabajo, a través de diferentes técnicas y ejercicios que ayudan a reducir la fatiga laboral, trastornos osteomusculares y prevenir el estrés.

¿Por qué deben realizarse?

Cuando los músculos permanecen estáticos, en ellos se acumulan desechos tóxicos que producen la fatiga. Cuando se tiene una labor sedentaria, el cansancio y las molestias musculares se concentran comúnmente en el cuello y los hombros; también se presenta en las piernas al disminuir el retorno venoso, generando calambres y dolor en los pies.

¿Quiénes deben realizar las pausas activas?

Todas las personas que realicen una labor continua por 2 horas o más; trabajos de oficina, trabajos que implican postura bípeda o de pie, o aquella que dedique más de 3 horas

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

continuas de su tiempo a una sola labor, debe parar un momento y realizar una pausa por el bienestar de su salud física y salud mental.

¿Cuándo se deben realizar estos ejercicios?

Pueden realizarlos en cualquier momento, antes de que aparezca la fatiga muscular. Es recomendable hacerlos: Al inicio y mitad de la jornada.

¿Qué se debe tener en cuenta a la hora de realizar pausas activas?

- La respiración debe ser lo más profunda, lenta y rítmica posible.
- En el momento del estiramiento no se debe sentir dolor, si se llegase a presentar es a causa de que no se está realizando el estiramiento de forma adecuada.
- Elija en primer lugar ejercicios para relajar la zona donde más sientes que se acumula el cansancio.
- Para que un ejercicio sea realmente beneficioso se debe hacer suavemente y acompañado de la respiración adecuada
- Teniendo en cuenta las funciones existentes en la organización y el riesgo ergonómico al que el personal está expuesto al ejecutarla, se recomendarán algunos ejercicios.

ACTIVIDADES DEL PROGRAMA

Relajación

- En una silla, siéntese con la espalda recta y comience a concentrarse en su respiración, enfocando su atención en la entrada y salida del aire que respira.
- Frote sus manos hasta que se calienten y luego páselas suavemente por su cuello.
- Masajee los costados de la columna con los nudillos de su mano.
- Pase suavemente y en forma circular las yemas de sus dedos por su cráneo.

Para ojos

- Parpadee varias veces, hasta que los párpados se vuelvan húmedos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Cubra sus ojos con las manos (sin presionar) y mueve los ojos hacia la derecha, sostén la mirada por 6 segundos y vuelve al centro. Repite el ejercicio hacia la izquierda. Cada movimiento debe ser suave y lento. Repítelo 3 veces.
- Dirija su mirada hacia arriba. Quédese mirando 6 segundos al techo y vuelva al centro. Haz lo mismo mirando al suelo.
- Realice movimientos circulares con los ojos. Primero realice 2 círculos hacia la derecha y luego dos hacia la izquierda. Cada movimiento debe ser suave y lento. Repite este ejercicio 3 veces.
- Acerque el dedo índice hacia su nariz, observe la punta del dedo por 10 segundos y luego aleje el dedo en varias direcciones siguiéndolo con sus ojos.
- Frote tus manos para calentarlas y luego colóquelas sobre sus ojos cerrados.

Para cuello

Estos ejercicios te ayudarán a estirar los músculos del cuello, zona donde se acumulan las tensiones físicas y mentales con mayor frecuencia.

- Con las dos manos, masajee los músculos posteriores del cuello y en la región superior en la espalda. Realice este ejercicio por 15 segundos.
- Flexione la cabeza, intentando tocar su pecho con el mentón. En esta posición, lleve suavemente el mentón hacia el lado derecho por 10 segundos y luego llévelo hacia el lado izquierdo.
- Gire suavemente la cabeza hacia el lado derecho, sostenga la mirada por encima del hombro por 10 segundos, regrese al centro y luego voltéela hacia el lado izquierdo.
- Coloque la mano derecha sobre la cabeza y cerca de la oreja izquierda, incline la cabeza ayudándose con la mano para que intente tocar el hombro derecho con la oreja o hasta sentir una leve tensión en el lado izquierdo del cuello. Conserve el estiramiento por 10 segundos y lleve la cabeza al centro para luego realizar el

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

estiramiento del lado izquierdo acercando la oreja al hombro correspondiente.
Repita este ejercicio 3 veces a cada lado

Para hombros

- Coloque las manos sobre los hombros y dibuja simultáneamente 5 círculos grandes hacia atrás de forma lenta y suave. Repite el movimiento hacia adelante.
- Con los brazos relajados a ambos lados del cuerpo, eleve ambos hombros como intentando tocar las orejas al mismo tiempo. Sostenga por 5 segundos y descanse.
- Con los brazos estirados al lado del cuerpo, con las manos empuñadas dibuje simultáneamente 5 círculos grandes hacia adelante en forma pausada. Repita el movimiento dibujando los círculos hacia atrás.
- Coloque su mano izquierda detrás del cuello, después pase la mano derecha por encima de la cabeza tomando el codo del brazo izquierdo y empujándolo hacia atrás, sostén por 5 segundos y descanse.
- Con los brazos relajados al lado del cuerpo, dibuje con ambos hombros simultáneamente 5 círculos grandes hacia atrás de forma pausada. Luego, dibuje los círculos hacia adelante.

Para manos y codos

Las manos y los codos son las partes del cuerpo que más utilizamos durante el día. Por eso es muy importante realizar ejercicios de estiramiento y calentamiento de los mismos en la jornada laboral. Para ejercitarlos, te recomendamos los siguientes movimientos:

- Flexione los codos dejando las palmas de las manos hacia abajo, empuñe sus manos y realice círculos con las muñecas en forma pausada. Realice este movimiento cinco veces hacia afuera y cinco veces hacia adentro
- Empuñe sus manos de manera fuerte y ábralas estirando y separando los dedos con una leve tensión. Sostenga cada movimiento por 5 segundos.
- Con una mano a la vez, flexione dedo por dedo iniciando por el meñique. Continúa con los demás dedos hasta cerrar los puños. Realiza el ejercicio con la otra mano.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Flexione los codos y lleve las manos a la altura del pecho con los dedos apuntando hacia arriba, gire los antebrazos suavemente llevando los dedos hacia abajo manteniendo las palmas unidas. Mantenga esta posición y repita el estiramiento con la otra mano.

Para espalda y abdomen

La espalda es el eje de nuestro cuerpo y es allí donde se descargan todas las fuerzas que no permiten mantener posturas y alcanzar el movimiento. Debido a ello, es el sitio donde más se acumulan tensiones musculares, que son agravadas por posturas incorrectas, levantamiento de cajas por encima de nuestra capacidad, usos de bolsos o maletines recargados a un solo lado y el estrés. Algunos de estos ejercicios te ayudarán a estirar los músculos y prevenir estas molestas lesiones:

- Entrelace las manos por detrás de la espalda y empuje suavemente hacia abajo, manteniendo la espalda recta hasta sentir una leve tensión. Sostenga por 5 segundos.
- Entrelace las manos y lleve los brazos hacia adelante empujando suavemente para estirar los músculos de la espalda y los brazos. Encorve ligeramente la espalda y lleve la cabeza entre los brazos, sostenga por 5 segundos y descanse los brazos.
- Coloque las manos entrelazadas detrás de la cabeza y lleve los codos hacia atrás estirándolos. Sostenga por 5 segundos, relajase llevando los codos ligeramente hacia adelante
- Sentado con las piernas ligeramente separadas con las manos sobre los muslos, dobla el tronco hacia adelante arqueando la espalda hasta donde se pueda, en esta posición relaja el tronco, el cuello y la cabeza dejándolos ligeramente suspendidos en dirección hacia el suelo. Conserve la posición por 10 segundos y vuelve a la inicial de forma suave.
- De pie con la espalda recta, levanta tu rodilla derecha como si fuera a tocar el pecho y abrázala con ambos brazos, mantén por 10 segundos y cambia de pierna.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Con los pies separados, rodillas semiflexionadas y la espalda recta, lleva la cabeza sobre la mano izquierda sobre la cabeza inclinando el tronco hacia la derecha hasta sentir una leve tensión en el costado izquierdo, sostén por cinco segundos y vuelve al centro.

Para cadera y miembros inferiores

El permanecer sentado durante tiempos prolongados puede producir fatiga en los músculos de la cadera y disminuir el retorno venoso de las piernas ocasionando la sensación de adormecimiento, cansancio, calambres y dolor. Para evitarlos, es necesario que realices los siguientes ejercicios

- De pie, con la espalda recta y las rodillas semiflexionadas, coloca las manos en la cintura y lleva la cadera hacia adelante, sostén por cinco segundos, vuelve al centro y repite hacia atrás sosteniendo por igual tiempo.
- Levanta la pierna izquierda llevando a la rodilla a la altura de la cadera, imagina que el pie está ubicado sobre el pedal de una bicicleta y empieza a pedalear de forma suave hacia adelante. Realiza 5 movimientos de pedaleo suaves y cambia de pierna
- De pie, dibuja con toda la pierna derecha 5 círculos grandes hacia adentro, realizando el movimiento desde la cadera. Descansa y después dibuja cinco círculos hacia afuera.
- De pie, con la espalda recta, dobla hacia atrás la pierna derecha y toma la punta del pie con la mano derecha, manteniendo la pierna izquierda semiflexionada, con ambas rodillas el mismo nivel y el tronco erguido.

Trabajo de pie

A continuación, se relacionan una serie de estiramientos que son primordiales para las personas que trabajan de pie:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Levante la pierna, sujétela con las manos y llévela hasta el pecho. Alterne cambiando de pierna.
- Párese en la punta de los pies y luego en los talones en forma alterna.
- Lleve todo el peso del cuerpo hacia delante flexionando una rodilla y cuidando que el talón de la pierna de atrás quede totalmente apoyado en el piso. Usted debe sentir una ligera tensión. Alterne cambiando de pierna.
- Entrelace las manos atrás y levántelas un poco. Tire de ellas y saque pecho.

NOTA: Si observa molestias, hormigueo o mareo suspenda la actividad y consulta a su médico

PROGRAMA DE ROTACIÓN DE TAREAS PANIFICADORA ÚNICA

INTRODUCCIÓN

El Programa de Rotación de Tareas nace como una estrategia orientada a mejorar la ergonomía laboral y a mitigar los riesgos asociados a la repetición constante de movimientos, posturas inadecuadas y sobrecarga física en los empleados. En entornos de trabajo donde las tareas son repetitivas o se realizan en posturas estáticas durante largos períodos, los problemas musculoesqueléticos y la fatiga pueden convertirse en factores significativos de riesgo para la salud de los colaboradores.

Mediante este programa, se busca garantizar que todos los empleados tengan la oportunidad de realizar diversas actividades que impliquen distintos movimientos y posturas, lo que ayuda a reducir el estrés físico acumulado en un solo tipo de tarea. Además, la rotación de roles permite que los empleados desarrollen habilidades en distintas áreas, fortaleciendo su versatilidad y capacidad de adaptación, lo que también tiene un impacto positivo en la productividad y la eficiencia operativa.

Este programa está alineado con el compromiso de la empresa por crear un ambiente laboral seguro, saludable y sostenible, asegurando que cada colaborador pueda desempeñar

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

sus funciones de manera más equilibrada y libre de riesgos ergonómicos a largo plazo. De esta forma, la rotación de tareas no solo se convierte en una estrategia de salud ocupacional, sino también en una herramienta clave para el fortalecimiento del bienestar del equipo y el mejor desempeño organizacional.

OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

Implementar un programa de rotación de tareas con el fin de mejorar la ergonomía laboral, reduciendo los riesgos asociados a la repetición constante de movimientos y posturas estáticas, promoviendo un ambiente de trabajo más saludable y eficiente, y fomentando el desarrollo de los empleados.

OBJETIVO ESPECÍFICOS

- Minimizar la exposición a factores de riesgo como movimientos repetitivos, posturas forzadas o estáticas, y sobrecarga muscular a través de la alternancia de tareas y funciones entre los empleados.
- Permitir que los empleados desarrollen habilidades en diferentes áreas de la empresa, ampliando su capacidad de adaptación y aumentando su flexibilidad profesional.
- Combatir la monotonía y el aburrimiento mediante la variabilidad en las tareas diarias, lo cual contribuye a un ambiente de trabajo más dinámico y estimulante.
- Reducir el riesgo de enfermedades laborales que puedan resultar de la exposición prolongada a un único tipo de tarea o puesto, lo que contribuye a la retención del talento dentro de la organización.

Lineamientos Generales

Rotación Programada:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- La rotación de tareas será programada para asegurar que todos los departamentos sigan operando de manera eficiente durante el proceso.
- Los períodos de rotación pueden ser de **3 a 6 meses** dependiendo del tipo de puesto, con la posibilidad de extender o acortar el tiempo en función de las necesidades organizacionales.

Áreas de Rotación:

- Los empleados rotarán entre áreas que les permitan adquirir nuevas habilidades, pero que también sean relevantes para su desarrollo profesional dentro de la empresa.
- Las áreas de rotación pueden ser horizontales (cambio a tareas similares en otro departamento) o verticales (asunción de mayores responsabilidades).

Evaluación:

- Al final de cada ciclo de rotación, se realizará una evaluación de desempeño para verificar si el empleado ha adquirido las competencias esperadas.
- Los resultados de la evaluación determinarán si el empleado puede continuar en la nueva tarea, regresar a su puesto original o rotar a otra área.

RIESGO ELÉCTRICO

Peligros de la Electricidad

Los principales peligros que presenta la electricidad son los derivados de los posibles contactos con ella, que pueden ser:

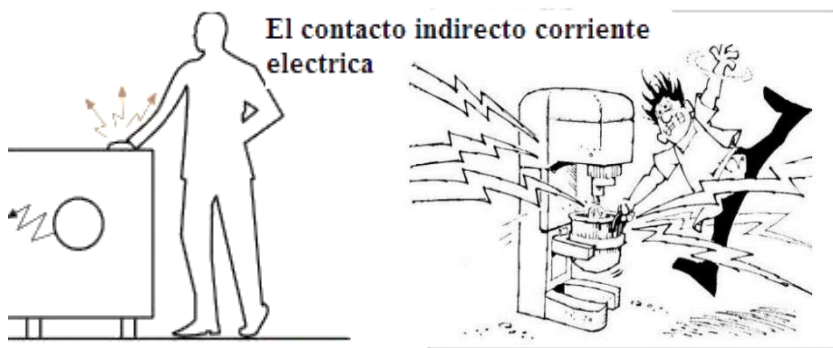
- 2.1. Contactos Directos:** son aquellos contactos de personas con partes de materiales y equipos que normalmente están en tensión (cables, barras de distribución ...).



	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

2.2. . Contactos Indirectos: son aquellos contactos de personas con masas puestas accidentalmente bajo tensión, entendiéndose por masa al conjunto de partes metálicas de un aparato o instalación

2.3. que generalmente están aisladas de las zonas activas o en tensión.



Estos contactos con la corriente eléctrica pueden ocasionar accidentes de dos formas:

- Directamente: atravesando el cuerpo de la víctima (choque eléctrico).
- Indirectamente: creando un arco eléctrico que ocasione quemaduras en la persona.

Habitualmente se denomina electrización a todo accidente de origen eléctrico cualesquiera que sean sus consecuencias.

El término de electrocución se reserva a los accidentes mortales de origen eléctrico.

3. Factores que Intervienen en los Accidentes Eléctricos

Cuando a través del cuerpo humano circula la corriente eléctrica, se comporta como una resistencia y, de acuerdo con la ley de Ohm, la intensidad de corriente de paso vendrá determinada por:

$$I = V / R$$

Siendo:

I: intensidad de corriente que pasa por el cuerpo humano (Amperios).

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

R: resistencia que opone el cuerpo al paso de la corriente (Ohmios).

V: tensión de contacto entre el punto de entrada de la corriente y el de salida (voltios).

Los factores que intervienen en los accidentes eléctricos se pueden clasificar en:

Factores Técnicos:

- Intensidad de la corriente que pasa por el cuerpo humano.
- Tiempo de exposición al riesgo.
- Trayectoria de la corriente eléctrica por el cuerpo humano.
- Naturaleza de la corriente (alterna/continua).
- Resistencia eléctrica del cuerpo humano.
- Tensión aplicada.

Factores Humanos:

- Edad.
- Enfermedades.
- Sexo.
- Estado emocional.
- Profesión habitual.
- Experiencia, etc.

3.1. Intensidad de la corriente que pasa por el cuerpo humano

Experimentalmente está demostrado que es la intensidad que atraviesa el cuerpo humano y no la tensión la que puede ocasionar lesiones debido al accidente eléctrico. Se distingue:

Umbral de percepción:

Valor de la intensidad de corriente que una persona comienza a percibir (ligero hormigueo), cuando hace contacto con la mano en un conductor. Se ha fijado para corriente alterna un valor de 1 mA.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Intensidad límite:

Máxima intensidad de corriente a la que una persona aún es capaz de soltarse de un conductor.

Su valor para corriente alterna se ha fijado experimentalmente en 10 mA.

EFECTOS DE LA INTENSIDAD EN EL CUERPO HUMANO	
INTENSIDAD	EFECTOS EN EL CUERPO HUMANO
De 1 a 3 mA	Un organismo normal percibe un picor sin peligro (umbral de percepción).
A partir de 5 mA	Un contacto prolongado puede provocar movimientos bruscos en ciertas personas.
A partir de 10 mA	Comienzan las contracciones musculares y tetanización (rigidez y tensión convulsiva) de los músculos de la mano y del brazo, pudiendo ocasionar que la piel se quede pegada a los puntos de contacto con las partes bajo tensión (fenómeno de agarrotamiento).
Por encima de 25 mA	En un contacto de más de 2 minutos, si el paso de la corriente es por la región del corazón, se puede producir una tetanización del músculo del pecho, pudiendo llegar a sufrir la asfixia por bloqueo muscular de la caja torácica.
Entre 30 a 50 mA	Se puede producir la fibrilación ventricular si la corriente atraviesa la región cardíaca, produciendo la muerte, si el accidentado no es atendido en pocos minutos.
Entre 2 y 3 A	Sobreviene la parada respiratoria, inconsciencia, aparecen marcas visibles.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Para intensidades superiores a los 3 A	Las consecuencias son quemaduras graves y puede ser la muerte.

4. Efectos de la Corriente Eléctrica

En resumen, los efectos de la corriente eléctrica se pueden dividir en:

Efectos directos

a) Alteraciones funcionales

Paro cardíaco: se produce cuando la corriente pasa por el corazón y su efecto en el organismo se traduce en un paro circulatorio por parada cardíaca.

Asfixia: se produce cuando la corriente eléctrica atraviesa el tórax. Impide la actuación de los músculos de los pulmones y la respiración.

Quemaduras: Internas o externas por el paso de la intensidad de corriente a través del cuerpo o por la proximidad al arco eléctrico.

Tetanización o contracción muscular: Consiste en la anulación de la capacidad de reacción muscular que impide la separación voluntaria del punto de contacto.

Este fenómeno sirve, como hemos visto, para definir el concepto de intensidad límite.

Fibrilación ventricular: Se produce cuando la corriente pasa por el corazón y su efecto en el organismo se traduce en un paro circulatorio por rotura del ritmo cardíaco.

Se presenta con intensidades del orden de 10 mA.

La fibrilación se produce cuando el choque eléctrico tiene una duración superior a 0.15 segundos, el 20% de la duración total del ciclo cardíaco medio del hombre, que es de 0.75 segundos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Lesiones permanentes: Producidas por destrucción de la parte afectada del sistema nervioso (parálisis, contracturas permanentes, etc.).

b) Alteraciones secundarias

Quemaduras.

Complicaciones renales, oculares, auditivas, etc.

Efectos indirectos

No son provocados por la propia corriente, sino que son debidos a actos involuntarios de los individuos afectados, como golpes contra objetos, caídas, etc., ocasionados tras el contacto con la corriente, que, si bien por el mismo, a veces no pasa de ocasionar un susto o una sensación desagradable, sin embargo, sí puede producir una pérdida de equilibrio con la consiguiente caída al mismo o distinto nivel y el peligro de lesiones, fracturas o golpes con objetos móviles o inmóviles que pueden incluso llegar a producir la muerte.

Protecciones en instalaciones

a) Puesta a tierra en todas las masas de los equipos e instalaciones.

b) Instalación de dispositivos de fusibles por corto circuito.

c) Dispositivos de corte por sobrecarga.

d) Tensión de seguridad en instalaciones de comando (24 Volt).

e) Doble aislamiento eléctrico de los equipos e instalaciones.

f) Protección diferencial.

Protecciones para evitar consecuencias

a) Señalización en instalaciones eléctricas de baja, media y alta tensión.

b) Desenergizar instalaciones y equipos para realizar mantenimiento.

c) Identificar instalaciones fuera de servicio con bloqueos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- d) Realizar permisos de trabajos eléctricos.
- e) Utilización de herramientas diseñadas para tal fin.
- f) Trabajar con zapatos con suela aislante, nunca sobre pisos mojados.
- g) Nunca tocar equipos energizados con las manos húmedas

ÁREA DE PRESENCIA DEL RIESGO

CONTACTO ELÉCTRICO
Área donde ocurre: Área administrativa, Área de producción, Área de mezcla., Área de horneado, Área de enfriamiento, Área de empaque de PT, Área de limpieza y mantenimiento, Área de almacenamiento, Almacén de materia prima, Almacén de producto terminado, Sala de ventas y restaurante, Recepción y despacho, Cocina.
Causas: • Conexión de aparatos con desperfectos • Cables eléctricos sin protección en zonas de tránsito • Manipulación de aparatos eléctricos con las manos húmedas • Existencia de cableado raído o aplastado • La parte eléctrica de los aparatos y máquinas no es adecuada • Desconexión incorrecta de los aparatos eléctricos • Intentar reparar equipos eléctricos
Acciones Preventivas/ Correctivas
• Mantener los cables en perfecto estado sin cortes, empalmes, pelados... • Evitar que los cables estén en zonas con agua. No manipular instalaciones o aparatos mojados o húmedos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- El manejo de las conexiones se realizará con las manos secas, sin pisar sobre agua
- No se debe desconectar tirando del cable. Recoger los cables al finalizar el trabajo.
- No hay que tratar de manipular ni reparar objetos, aparatos o instalaciones que tengan que ver con la electricidad si no se es un experto y respetar la señalización.
- Cuadros eléctricos protegidos mediante tapa o puerta adecuada y señalizado el riesgo eléctrico mediante cartel homologado.

PROTOCOLOS DE SEGURIDAD ELÉCTRICA PARA APLICAR EN PANIFICADORA ÚNICA.

1. Todas las personas que trabajen con energía eléctrica deben contar con equipos de protección adecuados y diseñados para trabajar con tensión eléctrica, además de contar con los equipos de señalización como lo son las tarjetas de señalización, avisos de seguridad y candados de bloqueo para colocarlos en los equipos intervenidos para evitar el accionamiento indebido de los mismos.
2. Todos los equipos de seguridad a utilizar deben estar testados y aprobados para su utilización.
3. Cuando se va a realizar cualquier tipo de trabajo que involucre energía eléctrica, siempre es importante y de ser posible realizar la desenergización de las maquinarias, conductores eléctricos, tableros eléctricos y cualquier otro equipo que involucre la presencia de tensión eléctrica, esto debe ser informado y autorizado por superiores. Estas maniobras deben ser controladas y bloqueadas para evitar cualquier tipo de accidente, por ejemplo, la activación de la maquinaria en el momento que se está realizando algún mantenimiento o la energización de algún elemento eléctrico mientras un colaborador se encuentra en contacto directo con el mismo
4. Luego de realizar un corte efectivo de todas las fuentes de tensión es importante realizar una verificación de la ausencia de tensión con algún multímetro o detector de tensión.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

5. En caso de no poder realizar cortes efectivos de tensión, se deberá cumplir estrictamente con la autorización de las órdenes y permisos de trabajo por parte de las jefaturas correspondientes, los permisos de maniobra, boletas de liberación y autorizaciones deben ser lo más claras y específicas indicando los circuitos y subestaciones eléctricas que se mantendrán en servicio y las que quedaran fuera de servicio a fin de evitar errores que ocasionan accidentes.
6. Antes de efectuar cualquier trabajo en las instalaciones eléctricas, estando en el lugar de trabajo, se deberá instruir a los trabajadores sobre la tarea a realizarse, designando equipos de trabajo con los responsables respectivos.
7. Es importante contar con los planos eléctricos aprobados y esquemas unifilares actualizados donde se especifique el tipo de conexionado del sistema de puesta a tierra, nivel de tensión, sistemas de protección, las características de cada componente y los riesgos que pueden ocasionar a las personas.
8. A la hora de realizar nuevas instalaciones siempre es importante contar con botones de paradas de emergencia y disyuntores visibles y señalizados que permitan un seccionamiento rápido y oportuno para evitar accidentes. Para que esto sea útil, es importante capacitar al personal sobre dónde están situados y cuáles son sus funciones específicas.
9. Al momento de energizar las maquinarias es importante hacer las verificaciones de secuencia de fases con un medidor de secuencia o medidor de sentido de giro, sobre todo cuando se trabaja con motores eléctricos trifásicos y equipos electrónicos que pueden tener restricciones de polaridad. También es importante ir energizando los circuitos desde la fuente e ir midiendo aguas arriba de cada corte seccional y de protección los correctos valores de tensión eléctrica dependiendo de cada equipo.

RIESGO PSICOSOCIAL

Definición

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

¿Qué son los riesgos psicosociales?

Los riesgos psicosociales son aquellas características de las condiciones de trabajo que afectan a la salud de las personas a través de mecanismos psicológicos y fisiológicos.

TIPOS DE RIESGOS PSICOSOCIALES.

- **EL ESTRÉS:** Es probablemente el riesgo psicosocial de mayor incidencia y el que está más extendido ya que actúa como respuesta general ante los factores psicosociales de riesgo.
- **LA VIOLENCIA LABORAL** En sus diferentes manifestaciones (verbal, física y psicológica), es probablemente el segundo riesgo psicosocial en orden de importancia.
- **ACOSO LABORAL O MOBBING** Es una forma de violencia en el trabajo, pero por sus características, consecuencias e incidencia, conviene estudiarse por separado. El mobbing es en la actualidad, considerado uno de los riesgos psicosociales más importantes en el ámbito laboral.
- **ACOSO SEXUAL** Es planteado también como una de distinto de la violencia laboral y del acoso en el trabajo.
- **INSEGURIDAD CONTRACTUAL** Ha existido siempre, pero en los últimos años se ha acrecentado a consecuencia de la crisis económica que atravesamos.
- **EL BOURNOUT O DESGASTE PROFESIONAL** Es el resultado de un proceso de estrés crónico laboral y organizacional que termina en un estado de agotamiento emocional y de fatiga des motivante para las tareas laborales.
- **CONFLICTO FAMILIA-TRABAJO** Conviene incluirlo como riesgo psicosocial laboral dado que ambas entidades (familia y trabajo) conforman los dos ámbitos principales de la identidad de una persona y ocupan de forma mayoritaria el uso del tiempo disponible.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- **TRABAJO EMOCIONAL** Por trabajo emocional nos referimos a aquel tipo de trabajo en el que la regulación de las emociones forma parte importante de los mismos (por ejemplo: el sector servicios).

ÁREA DE PRESENCIA DEL RIESGO

RIESGO PSICOSOCIAL
Efectos sobre la salud Los riesgos psicosociales pueden tener consecuencias negativas para la salud mental y emocional de los trabajadores, como: • Depresión y ansiedad • Estrés laboral • Baja calidad de vida • Además, pueden derivar en problemas físicos relacionados con el estrés. Factores de riesgo psicosocial • Algunos de los principales factores de riesgo psicosocial en el trabajo incluyen: • Exceso de horas de trabajo y falta de descansos adecuados • Confusión entre tiempo de trabajo y tiempo de ocio • Falta de apoyo y relaciones sociales en el trabajo • Poca autonomía y control sobre las tareas • Inseguridad laboral y condiciones precarias
Área donde ocurre: Área administrativa, Área de producción, Área de mezcla., Área de horneado, Área de enfriamiento, Área de empaque de PT, Área de limpieza y mantenimiento, Área de almacenamiento, Almacén de materia prima, Almacén de producto terminado, Sala de ventas y restaurante, Recepción y despacho, Cocina.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Evaluar los riesgos psicosociales en la empresa (Ver procedimiento para el análisis de riesgos Ergonómicos)
- Fomentar el apoyo entre compañeros y la autonomía en el trabajo
- Garantizar el respeto, la igualdad y la transparencia organizativa
- Facilitar la conciliación de la vida familiar y laboral
- Adecuar la carga de trabajo a la jornada laboral

PROCEDIMIENTO PARA EL ANÁLISIS DE RIESGOS ERGONÓMICOS

Con el objetivo de promover un entorno laboral saludable y minimizar los riesgos psicosociales, implementaremos un programa de evaluación y gestión de estos riesgos. Este programa incluirá la aplicación del método FPSICO 4.1, que permitirá identificar y analizar factores psicosociales que puedan afectar el bienestar de nuestros empleados. A través de cuestionarios anónimos, recopilaremos información sobre la carga de trabajo, las relaciones interpersonales y la autonomía en el trabajo. Los resultados serán analizados para desarrollar un plan de acción que aborde las áreas de mejora identificadas, garantizando así la implementación de medidas correctivas adecuadas. Además, se realizarán capacitaciones periódicas para sensibilizar a todo el personal sobre la importancia de la salud mental y el bienestar en el trabajo, fomentando un ambiente de apoyo y colaboración. Esta estrategia no solo busca prevenir problemas de salud, sino también mejorar la satisfacción y la productividad de nuestros empleados.

Preparación

1.1 Descarga e Instalación:

Descargar la aplicación FPSICO 4.1 desde el sitio oficial del INSST.

Seguir el Manual de instalación para configurar la aplicación en el ordenador.

1.2 Formación:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Realizar una capacitación sobre el uso de FPSICO 4.1 para el personal encargado de la evaluación.

Evaluación

2.1 Definición del Estudio:

Determinar el área o departamento a evaluar y los objetivos específicos de la evaluación.

2.2 Recopilación de Datos:

Utilizar el cuestionario de FPSICO 4.1 para recopilar información sobre los factores psicosociales. Asegurarse de que los empleados comprendan la importancia de proporcionar respuestas sinceras.

2.3 Análisis de Resultados:

Una vez completados los cuestionarios, utilizar la herramienta para generar informes agrupados y comparativos que analicen los resultados.

Informe y Medidas Correctivas

3.1 Elaboración del Informe:

Redactar un informe que incluya los hallazgos de la evaluación, identificando los factores de riesgo psicosocial.

3.2 Propuestas de Mejora:

Basado en los resultados, proponer medidas correctivas y preventivas para mitigar los riesgos identificados.

3.3 Presentación a la Dirección:

Presentar el informe y las propuestas a la dirección de la organización para su revisión y aprobación.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Seguimiento

4.1 Implementación de Medidas:

Llevar a cabo las medidas correctivas aprobadas y establecer un cronograma para su implementación.

4.2 Reevaluación:

Programar una reevaluación periódica de los factores psicosociales para medir la efectividad de las medidas implementadas.

Relación de recursos creados para la versión FPSICO 4.1:

- Manual de instalación de la aplicación informática
- Manual técnico y de uso de la aplicación informática
- **Aplicación FPSICO 4.1 para Windows**
- Tutorial 1: descarga e instalación, creación de un estudio, modos de respuesta al cuestionario
- Tutorial 2: otras operativas, explotación de datos, obtención e interpretación de informes
- Audiovisual promocional: FPSICO, una herramienta para evaluar riesgos psicosociales

RIESGO BIOLÓGICO

Definición:

El riesgo biológico se define como la posibilidad de que un trabajador sufra infecciones, intoxicaciones o reacciones alérgicas debido a la exposición a agentes biológicos. Estos agentes incluyen microorganismos como virus, bacterias, hongos y parásitos, así como productos derivados de estos organismos, que pueden representar una amenaza para la salud humana.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Agentes Biológicos Comunes

Bacterias: Organismos unicelulares que pueden causar enfermedades infecciosas como tuberculosis, salmonelosis, o meningitis.

Virus: Agentes infecciosos más pequeños que las bacterias, responsables de enfermedades como la gripe, VIH o hepatitis, Covid-19.

Hongos: Incluyen mohos y levaduras que pueden causar infecciones fúngicas o reacciones alérgicas.

Parásitos: Organismos que viven a expensas de otros, como protozoos o helmintos, que pueden provocar enfermedades como la malaria o la toxoplasmosis.

Consecuencias de la Exposición a Riesgos Biológicos

Enfermedades Infecciosas: Como infecciones respiratorias, gastrointestinales, o enfermedades de transmisión sanguínea.

Reacciones Alérgicas: Causadas por esporas de hongos, polen o productos biológicos.

Toxicidad: Exposición a toxinas producidas por microorganismos, como las aflatoxinas.

Impacto en la Salud Mental: Estrés y ansiedad asociados con el riesgo de enfermedades infecciosas.

ÁREA DE PRESENCIA DEL RIESGO

RIESGO BIOLÓGICO
Área donde ocurre: Área de producción, Área de mezcla., Área de horneado, Área de enfriamiento, Área de limpieza y mantenimiento, Área de almacenamiento, Almacén de materia prima, Almacén de producto terminado, Área de Cocina.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Causas:

- **Exposición a Microorganismos:**
Los trabajadores en sectores como la industria alimentaria están en constante contacto con agentes biológicos que pueden ser transmitidos a través de diversas vías (respiratoria, digestiva, sanguínea y por contacto con la piel).
- **Manipulación de Residuos:**
La gestión inadecuada de residuos biológicos, como desechos sanitarios o productos de origen animal, puede liberar agentes patógenos en el ambiente laboral, aumentando el riesgo de contagio.
- **Condiciones Laborales:**
Entornos de trabajo no higiénicos o mal mantenidos pueden propiciar la proliferación de microorganismos, lo que incrementa las posibilidades de exposición para los trabajadores.
- **Accidentes Laborales:**
Accidentes como pinchazos con agujas o cortes que involucran fluidos corporales contaminados son causas comunes de exposición a riesgos biológicos en entornos sanitarios.

Acciones Preventivas/ Correctivas

- Establecer protocolos estrictos para el lavado de manos antes y después de manipular alimentos, así como después de usar el baño
- Mantener una limpieza rigurosa de todas las áreas de trabajo, incluyendo mesas, utensilios y equipos. Utilizar desinfectantes adecuados y seguir un calendario de limpieza regular
- Realizar inspecciones regulares para detectar y controlar plagas como insectos y roedores, que pueden ser vectores de enfermedades.
- Instruir al personal sobre cómo manejar adecuadamente los ingredientes, especialmente aquellos que pueden ser alérgenos o contaminantes.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- Implementar un programa de vigilancia sanitaria que incluya chequeos médicos regulares para detectar enfermedades relacionadas con la exposición a riesgos biológicos.

PROTECCIÓN PERSONAL E INOCUIDAD DEL PROCESO.

Es fundamental entender que la protección personal de los trabajadores no solo está orientada a su seguridad y salud individual, sino también a garantizar la inocuidad de los procesos productivos dentro de la empresa. En el contexto de la industria alimentaria, como en el caso de la panificadora, la protección de las personas es un elemento crucial para mantener altos estándares de calidad y seguridad en los productos elaborados.

Salud del Personal: La protección personal, que incluye el uso de equipos de protección individual (EPI) como guantes, mascarillas y uniformes adecuados, es crucial para prevenir la contaminación de los alimentos por parte del personal. Esto minimiza el riesgo de transmisión de patógenos que pueden comprometer la inocuidad alimentaria.

Inocuidad del Proceso

Control de Peligros: La inocuidad del proceso implica un enfoque sistemático para identificar y controlar peligros a lo largo de toda la cadena de producción. Esto incluye la implementación del sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), que se centra en prevenir riesgos microbiológicos, químicos y físicos.

POLITICA DEL COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL

Para garantizar la Inocuidad en la fabricación de los productos Panificadora Única establece que el personal debe cumplir los siguientes lineamientos que conforman la Política de Comportamiento del Personal dentro de la Planta de Producción:

LINEAMIENTOS DE PANIFICADORA ÚNICA

1. Prohibido el ingreso de alimentos, bebidas, y golosinas a la Planta de Producción.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

2.No escupir en ningún lugar dentro de la empresa.

3.Cubrirse la boca y nariz al toser o estornudar con el antebrazo, y alejarse de la Materia Prima, Material Intermedio o Empaque Terminado. Posterior debe realizar el procedimiento de lavado de manos y desinfección.

4.Lavarse las manos siguiendo el Procedimiento de “Técnica de Lavado de Manos” (Ver anexo)

- Antes de ingresar a la Planta de Producción y antes de iniciar toda actividad de manipulación Materia Prima.
- Después de realizar Limpiezas o Labores de Mantenimiento.
- Antes y después de comer, ingerir medicamentos o ingerir alguna bebida que no sea agua.
- Después de usar el baño, toser, estornudar o limpiar el sudor.

5.Después de manipular cualquier Material, Superficie Sucia o Contaminada.

6.Desinfectar las manos, posterior al lavado aplicando alcohol en gel.

7.Prohibido el uso de aparatos electrónicos, como: celulares, iPad, iPod, cámaras fotográficas, de video, y otros dentro de la planta de producción, salvo los elementos que sean aprobados para un fin específico por Gerencia de Operaciones.

8.Prohibido el uso de joyería dentro de la Planta de Producción.

9.Todo el personal Administrativo, Operativo o cualquier persona que ingrese a la planta, debe utilizar Zapatos de Seguridad.

10.Mantener limpios los zapatos de seguridad. (La suela debe estar libre de cualquier resto de partículas).

11.Se prohíbe el uso de esmalte para uñas, uñas largas, uñas sucias, postizas o acrílicas; para los casos de personal administrativo en oficinas fuera de planta o visitas con estas características debe utilizar guantes de látex desechables.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

12. Prohibido el uso de maquillaje para el personal que ingrese a la planta de producción.

13. Cubrir el cabello en todo momento con redecilla o cofia desechable (Si el cabello es mediano o largo, debe sujetarse con ligas elásticas simples, sin adornos desprendibles).

14. El cabello en el caso del personal femenino debe quedar cubierto en su totalidad por la redecilla o cofia.

15. Prohibido el uso de diademas, ganchos o extensiones para el cabello; así como el uso de pestañas postizas y lentes de contacto cosméticos (Si son medicados, se debe hacer uso de lentes protectores).

16. Los caballeros deben portar su cabello recortado, utilizando su redecilla o cofia cubriendo totalmente la oreja.

17. No usar barba o bigote en caso de contar con ello se debe usar cubre barba.

18. Solo es permitido el consumo de alimentos y bebidas, UNICAMENTE en el área del comedor.

19. Prohibido correr o jugar en las áreas de trabajo.

20. Prohibido recostarse o sentarse en superficies no destinadas para ese uso.

21. Si el Colaborador presenta algún síntoma de salud, debe informar a su jefe inmediato para que se le asista y se le den las indicaciones de cómo proceder.

Condiciones de los edificios

Planta y sus alrededores

Alrededores

Los alrededores de la Planta Panificadora única se mantienen en buenas condiciones que protegen contra la contaminación de los mismos. Entre las actividades que se desarrollan para mantener los alrededores limpios se incluyen:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- a) Almacenamiento en forma adecuada del equipo en desuso, remover desechos sólidos y desperdicios, recortar la grama, eliminar la hierba y todo aquello dentro de las inmediaciones de la nave industrial, que pueda constituir una atracción o refugio para los insectos y roedores. Mantener la poda en árboles de los alrededores para evitar el refugio de aves.
- b) Se mantienen los patios y lugares de estacionamiento limpios para que estos no constituyan una fuente de contaminación.
- c) Mantenimiento adecuado de los drenajes para evitar contaminación e infestación.
- d) Operación en forma adecuada de los sistemas para el tratamiento de desechos.

UBICACIÓN

El establecimiento de Panificadora Única que incluye instalaciones para almacenamiento, áreas de producción y alrededores, no se encuentra expuesta en un ambiente contaminado, no posee olores desagradables; cuenta con la comodidad del retiro diario de manera eficaz de los desechos, tanto sólidos como líquidos y estos se encuentran ubicados fuera del área de producción, cuenta además con un sistema de drenajes que evitan posibles inundaciones.

Las vías de acceso y patios de maniobra se encuentran pavimentados y adoquinados, con el fin de evitar la contaminación de los empaques para alimentos con polvo.

Su funcionamiento no ocasiona molestias a la comunidad, se mantiene el cumplimiento de los requisitos reglamentarios y normativas vigentes en cuanto a planes de ordenamiento urbano y legislación ambiental.

INSTALACIONES FISICAS DEL ÁREA DE PROCESO Y ALMACENAMIENTO DISEÑO

- a) La estructura de la planta poseen un tamaño, construcción y diseño adecuado, lo que facilita su mantenimiento y las operaciones de limpieza necesarias, para cumplir con el propósito de fabricar empaques flexibles para alimentos, proteger el producto terminado y la contaminación en cualquier etapa del proceso.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

b) Los edificios e instalaciones poseen paredes y puertas adecuadas, lo que impide que entren animales, insectos, roedores y/o plagas u otros contaminantes del medio como humo, polvo, entre otros.

c) Se cuenta con áreas específicas para vestidores, con muebles adecuados para guardar implementos de uso personal (casilleros) y un área específica para ingerir alimentos.

d) Se cuenta con planos o croquis de la planta física que permiten ubicar las áreas relacionadas.

e) La distribución de las instalaciones, incluye todas las operaciones de producción, desde las bodegas de materias primas, los procesos productivos, y las bodegas de producto terminado, las cuales se encuentran separados. Los espacios de trabajo entre el equipo y las paredes son por lo menos 50 cm. y sin obstáculos, de manera que permite a los empleados realizar las actividades de limpieza en forma adecuada.

f) Todos los materiales de construcción de los edificios e instalaciones son adecuados, su naturaleza no permite que se transmita ninguna sustancia no deseada al empaque para alimento. Las edificaciones son de construcción sólida y se mantienen en buen estado. Se monitorean regularmente las condiciones de infraestructura.

PISOS

a) Los pisos se encuentran contruidos de manera que facilitan la limpieza.

b) Los pisos no deben poseer grietas, ni irregularidades en su superficie o uniones que permitan la acumulación de humedad (crecimiento microbiano) o acumulación de polvo o suciedad.

c) Los pisos están contruidos con materiales resistentes al deterioro por contacto con sustancias químicas y maquinaria.

d) Los pisos de las bodegas son de material que soporta el peso de las materias primas, productos terminados almacenados y el tránsito de los montacargas.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

PAREDES

- a) Las paredes exteriores son de concreto, ladrillo o bloque de concreto, también está permitido el uso de estructuras prefabricadas de diversos materiales.
- b) Las paredes interiores se encuentran en buenas condiciones, pintadas de colores claros para facilitar su limpieza.

TECHOS

- a) Son permitidos los techos y estructuras de hierro, pintados, sin cielos falsos, los cuales deben mantenerse limpios en base a un programa de limpieza periódico.

VENTANAS Y PUERTAS

- a) Las ventanas son fáciles de limpiar, están ubicadas de modo que impiden la entrada de agua y plagas.
- b) Las ventanas están provistas de una película protectora que previene un incidente con material quebradizo, en las áreas del exterior en donde amerita como por ejemplo el área de cocina en el comedor, las ventanas están provistas de cedazo o malla contra insectos o plaga, fáciles de desmontar y limpiar.
- c) Las puertas son de materiales adecuados, no absorbentes, fáciles de limpiar.
- d) Las puertas y accesos a vestideros (casilleros), baños del personal se encuentran fuera del área de proceso.
- e) Las puertas que comunican al exterior del área de proceso, cuentan con protección para evitar el ingreso de plagas.

ILUMINACIÓN

- a) Todas las áreas de la de producción están iluminadas con luz natural o artificial, de forma tal que posibilita la realización de las tareas y no compromete la inocuidad de los empaques para alimentos; o con una mezcla de ambas que garantice una intensidad mínima de:

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

o En áreas de producción arriba de 500 lux

o En áreas de inspección arriba de 500 lux

o En otras áreas arriba de 300 lux

b) Las lámparas y todos los accesorios de luz artificial ubicados en las áreas de recibo de materia prima, almacenamiento, áreas de producción y despacho, están protegidas contra roturas. Se cuenta además con lámparas de tubo de policarbonato para prevenir la contaminación por rotura en las áreas de proceso. Las instalaciones eléctricas están recubiertas por tubos o caños aislantes, no permitiéndose cables colgantes sobre las zonas de producción.

VENTILACIÓN

a) Se cuenta con una ventilación que permite la circulación de aire.

INSTALACIONES SANITARIAS

La planta está equipada con facilidades sanitarias adecuadas incluyendo, pero no limitando a lo siguiente:

ABASTECIMIENTO DE AGUA

a) El agua utilizada para el proceso de lavado de manos, limpieza, desinfección de equipos y consumo proviene de la red, esta es potable; sin embargo, el agua para el consumo del personal es purificada y pasada por un sistema de filtrado.

b) Si el servicio de la red fuera suspendido, ocasionalmente, contamos con cisternas de agua potable para el consumo del personal y tanques reservorios para el proceso productivo; de manera que no se interrumpan los procesos.

c) El sistema de abastecimiento de agua (por ejemplo, para el sistema contra incendios, la producción de vapor, la refrigeración, entre otras) es independiente y no está en contacto directo con el empaque para alimento.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

d) Se controla la potabilidad del agua y se registran los resultados en un formulario diseñado para tal fin; además se evalúa periódicamente la calidad del agua a través de análisis fisicoquímico y bacteriológico, en base a “Reglamento Técnico Salvadoreño Agua. Agua De Consumo Humano”. Requisitos De Calidad e Inocuidad 13.02.01:14, las partes por millón (ppm) de Cloro residual deben estar entre 0.3 ppm como mínimo y 1.1 ppm como máximo.

TUBERIA

La tubería es de un tamaño y diseño adecuado, ha sido instalada y mantenida para que:

- a) Lleve a través de la planta la cantidad de agua suficiente para todas las áreas que se requieran.
- b) Transporte adecuadamente las aguas negras o aguas servidas de la planta.
- c) Evite que las aguas negras o aguas servidas constituyan una fuente de contaminación para los empaques, agua, equipos, utensilios, o crear una condición insalubre.
- d) Proveer un drenaje adecuado en los pisos de las áreas que lo requieran y estén sujetos a inundaciones por las actividades de limpieza o donde las operaciones normales liberen o descarguen agua, u otros desperdicios líquidos.
- e) Prevenir que no exista un reflujo o conexión cruzada entre el sistema de tubería que descarga los desechos líquidos y el agua potable utilizada indirectamente en la fabricación de empaques y la de consumo del personal.

MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS LIQUIDOS

DRENAJES

Los drenajes están diseñados, contruidos y mantenidos de manera que evitan el riesgo de contaminación en los empaques. Cuentan con protección de rejillas o mallas para evitar el ingreso de roedores hacia la planta, estos se mantienen libres de suciedad.

INSTALACIONES SANITARIAS

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

La planta cuenta con un número de servicios sanitarios necesarios, accesibles y adecuados, ventilados e iluminados que cumplen como mínimo con:

a) Instalaciones sanitarias limpias y en buen estado, separadas por género, provistas de papel higiénico, jabón, dispositivos para secado de manos, basureros, separadas de la sección de proceso y poseerán como mínimo los siguientes equipos: inodoros, urinales, lavamanos y duchas (en caso sea requerido).

b) Se cuenta con un área de vestidores, tanto para hombres como para mujeres y estos se encuentran provistos de un casillero por cada colaborador.

INSTALACIONES PARA LAVARSE LAS MANOS

Para el área de proceso, se ha definido un área para lavado de manos ubicada en el ingreso a las instalaciones, esta área incluye:

- a) Medios adecuados y en buen estado para lavarse las manos higiénicamente, con lavamanos no accionados manualmente y abastecidos de agua potable.
- b) El jabón es colocado en su respectivo dispensador.
- c) El dispensador de papel toalla es accionado automáticamente (sensor).
- d) Existen rótulos que indican al trabajador como lavarse las manos.

MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS SOLIDOS

- a) No se permite la acumulación de desechos en las áreas de proceso o en otras áreas de trabajo, ni zonas circundantes.
- b) Los recipientes son lavables y tienen tapadera para evitar que atraigan insectos y roedores.
- c) El almacenamiento de los desechos se encuentra ubicado alejado de las zonas de proceso y bodegas.
- d)

LIMPIEZA Y DENSIFECCIÓN

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- a) Las instalaciones y el equipo se mantienen en un estado adecuado de limpieza, para lo cual se utilizan métodos de limpieza y desinfección, separados o en conjunto, según el tipo de actividad que se efectúe y los riesgos asociados al producto.
- b) Los productos utilizados para la limpieza y desinfección cuentan con el registro emitido por la autoridad sanitaria correspondiente, previa a su uso por la empresa.
- c) Se almacenan adecuadamente, fuera de las áreas de proceso, debidamente identificados y son utilizados de acuerdo con las instrucciones del fabricante. En el área de proceso de los empaques para alimentos, las superficies, los equipos y utensilios se limpian y desinfectan cada vez que sea necesario. (especialmente después de un mantenimiento o al inicio de una corrida para prevenir contaminación).

CONTROL DE PLAGAS

La planta cuenta con un Manual para el Manejo Integrado de Plagas para controlar todo tipo de plagas, que incluye:

1. Identificación de plagas objetivo.
2. Mapeo de Estaciones. (Trampas mecánicas, cebaderos, trampas de luz, entre otros).
3. Productos, Métodos y Procedimientos utilizados.
4. Hojas de Seguridad de los productos (cuando se requiere).

Los productos químicos utilizados dentro y fuera del establecimiento, se encuentran registrados por la autoridad competente.

La planta cuenta con barreras físicas que impiden el ingreso de plagas (cordón interno, externo y perimetral). La planta se inspecciona periódicamente y se lleva un control escrito para disminuir al mínimo los riesgos de contaminación por plagas.

En caso se presente una infestación por plagas deben adoptarse las medidas de erradicación o de control que comprendan el tratamiento con agentes químicos, biológicos y físicos

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

autorizados por la autoridad competente, los cuales se aplicarán bajo la supervisión directa del personal capacitado.

PERSONAL

Se debe regular el tráfico de manipuladores y visitantes en las áreas de proceso.

No debe permitirse el acceso a ninguna área de proceso a las personas de las que se sabe o se sospecha que padecen o son portadoras de alguna enfermedad que eventualmente pueda transmitirse. Cualquier persona que se encuentre en esas condiciones, debe informar inmediatamente a la dirección de la empresa sobre los síntomas que presenta y someterse a examen médico, si así lo indican las razones clínicas o epidemiológicas. Entre los síntomas que deben comunicar a su jefe inmediato para que se examine la necesidad de someter a una persona a examen médico y excluirla temporalmente del proceso de manufactura, cabe señalar los siguientes:

- a) Ictericia
- b) Diarrea
- c) Vómitos
- d) Fiebre
- e) Dolor de garganta con fiebre
- f) Lesiones de la piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc.)
- g) Secreción de oídos, ojos o nariz.

PRÁCTICAS HIGIENICAS

ASEO DE PERSONAL

- a) El personal debe practicar su aseo personal a diario; bañarse antes de dirigirse a la empresa a su jornada laboral.
- b) Mantener el cabello limpio y recortado en el caso de los caballeros.
- c) Las uñas deben mantenerse limpias y recortadas.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- d) No se permite el uso de esmalte de ningún tipo o color, así como el uso de uñas postizas o acrílicas.

COBERTURA DE CABELLO

- a) El cabello debe estar cubierto en todo momento con redecilla o cofia, para el caso del personal femenino debe ser sujetado con ligas elásticas simples.
- b) No es permitido el uso de diademas, ganchos, extensiones de cabello o pestañas postizas.
- c) La redecilla o cofia debe cubrir completamente el cabello y las orejas. (cambiarse regularmente).
- d) No se permite el uso de gorras o pañoletas sobre la cabeza en ninguna área dentro de las áreas de producción o almacenamiento.
- e) Los caballeros deben usar cabello corto y sin barba/bigote.

LAVADO DE MANOS

Las manos deben ser lavadas siguiendo la “Técnica de Lavado de Manos” (ver anexo):

- a) Al ingreso a las instalaciones y áreas de manufactura.
- b) Antes de iniciar jornada, turno laboral o cualquier actividad de manipulación en los diferentes procesos de producción.
- c) Antes de iniciar o reiniciar su labor posterior al periodo de descanso.
- d) Después de Toser y/o estornudar.
- e) Después de usar el baño, comer o tomar algo diferente al agua.
- f) Después de manipular e ingerir cualquier tipo de medicamento.
- g) Después de manipular cualquier material sucio o contaminado.
- h) Después de lavar utensilios o piezas de máquina.
- i) Después de realizar la limpieza, desalojo de desechos o labores de mantenimiento en la máquina.
- j) Después de cada actividad o condición que lleve a manos sucias.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- k) Desinfectar las manos con alcohol gel después de: realizar la técnica de lavado de manos, después de limpiarse el sudor.

VESTUARIO

- a) Los uniformes de trabajo deben mantenerse en buen estado, limpios y ordenados.
- b) Vestir uniforme completo (polo blanco, mandil, gorro y zapatillas blancas), muy limpio, en buen estado de conservación y de color claro debiendo lavarlo y plancharlo después de cada turno. El uniforme no debe presentar desgarres. Falta de cierres, botones partes descosidas presencia de huecos.
- c) Los zapatos deben mantenerse limpios, la suela debe estar libre de cualquier resto de partículas de desecho de origen humano o animal, así como de lodo, arena, arcilla, otro.
- d) El personal femenino no podrá ingresar a la planta de producción con blusa o camisa con objetos desprendibles, tirantes, lazos de tela, sin mangas y descubiertas de la espalda u otra zona.

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

- a) Uso de tapones auditivos.
- b) Uso de redecilla o cofia para el cabello.
- c) Usar mascarilla desechable dentro de la planta de producción, cambiar y descartar a diario.
- d) Es obligatorio para el ingreso a la planta de producción el uso de calzado de seguridad.

COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL

- a) No es permitido comer, fumar, masticar chicle o beber líquidos diferentes al agua en cualquier área que no sea la asignada para realizar las actividades.
- b) No utilizar maquillaje, esmalte, uñas largas, postizas o acrílicas.
- c) No utilizar ningún tipo de joyería en cualquier parte del cuerpo (piercing).

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

- d) No se permite escupir en ningún lugar dentro de la empresa, ni en el lavabo de la estación de lavado de manos, si la persona desea escupir, enjuagarse la boca o cepillarse los dientes debe hacerlo en los lavamanos ubicados en los servicios sanitarios.
- e) Evitar limpiar las secreciones de ojos, oídos, nariz, y boca con las manos, debe hacer uso de papel toalla y eliminarlo en el depósito de basura. P
- f) Cubrir boca y nariz al toser y/o estornudar con el antebrazo, evitando el contacto de secreciones; debe alejarse de la materia prima, material intermedio, empaque ya terminado y compañeros de trabajo. Proceder a lavado de manos y desinfectar con alcohol en gel.
- g) Accionar el mecanismo de descarga de agua cada vez que se utilice el urinario o inodoro.
- h) Depositar la basura y papel higiénico en los depósitos asignados.
- i) Evitar correr o jugar en las áreas de trabajo.

VERIFICACIÓN Y SANCIONES

- a) Se verificará de forma periódica los lineamientos establecidos en este manual. El personal que no cumpla o no haga cumplir con el presente manual, será sancionado de la forma siguiente:
 1. Llamado de atención verbal.
 2. Llamado de atención escrita con nota al expediente.
 3. Suspensión de un día de trabajo sin goce de sueldo, y asistir nuevamente a capacitación sobre Buenas Prácticas de Manufactura.

CONTROL EN EL PROCESO DE PRODUCCIÓN

MATERIAS PRIMAS

No se ingresará a bodega ninguna materia prima o material de empaque que presente indicios de contaminación (física, química o biológica) o presencia de infestación de plagas.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

Todas las materias primas que se utilicen para la fabricación del empaque flexible para alimentos deben cumplir con condiciones sanitarias que garanticen su inocuidad y el cumplimiento con los estándares definidos, tales como:

- a) Asegurar que todas las Materias Primas que se encuentran calificadas cumplen los requerimientos FDA para contacto directo o indirecto con alimentos.
- b) Seleccionar Materias primas de acuerdo con su procedencia u origen.
- c) Todo ingreso está acompañado por un certificado de calidad para cada lote que se recibe.
- d) Se cuenta con las fichas técnicas de todas las materias primas, material de empaque y en ellas estarán contenidos los requisitos y características que deben cumplir para su aceptación.
- e) Las materias primas y materiales se almacenan en condiciones apropiadas de acuerdo con sus características, están separadas de los productos terminados y no podrán ser utilizadas para otros fines diferentes a los que fueron adquiridos originalmente.

CAFETERIA PARA EL PERSONAL Y AREA DESIGNADAS PARA COMER

COMEDOR Y AREA DE CAFÉ

- a) Las cafeterías del personal y las áreas designadas para el almacenamiento y consumos de alimentos se deben ubicar y gestionar adecuadamente para evitar la contaminación de las áreas de producción.
- b) Los comedores deben de contar con espacios higiénicos para la elaboración y almacenamiento con rótulo (tipo de producto y fecha de vencimiento) de los alimentos.
- c) Hortalizas y frutas de consumo directo deben ser desinfectadas.
- d) Los alimentos deben de ser consumidos solo en el área designadas.
- e) Se debe suministrar recipientes apropiados con tapa para la disposición de desechos.

	Panificadora Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual Para El Asesoramiento Técnico En Prevención de Riesgos Panificadora Única	Versión: 2024

 Duración de todo el procedimiento: 40-60 segundos



0 Mójese las manos con agua;



1 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos;



2 Frótese las palmas de las manos entre sí;



3 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa;



4 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados;



5 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos;



6 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa;



7 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa;



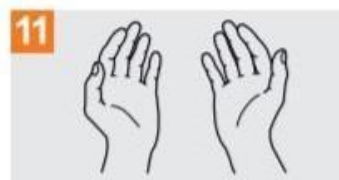
8 Enjuáguese las manos con agua;



9 Séquese con una toalla desechable;



10 Sírvese de la toalla para cerrar el grifo;



11 Sus manos son seguras.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 3 Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas	
	Periodo 2024	
	11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

3.13 Descripción del procedimiento de notificación, investigación y registro de accidentes, enfermedades y sucesos peligrosos

A pesar de las medidas de prevención implementadas, pueden ocurrir accidentes de trabajo, enfermedades profesionales o sucesos peligrosos que pongan en riesgo la integridad física del personal. La respuesta y tratamiento de estos eventos implican una serie de procedimientos agrupados en las siguientes etapas:

1. Notificación del accidente, enfermedad o suceso peligroso
2. Investigación del accidente, enfermedad o suceso peligroso
3. Registro del accidente, enfermedad o suceso peligroso
4. Implementación y monitoreo de medidas correctivas

Descripción del Proceso de Notificación, Investigación y Registro de Accidentes, Enfermedades Profesionales y Sucesos Peligrosos

Este proceso se divide en cuatro etapas clave: Comunicación, Investigación, Registro e Implementación de medidas o acciones correctivas. A continuación, se describe detalladamente cada etapa para accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos.

3.13.1 Comunicación

1. **Inmediata Acción y Comunicación:** Una vez ocurrido el accidente, enfermedad o suceso, el/la trabajador/a afectado/a, o el empleado que lo presencié, debe solicitar auxilio inmediato e informar al jefe del área de trabajo o supervisor.
2. Notificación Interna:
 - El jefe del área debe informar de inmediato al Presidente del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional (CSSO) y a la División de Recursos Humanos..
3. **Registro en el Sistema Nacional:** Se deberá notificar el accidente laboral dentro de las **72 horas** a través del Sistema Nacional de Notificaciones de Accidentes de

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Trabajo (SNNAT), en el siguiente enlace: <https://snnat.mtps.gob.sv/>. Tendría que crear el usuario y contraseña y compartir los siguientes documentos y datos, si es persona natural:

- DUI de ambos lados.
- NIT de la persona con que está registrado el lugar de trabajo.
- Actividad económica del lugar de trabajo.
- Tarjeta del IVA del lugar de trabajo.
- Tarjeta Patronal del ISSS.
- Dirección del lugar de trabajo, con municipio y departamento.
- Número telefónico del lugar de trabajo
- Datos de quien notifica: nombre completo, cargo dentro del lugar de trabajo, correo electrónico, número de DUI.

De igual forma se debe llenar la Boleta Única de Registro y Notificación de Accidente de Trabajo El Salvador con la información que en ella se solicita.

3.13.2 Investigación

La investigación de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos es crucial para identificar las causas y prevenir su repetición. A continuación, se describe un proceso detallado para llevar a cabo una investigación efectiva, utilizando métodos reconocidos y buenas prácticas de gestión de seguridad y salud ocupacional, con cuyos resultados serán utilizados en parte para llenar el formulario de Investigación de Accidentes Laborales.

Pasos para Realizar la Investigación

Paso 1: Preparación y Recolección de Información

1. Asignación del Equipo de Investigación: El equipo debe estar compuesto por miembros del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional (CSSO), un representante

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

de Recursos Humanos y el jefe del área afectada cuyo líder del equipo será el responsable de seguridad o el presidente del CSSO.

2. **Recolección Inicial de Datos:** Revisar documentos y registros relevantes, como informes de accidentes anteriores, registros de mantenimiento, procedimientos operativos estándar (POE), y las políticas de seguridad; además de, declaraciones de testigos y del personal involucrado en el incidente.

Paso 2: Análisis de la Información Recopilada

1. **Organización de la Información:** Establecer una cronología detallada del suceso, desde el momento en que ocurrió hasta la respuesta inicial y posteriormente, categorizar la información recopilada en factores humanos, técnicos, organizativos y ambientales para facilitar el posterior análisis.
2. **Métodos de Análisis:**
 - *Técnica de los 5 Porque:* Consiste en la exploración de un problema por medio de la causa y efecto repitiendo 5 veces la pregunta ¿Por qué?
 - *Árbol de Causas:* Crear un árbol de causas para identificar las causas inmediatas y subyacentes del incidente.
 - *Diagrama de Ishikawa:* Usar este diagrama para identificar y visualizar las causas raíz de manera estructurada.
 - *Método SCRA (Síntoma-Causa-Remedio-Acción):* Analizar los síntomas, identificar las causas, proponer remedios y planificar acciones.

Paso 3: Identificación de Causas Raíz

1. **Determinación de Causas Inmediatas** como pueden ser errores humanos, falta de formación, incumplimiento de procedimientos y los factores técnicos como fallos de equipos, mantenimiento inadecuado, diseño deficiente.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

2. Determinación de Causas Subyacentes como una cultura de seguridad deficiente, supervisión inadecuada, falta de recursos o por condiciones del entorno de trabajo, iluminación, ruido.

Paso 4: Desarrollo de Recomendaciones

1. Propuestas de Medidas Correctivas: Dependiendo de las causas podrían ser necesarias mejoras en la iluminación, reducción de ruido, adecuación de espacios, actualización de procedimientos operativos, implementación de nuevas políticas de seguridad, programas de capacitación y concienciación sobre seguridad y salud ocupacional.
2. Plan de Acción: Una vez identificada la causa o causas raíz y las medidas correctivas a implementar se debe crear un plan de acción detallado que incluya las medidas correctivas, responsables de implementación, recursos necesarios y plazos para ponerlos en funcionamiento. Dicho plan se debe presentar al CSSO y a la gerencia para su aprobación.

Paso 5: Implementación y Seguimiento

1. Para la ejecución se debe asignar responsabilidades claras para la implementación de cada medida correctiva y proveer los recursos necesarios para la implementación efectiva.
2. Monitorear la implementación de las medidas correctivas para asegurar su cumplimiento y efectividad, de igual forma evaluar la efectividad de las medidas implementadas mediante la recolección de datos y retroalimentación de los empleados y de ser necesario realizar ajustes a las medidas correctivas según sea necesario para mejorar la seguridad y prevenir futuros incidentes.

Paso 6: Informe Final

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

1. Este debe incluir la cronología del evento, el análisis de causas, las medidas correctivas propuestas, el plan de acción y las recomendaciones para prevenir futuros incidentes similares.
2. Deberá ser presentado ante el CSSO para Obtener la aprobación del mismo y de la gerencia para que se pueda distribuir a todas las partes interesadas y asegurarse de que se archiven copias en los registros de seguridad y salud ocupacional.

3.13.3 Registro

La empresa debe llevar un registro actualizado y sistemático de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, conforme a la normativa vigente. Este registro permitirá documentar cada incidente de manera estructurada, facilitando su análisis y la implementación de medidas preventivas. El registro será actualizado de forma continua por el área de Recursos Humanos y se mantendrá en un formato oficial (físico o digital), asegurando su disponibilidad para auditorías internas y reportes obligatorios al SNNAT.

Registro de Accidentes de Trabajo

El registro debe incluir:

- Datos del formulario de notificación de accidentes.
- Número de horas perdidas por el trabajador lesionado.
- Medidas correctivas propuestas y adoptadas.

Registro de Enfermedades Profesionales

El registro debe incluir:

- Diagnóstico del médico tratante.
- Datos sobre la severidad de la enfermedad.
- Licencias otorgadas al trabajador.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Registro de Sucesos Peligrosos

El registro debe incluir:

- Descripción del suceso.
- Acciones inmediatas tomadas.
- Medidas correctivas propuestas y adoptadas.

A continuación, se presenta un ejemplo del formato de registro que la empresa debe implementar de forma digital:

Formato de Registro de Accidentes y Enfermedades Profesionales

Fecha	Nombre del Trabajador	Área de Trabajo	Tipo de Evento (Accidente/Enfermedad)	Descripción del Evento	Causas	Acciones Inmediatas	Medidas Correctivas	Horas Perdidas	Diagnóstico Médico (si aplica)	Reportado a SNNAT (Sí/No)
01/03/25	Juan Pérez	Producción	Accidente	Quema dura	Falta de protección adecuada	Atención en enfermería	Implementación de guantes resistentes	4	No aplica	Sí

3.13.4 Implementación de Medidas o Acciones Correctivas

La implementación de medidas correctivas es esencial para mitigar riesgos y prevenir la recurrencia de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos. A continuación, se describe el proceso detallado para la implementación efectiva de estas medidas.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Pasos para Implementar Medidas Correctivas

Paso 1: Planificación de la Implementación

- **Identificación de Medidas Correctivas:** Basándose en las recomendaciones del informe de investigación, identificar las medidas correctivas necesarias.
- **Definición de Objetivos**
- **Asignación de Recursos:** Determinar los recursos necesarios (financieros, humanos, materiales) y asegurar su disponibilidad.
- **Asignación de responsables:** Designar a personas o equipos específicos responsables de la implementación de cada medida correctiva.
- **Establecimiento de Plazos:** Definir plazos realistas y específicos para la implementación de cada medida.

Paso 2: Comunicación y Capacitación

- **Comunicación Interna:** Informar a todos los empleados sobre las medidas correctivas a través de reuniones, boletines, y otros canales de comunicación interna.
- **Carteles y Señalización:** Colocar carteles y señalizaciones en áreas estratégicas para recordar a los empleados las nuevas medidas y procedimientos de seguridad.
- **Programas de Capacitación:** Organizar sesiones de capacitación para garantizar que todos los empleados comprendan las nuevas medidas y procedimientos.
- **Simulacros y Ejercicios:** Realizar simulacros y ejercicios prácticos para reforzar la comprensión y aplicación de las medidas correctivas.

Paso 3: Ejecución de Medidas Correctivas

- **Modificaciones en el Entorno de Trabajo:** Realizar las modificaciones necesarias en el entorno de trabajo, como ajustes en la maquinaria, mejoras en la iluminación, y cambios en la disposición del espacio.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

- Actualización de Procedimientos: Revisar y actualizar los procedimientos operativos estándar para reflejar las nuevas medidas correctivas.
- Compra de Equipos de Seguridad: Adquirir los equipos de protección personal (EPP) y otros materiales necesarios para la implementación de las medidas correctivas.
- Instalación y Configuración: Asegurar la correcta instalación y configuración de los nuevos equipos y materiales.

Paso 4: Seguimiento y Evaluación Inicial

- Supervisión Regular: Supervisar de manera continua la implementación de las medidas correctivas para garantizar su cumplimiento y efectividad.
- Recolección de Datos: Recoger datos sobre el desempeño de las medidas correctivas y su impacto en la seguridad laboral.
- Revisión de Resultados: Evaluar los resultados iniciales de la implementación de las medidas correctivas para determinar su efectividad.
- Ajustes Necesarios: Realizar ajustes a las medidas correctivas según sea necesario para mejorar su efectividad.

Paso 5: Documentación y Comunicación de Resultados

- Redacción del Informe: Redactar un informe detallado sobre la implementación de las medidas correctivas, incluyendo los resultados obtenidos y cualquier ajuste realizado.
- Aprobación y Distribución: Obtener la aprobación del CSSO y de la gerencia, y distribuir el informe a todas las partes interesadas.
- Mantenimiento de Registros: Mantener registros detallados de todo el proceso de implementación, incluidos los informes de seguimiento y evaluación.

3.14 Formularios



Boleta Única de Registro y Notificación de Accidente de Trabajo El Salvador

La información proporcionada en este formulario es absolutamente confidencial y servirá únicamente con fines de prevención, según artículo 66 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo: «Los daños ocasionados por los accidentes de trabajo serán notificados por escrito a la Dirección General de Previsión Social dentro de las setenta y dos horas de ocurridos, en el formulario establecido para tal fin. En caso de accidente mortal, se debe dar aviso inmediato a la Dirección, sin perjuicio de las demás notificaciones de ley.» Nota: Antes de llenar el presente formulario, consultar instructivo en sitio web: www.mtps.gob.sv (sección notificación de accidente de Trabajo)

I. Datos del patrono (persona natural o jurídica)	
Razón social:	
Nombre comercial de la empresa / dependencia :	
Actividad Económica: Código CIIU: clase:	
Número Patronal (cotizantes ISSS):	
NIT:	NUP:
Dirección de la empresa / dependencia:	
Departamento:	
Municipio:	
Teléfono de contacto:	
Correo electrónico:	
II. Datos del accidentado	
Nombre completo:	



DUI:	
Teléfono:	
Sexo: F M	Edad:
No. afiliación ISSS:	
Dirección de vivienda:	
Teléfono de contacto:	Nacionalidad:
Área / sección de la empresa a la que pertenece:	
Cargo que desempeña:	
Correo electrónico:	
III. Datos del accidente	
Lugar preciso del accidente: (lugar de trabajo)	
Gravedad del accidente: (Mortal, Incapacitante, No generó incapacidad)	
Hora en la que sucedió el Accidente: (hh:mm en formato de 24 horas)	
Horas perdidas:	
Fecha del Accidente: (DD / MM / AAAA)	



Breve descripción de cómo sucedió el accidente:	
IV. Clasificación del accidente	
Forma de accidente :	
Agente Material:	
Tipo de lesión:	
Parte del cuerpo lesionada	
V. Atención médica	
Se brindaron primeros auxilios en el lugar: Si No	
Recibió atención médica: SI NO	
Centro de atención médica:	
VI. Datos del notificador	
Nombre completo:	
Cargo en la empresa:	
No. de DUI:	
Fecha y hora de notificación:	

Firma del patrono

Sello patronal



Formulario de Investigación de Accidentes Laborales

FICHA DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES DE TRABAJO				
	Nombre del establecimiento:			
	Nombre del empleado:			
	Fecha y hora del accidente:			
	Lugar del accidente:			
	Fecha de la investigación del accidente:		Hora:	
	Responsable de la investigación:			
	Nombre de la persona que brindó los datos:			
	Descripción del accidente:			
	Reconocimiento y verificación del lugar del accidente:			
	DETERMINACIÓN DE CAUSALES			
1	Causas inmediatas			
a)	Acto inseguro	Si	No	Explique:
b)	Condiciones inseguras	Si	No	Explique:
2	Causas básicas			



a)	Factores personales	Si	No	Explique:
b)	Factores de trabajo	Si	No	Explique:
3	Fallos del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Laborales	Si	No	Explique:
	Observaciones:			
	Recomendaciones:			
	Fecha de verificación de Cumplimiento a las recomendaciones:			

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Ministerio de Salud Dirección de Recursos Humanos Formulario de Registro de Enfermedades Profesionales	 GOBIERNO DE EL SALVADOR	MINISTERIO DE SALUD

Establecimiento o unidad administrativa: _____

Fecha del reporte: _____

Nombre del trabajador	Edad	Sexo	Enfermedad profesional

Nota: El diagnóstico de enfermedades profesionales es el que entrega por medio de constancia medica el especialista en medicina del trabajo del ISSS.

Medidas de control tomadas por la jefatura inmediata:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Nombre, firma y sello de jefatura que reporta

Instructivo para llenar Reporte de enfermedades profesionales

El formulario que corresponde a este instructivo, lo llena las Jefaturas en el momento que sea notificada de la enfermedad profesional y deberá enviar a la Dirección de Recursos Humanos con copia al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, según constancia de médico del trabajo del ISSS.

Instrucciones para el llenado del formulario

Nombre: Escribir el nombre de la persona que padece enfermedad profesional, según reporte del ISSS.

Edad: Escribir la edad de la persona.

Sexo: Escribir el sexo.

Enfermedad profesional: Escribir la enfermedad profesional, reportada por el ISSS.

Escribir nombre, firma y sello de la persona que reporta.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Ministerio de Salud Dirección de Recursos Humanos Formulario de Registro de sucesos peligrosos	 MINISTERIO DE SALUD

Establecimiento o unidad administrativa: _____

Fecha del reporte: _____

Suceso peligroso: Acontecimiento no deseado que bajo circunstancias diferentes pudo haber resultado en lesión, enfermedad o daño a la salud o a la propiedad.(Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo).			
Descripción del suceso peligroso:			
Fecha y hora de ocurrencia:			
Personas involucradas			
Nombre del trabajador	Edad	Sexo	Enfermedad profesional

Medidas de control tomadas por la jefatura inmediata:

Nombre, firma y sello de jefatura que reporta

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos, a fin de investigar si éstos están vinculados con el desempeño del trabajo y tomar las correspondientes medidas preventivas.	Versión: 2024

Instructivo para llenar registro de sucesos peligrosos en el trabajo

La jefatura debe dar aviso del suceso a la Dirección de Desarrollo de Recursos Humanos y a los miembros de El Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. Del formulario correspondiente a este instructivo, deberá quedar copia a la Jefatura que da el aviso.

Instrucciones para el llenado del formulario Institución:

Anotar el nombre de dependencia (Secretaría de estado, edificios, hospital x, unidad de salud x) Incidente (accidente blanco): Describir brevemente el incidente.

Fecha y hora de ocurrencia: escribir la fecha y hora de ocurrencia del evento.

Personas involucradas: Identificar a las personas involucradas en el orden siguiente: Primero personas que provocaron el incidente, en segunda instancia se describe a las otras personas involucradas. Es recomendable identificar el nombre, edad y sexo. Describir también con claridad la dependencia y lugar exacto de trabajo. En caso de que hubiera personal externo involucrado también debe describirse claramente su lugar de trabajo

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

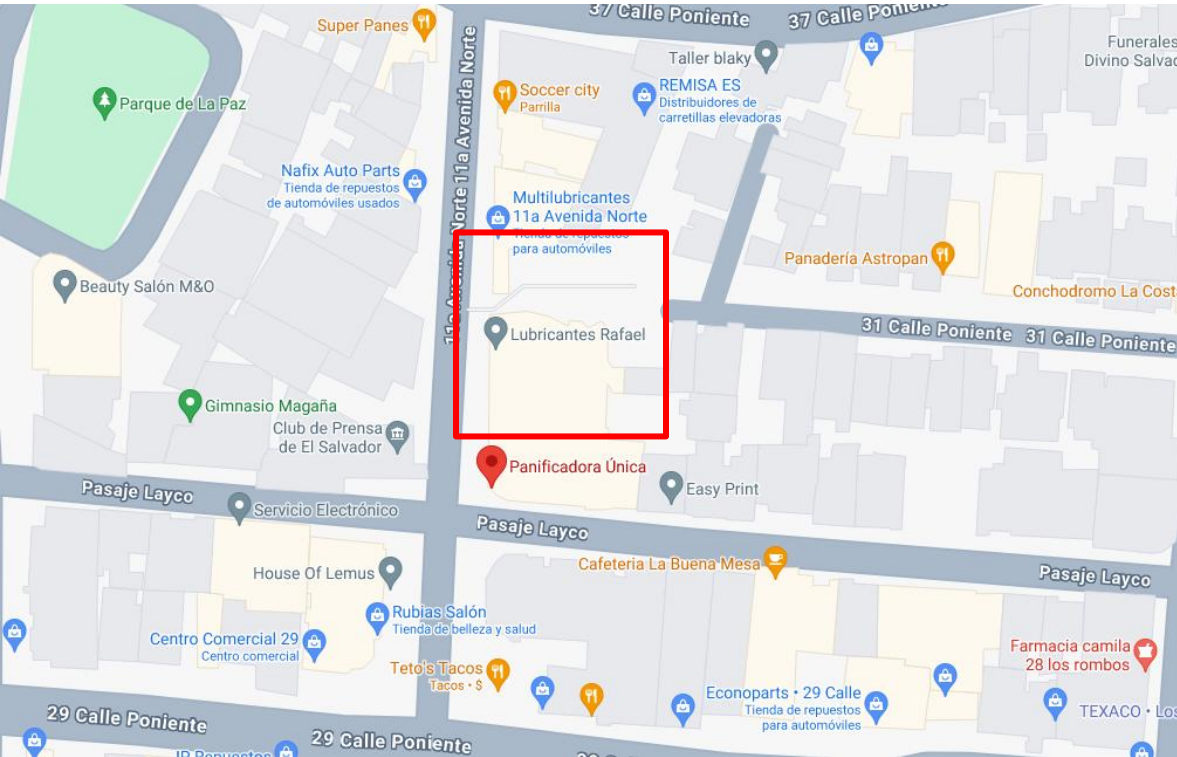
Panificadora la Única		
	Elemento 4 Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4.1 Evaluación del riesgo

Ubicación geográfica

11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador



Accesibilidad

En caso de emergencias la Panificadora tiene buena accesibilidad por medio del pasaje Layco y por medio de 11 Avenida norte, permitiendo la fácil entrada de los equipos de emergencia externos.

4.2 Emergencias identificadas

Las posibles emergencias para la Panificadora la única se presentan a continuación agrupadas según su relación a la empresa y su origen.

Emergencias propias de la Panificadora	Emergencias ajenas a la Panificadora

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Origen natural	Origen natural
Identificación de plagas	Terremotos o sismos
Enjambres de insectos	Huracanes, Temporales de lluvia y/o vientos.
Plagas de roedores	Identificación de plagas
	Enjambres de insectos
	Epidemias o pandemias
Origen Social	Origen Social
Emergencias medicas	Artefacto explosivo
Violencia en el lugar de trabajo	Asaltos
	Secuestro
Robo interno	Manifestaciones o protestas
Origen Técnico	Origen Técnico
Incendio	Incendio
Intoxicación	
Explosiones	
Fugas de gas	
Fallos en maquinaria	
Contaminación ambiental	
Inundaciones	

Emergencias propias de la Panificadora

Origen natural

- Identificación de plagas: Detección y control de insectos o roedores que pueden afectar la salud de los empleados o la calidad de los productos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Enjambres de insectos: Grupos de insectos que pueden invadir el lugar de trabajo, causando potenciales problemas de salud y seguridad.
- Plagas de roedores: Infestaciones de ratones o ratas que pueden contaminar productos y propagar enfermedades.

Origen social

- Emergencias médicas: Situaciones donde un empleado necesita atención médica inmediata debido a una enfermedad o lesión.
- Violencia en el lugar de trabajo: Conflictos entre empleados o con terceros que pueden poner en riesgo la seguridad.
- Robo interno: Situaciones donde los empleados sustraen bienes o información de la empresa.

Origen técnico

- Incendio: Fuego no controlado que puede causar daños materiales y poner en peligro la vida de los empleados.
- Intoxicación: Exposición a sustancias tóxicas que pueden afectar la salud de los empleados.
- Explosiones: Eventos repentinos y violentos que pueden causar daños significativos.
- **Fugas de gas:** Liberación accidental de gases que pueden causar intoxicación o explosiones.
- **Fallos en maquinaria:** Averías en equipos esenciales para la operación que pueden causar interrupciones y accidentes.
- **Contaminación ambiental:** Derrames o emisiones que pueden afectar la salud de los empleados y el entorno.
- Inundaciones: Acumulación de agua que puede dañar instalaciones y equipos.

Emergencias ajenas a la Panificadora

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Origen natural

- Terremotos o sismos: Movimientos del suelo que pueden causar daños estructurales y poner en peligro a los empleados.
- Huracanes, Temporales de lluvia y/o vientos: Fenómenos meteorológicos severos que pueden causar daños e interrumpir las operaciones.
- Identificación de plagas: Similar a las emergencias propias, pero originadas fuera del lugar de trabajo.
- Enjambres de insectos: Similar a las emergencias propias, pero originadas fuera del lugar de trabajo.
- Epidemias o pandemias: Brotes de enfermedades contagiosas que pueden afectar a gran parte de la población y requerir medidas de contención.

Origen social

- Artefacto explosivo: Amenaza o detonación de explosivos que pueden causar daños y poner en peligro vidas.
- Asaltos: Intentos de robo que pueden poner en riesgo la seguridad de los empleados.
- **Secuestro:** Situaciones donde empleados son retenidos contra su voluntad.
- Manifestaciones o protestas: Reuniones de personas que pueden derivar en situaciones de riesgo para el lugar de trabajo.

Origen técnico

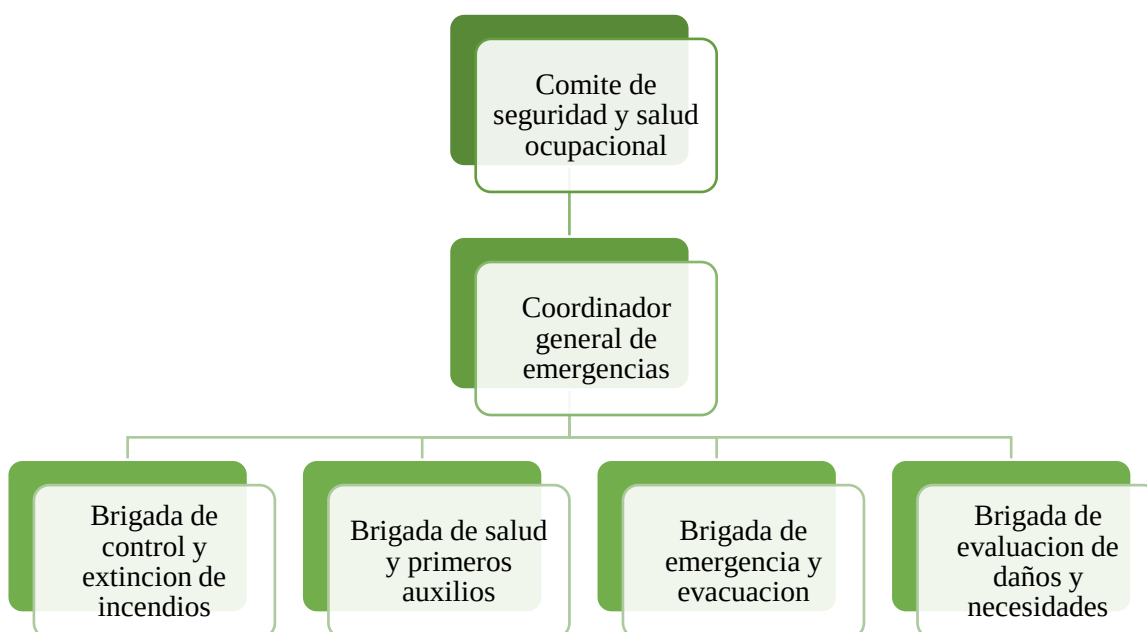
- Incendio: Similar a las emergencias propias, pero originado fuera del lugar de trabajo.

Nota: Se excluye la emergencia que representaría un tsunami debido a que en el “Mapa de amenaza por tsunami en la costa de El Salvador” del “Catálogo de Mapas de Peligrosidad e Inundación por Tsunamis en la costa de El Salvador” de Ministerio de Medio Ambiente y Recursos Naturales, demuestra que la Panificadora la Única está fuera del alcance y de las zonas afectadas por el mismo.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4.3 Estructura organizacional de emergencias

Para garantizar una respuesta eficaz y coordinada ante cualquier situación de emergencia, se ha establecido una estructura organizacional detallada. Esta estructura está liderada por el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, el cual supervisa y dirige todas las actividades relacionadas con la gestión de emergencias. Bajo su dirección, el Coordinador General de Emergencias y diversas brigadas especializadas trabajan de manera conjunta para asegurar que cada fase de la emergencia, desde la prevención hasta la evaluación de daños, sea manejada de manera profesional y eficiente. A continuación, se describe en detalle la función y responsabilidades de cada componente de esta estructura organizacional.



Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

El Comité de Seguridad y Salud Ocupacional es el órgano máximo encargado de velar por la seguridad y salud de todos los empleados. Este comité define las políticas, procedimientos y directrices generales para la gestión de emergencias en la empresa.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Responsabilidades:

Antes de la Emergencia:

1. Definir políticas y procedimientos de seguridad y salud ocupacional.
2. Desarrollar y actualizar planes de emergencia y evacuación.
3. Realizar evaluaciones de riesgos y auditorías de seguridad periódicas.
4. Organizar y supervisar programas de capacitación y simulacros de emergencia.
5. Asignar recursos necesarios para la implementación de medidas de seguridad.

Durante la Emergencia:

1. Activar el plan de emergencia.
2. Monitorear y coordinar las acciones de respuesta.
3. Proporcionar apoyo y toma de decisiones críticas.
4. Comunicarse con autoridades externas y servicios de emergencia.
5. Evaluar la efectividad de la respuesta y hacer ajustes según sea necesario.

Después de la Emergencia:

1. Dirigir la evaluación de daños y análisis post-emergencia.
2. Revisar y actualizar los planes de emergencia basados en las lecciones aprendidas.
3. Coordinar el apoyo psicológico y médico para los afectados.
4. Presentar informes detallados a la alta dirección.
5. Supervisar la implementación de medidas correctivas y de recuperación.

Coordinador General de Emergencias

El Coordinador General de Emergencias es la persona designada por el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional para dirigir y coordinar todas las actividades relacionadas con la respuesta a emergencias. El Coordinador actúa como el punto de contacto principal durante

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

una emergencia, tomando decisiones cruciales y coordinando con autoridades externas si es necesario.

Responsabilidades:

Antes de la Emergencia:

1. Desarrollar procedimientos específicos de respuesta a emergencias.
2. Coordinar la capacitación y simulacros de las brigadas de emergencia.
3. Mantener y verificar el funcionamiento del equipo de emergencia.
4. Crear y actualizar los planes de comunicación de emergencia.
5. Designar y entrenar sustitutos y personal de apoyo.

Durante la Emergencia:

1. Activar y coordinar la respuesta de las brigadas de emergencia.
2. Mantener la comunicación constante con el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
3. Tomar decisiones rápidas y efectivas para la gestión de la emergencia.
4. Dirigir la evacuación y asegurarse de que todas las áreas sean despejadas.
5. Coordinar con servicios de emergencia externos (bomberos, policía, ambulancias).

Después de la Emergencia:

1. Supervisar la evaluación de daños y la recopilación de datos.
2. Realizar reuniones de análisis post-emergencia con todas las brigadas.
3. Desarrollar informes detallados y recomendaciones para futuras mejoras.
4. Coordinar la reinstalación de servicios y operaciones normales.
5. Organizar sesiones de retroalimentación y capacitación adicional si es necesario.

Brigadas de Emergencia

Brigada de Control y Extinción de Incendios

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Capacitación: Reciben formación en técnicas de extinción de incendios, manejo de materiales peligrosos y evacuación segura de personas en caso de incendio.

Responsabilidades:

Antes de la Emergencia:

1. Apoyo en las inspecciones de equipos contra incendios.
2. Conocimientos para identificar y evaluar riesgos de incendio en las instalaciones.
3. Capacitar al personal en el uso de extintores y sistemas de extinción.
4. Apoyo al establecer y mantener rutas de evacuación y puntos de encuentro seguros.
5. Apoya simulacros de incendio periódicos.

Durante la Emergencia:

1. Detectar y evaluar el incendio de manera rápida.
2. Utilizar equipos de extinción para controlar y apagar el fuego.
3. Proteger las áreas no afectadas y evitar la propagación del incendio.
4. Colaborar con bomberos y otros servicios de emergencia.
5. Asegurarse de que todos los empleados y visitantes estén evacuados.

Después de la Emergencia:

1. Realizar una evaluación de daños causados por el incendio.
2. Inspeccionar equipos de extinción utilizados.
3. Participar en reuniones de análisis post-incidente.
4. Actualizar los planes y procedimientos basados en la experiencia.
5. Proporcionar informes detallados al Coordinador General de Emergencias.

Brigada de Salud y Primeros Auxilios

Capacitación: Sus miembros reciben entrenamiento en primeros auxilios, RCP (resucitación cardiopulmonar), y uso de desfibriladores automáticos externos (DAE).

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Responsabilidades

Antes de la Emergencia:

1. Mantener y verificar el estado de los botiquines de primeros auxilios.
2. Conocimiento en técnicas de primeros auxilios y RCP.
3. Identificar personal con formación médica y designarlos como líderes de brigada.
4. Apoyo al establecer protocolos para diferentes tipos de emergencias médicas.
5. Apoyo para realizar simulacros de atención médica de emergencia.

Durante la Emergencia:

1. Proporcionar primeros auxilios a los heridos.
2. Estabilizar a los pacientes hasta la llegada de los servicios médicos.
3. Mantener registros detallados de todas las intervenciones.
4. Coordinar con los servicios médicos externos para el traslado de heridos.
5. Ofrecer apoyo emocional y psicológico básico a los afectados.

Después de la Emergencia:

1. Evaluar la efectividad de la respuesta médica.
2. Revisar y reponer suministros médicos utilizados.
3. Participar en análisis post-incidente y reuniones de retroalimentación.
4. Actualizar protocolos y procedimientos médicos basado en su experiencia.
5. Elaborar informes detallados sobre las intervenciones realizadas.

Brigada de Emergencia, Evacuación y Rescate

Capacitación: Los miembros están entrenados en técnicas de evacuación, manejo de multitudes y uso de señales de evacuación.

Responsabilidades:

Antes de la Emergencia:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

1. Apoyar al desarrollar y mantener planes de evacuación para todas las áreas.
2. Conocimiento de procedimientos de evacuación y manejo de multitudes.
3. Apoyo al realizar simulacros de evacuación periódicos.
4. Apoyar al identificar y señalizar claramente las rutas de evacuación y puntos de encuentro.

Durante la Emergencia:

1. Coordinar la evacuación segura y ordenada de todas las áreas.
2. Ayudar a personas con movilidad reducida o necesidades especiales.
3. Verificar que todas las áreas sean evacuadas y cerradas.
4. Mantener la comunicación constante con el Coordinador General de Emergencias.
5. Informar a las autoridades sobre el estado de la evacuación y cualquier persona desaparecida.

Después de la Emergencia:

1. Evaluar la efectividad del proceso de evacuación.
2. Realizar un recuento de personas y asegurarse de que todos estén a salvo.
3. Participar en reuniones de análisis post-incidente.
4. Revisar y actualizar los planes de evacuación basados en la experiencia.
5. Proporcionar informes detallados sobre el proceso de evacuación.

Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades

Capacitación: Reciben formación en evaluación de daños, análisis de riesgos y elaboración de informes de evaluación post-emergencia.

Responsabilidades:

Antes de la Emergencia:

1. Apoyo al desarrollar protocolos para la evaluación de daños post-emergencia.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

2. Conocimientos en técnicas de evaluación de daños y necesidades.
3. Mantener una lista actualizada de recursos y proveedores de emergencia.
4. Apoyar a identificar áreas críticas y posibles puntos de fallo en las instalaciones.
5. Apoyo al realizar simulacros de evaluación de daños y recuperación.

Durante la Emergencia:

1. Prepararse para realizar evaluaciones tan pronto como sea seguro.

Después de la Emergencia:

1. Realizar una evaluación detallada de daños a instalaciones y equipos.
2. Identificar y documentar las necesidades inmediatas y a largo plazo para la recuperación.
3. Coordinar con el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional y otros equipos de recuperación.
4. Elaborar informes detallados sobre los daños y las necesidades.
5. Supervisar y apoyar la implementación de medidas de recuperación y reparación.

Estas brigadas trabajan en conjunto bajo la coordinación del Coordinador General de Emergencias para asegurar una respuesta eficaz y oportuna ante cualquier tipo de emergencia que pueda presentarse en la Panificadora La Única.

4.3.1 Perfil de los responsables

Rol	Perfil Requerido
Presidente del Comité de SSO	• Conocimientos: Amplio conocimiento en seguridad y salud ocupacional, legislación laboral, gestión de riesgos. • Habilidades: Liderazgo, toma de decisiones, comunicación efectiva.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

	• Responsabilidades: Coordinar el comité, tomar decisiones estratégicas, velar por el cumplimiento de normativas.
Coordinador General de Emergencias	• Conocimientos: Manejo de emergencias, primeros auxilios avanzados, planes de contingencia. • Habilidades: Coordinación de equipos, capacidad de respuesta bajo presión, habilidades de comunicación. • Responsabilidades: Supervisar y coordinar las brigadas, implementar planes de emergencia, actuar como enlace con autoridades externas. • Habilidades Físicas: Tener un buen nivel de resistencia física, capacidad de mantener la calma y tomar decisiones rápidas y efectivas en situaciones de alto estrés y estar físicamente aptos para moverse rápidamente por las instalaciones, acceder a áreas elevadas o confinadas, y realizar maniobras que requieren flexibilidad.
Brigadistas de Control y Extinción de Incendios	• Conocimientos: Uso y manejo de extintores, mangueras y equipos contra incendios, conocimientos básicos de primeros auxilios. • Habilidades: Resistencia física, toma de decisiones rápida, trabajo en equipo. • Responsabilidades: Controlar y extinguir incendios, asegurar rutas de evacuación, asistir en la evacuación si es necesario. • Habilidades Físicas: Tener un buen nivel de resistencia física, capacidad de mantener la calma y tomar decisiones rápidas y efectivas en situaciones de alto estrés y estar físicamente aptos para moverse rápidamente por las instalaciones, acceder a áreas elevadas o confinadas, y realizar maniobras que requieren flexibilidad.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Brigadistas de Salud y Primeros Auxilios	• Conocimientos: Primeros auxilios, RCP, manejo de situaciones médicas de emergencia. • Habilidades: Capacidad de reacción rápida, atención al detalle, habilidades de comunicación. • Responsabilidades: Proporcionar primeros auxilios, asistir a personas lesionadas, coordinar con servicios médicos externos si es necesario. • Habilidades Físicas: Tener un buen nivel de resistencia física, capacidad de mantener la calma y tomar decisiones rápidas y efectivas en situaciones de alto estrés y estar físicamente aptos para moverse rápidamente por las instalaciones, acceder a áreas elevadas o confinadas, y realizar maniobras que requieren flexibilidad.
Brigadistas de Emergencia y Evacuación	• Conocimientos: Planes de evacuación, rutas de escape, manejo de multitudes. • Habilidades: Liderazgo, organización, habilidades de comunicación bajo presión. • Responsabilidades: Guiar y coordinar la evacuación de personas, asegurar que todos sigan las rutas de escape designadas, verificar que nadie quede rezagado. • Habilidades Físicas: Tener un buen nivel de resistencia física, capacidad de mantener la calma y tomar decisiones rápidas y efectivas en situaciones de alto estrés y estar físicamente aptos para moverse rápidamente por las instalaciones, acceder a áreas elevadas o confinadas, y realizar maniobras que requieren flexibilidad.
Brigadistas de Daños y Necesidades	• Conocimientos: Evaluación de daños estructurales, identificación de riesgos secundarios, conocimientos básicos en logística y aprovisionamiento.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

	• Habilidades: Análisis crítico, organización, capacidad para trabajar en condiciones adversas. • Responsabilidades: Evaluar los daños tras una emergencia, identificar necesidades urgentes, coordinar la distribución de recursos y asistencia. • Habilidades Físicas: Tener un buen nivel de resistencia física, capacidad de mantener la calma y tomar decisiones rápidas y efectivas en situaciones de alto estrés y estar físicamente aptos para moverse rápidamente por las instalaciones, acceder a áreas elevadas o confinadas, y realizar maniobras que requieren flexibilidad.

4.4 Mecanismos de Comunicación y de Alerta Durante la Emergencia

Estos se dividen en mecanismos de comunicación y alerta durante la emergencia se dividen en los utilizados dentro de la jornada laboral normal y fuera de la jornada laboral pero dentro de la empresa o dentro de la jornada laboral en condiciones anormales (entiéndase por condiciones anormales días festivos con menor cantidad de personal u otras situaciones parecidas donde no se cuente con las brigadas presentes).

4.4.1 Dentro de la jornada laboral

Durante una emergencia en la jornada laboral, es crucial contar con mecanismos de comunicación y alerta eficientes para garantizar una respuesta rápida y coordinada. Los siguientes son los mecanismos a ser utilizados:

1. Comunicación Inmediata al Líder de las Brigadas:

- Utilizar teléfonos celulares para informar inmediatamente al líder de las brigadas sobre la emergencia.
- Designar puntos de contacto específicos para una comunicación presencial rápida si los dispositivos electrónicos no están disponibles.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Mantener una lista actualizada de contactos de los delegados de prevención y asegurarse de que todos los empleados la conozcan.
- 2. Comunicación con el coordinador general de emergencias:
 - Notificar al coordinador general de emergencias a través de llamadas telefónicas o mensajes de texto.
- 3. Activación de la Bocina de Alarma:
 - Activar las alarmas sonoras ubicadas en diferentes partes de las instalaciones para alertar a todos los empleados de la emergencia.
- 4. Sistemas de Alerta Visual:
 - Utilizar luces estroboscópicas y señales luminosas para complementar las alarmas sonoras, especialmente en áreas ruidosas.
- 5. Aplicaciones de Mensajería y Alertas Electrónicas:
 - Utilizar aplicaciones de mensajería interna y sistemas de alerta electrónica para enviar mensajes masivos a todos los empleados con información y actualizaciones sobre la emergencia.
 - Asegurarse de que todos los empleados tengan acceso a estas aplicaciones y sepan cómo usarlas.

4.4.2 Fuera de la Jornada Laboral

Fuera de la jornada laboral o dentro de la misma en condiciones anormales, es igualmente importante contar con mecanismos de comunicación efectivos para gestionar emergencias. Durante este tiempo, los procedimientos de comunicación deben centrarse en notificar rápidamente a las autoridades y personal clave para coordinar una respuesta adecuada. Los números de emergencia deben estar fácilmente accesibles para todos los empleados, y deben incluir contactos de servicios médicos, bomberos, policía y líderes de brigadas internas. A continuación, se presentan los números de emergencia y los procedimientos a seguir fuera de la jornada laboral para asegurar una respuesta eficiente y oportuna.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Institución	Teléfono
Dirección General de Protección Civil	2201-2424
Policía Nacional Civil (PNC)	911
Cuerpo de Bomberos de El Salvador	913
Sistema de Emergencias Médicas (SEM)	132
Comandos de Salvamento	2133-0000
Cruz Roja Salvadoreña	2239-4930
Cruz Verde Salvadoreña	2284-5792
Administración Nacional de Acueductos y Alcantarillados (ANDA)	915
Procuraduría para la Defensa de los Derechos Humanos (PDDH)	2520-4300 2520-4301
AES	2506-9000

4.5 Protocolo de activación de emergencias en horas laborales

El protocolo de activación de emergencias varía tanto en actividades como en responsables según el tipo de emergencia y el origen de la misma, a continuación, se detalla para las emergencias propias de la Panificadora la Única según el origen de la emergencia los responsables de la activación del plan de emergencia y las actividades de activación que deben realizarse:

Origen Natural

1. Identificación de Plagas

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- *Acciones:*
 - Notificar inmediatamente al Coordinador General de Emergencias.
 - Evaluar el área afectada y tomar muestras si es necesario.
 - Implementar medidas de control y erradicación según los protocolos establecidos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Informar al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional para medidas preventivas adicionales.

2. Enjambres de Insectos

- *Brigada Responsable:* Brigada de Salud y Primeros Auxilios
- Acciones:
 - Activar las alarmas de emergencia y evacuar el área afectada.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Proporcionar primeros auxilios a personas afectadas por picaduras.
 - Coordinar con servicios de control de plagas para la eliminación del enjambre.

3. Plagas de Roedores

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Inspeccionar las instalaciones para identificar la fuente de la infestación.
 - Implementar medidas de control y erradicación.
 - Informar al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional para acciones preventivas adicionales.

Origen Social

1. Emergencias Médicas

- *Brigada Responsable:* Brigada de Salud y Primeros Auxilios
- Acciones:
 - Notificar inmediatamente al Coordinador General de Emergencias.
 - Proporcionar primeros auxilios y estabilizar al paciente.
 - Coordinar con servicios médicos externos para el traslado del paciente.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Mantener registros detallados de la intervención.

2. Violencia en el Lugar de Trabajo

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias y a las autoridades de seguridad.
 - Evacuar y asegurar el área afectada.
 - Coordinar con las autoridades para la resolución del incidente.

3. Robo Interno

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias y a las autoridades de seguridad.
 - Identificar y asegurar el área afectada.
 - Realizar un inventario y documentar los bienes robados.
 - Coordinar con las autoridades para la investigación del incidente.

Origen Técnico

1. Incendio

- *Brigada Responsable:* Brigada de Control y Extinción de Incendios
- Acciones:
 - Activar las alarmas de incendio y evacuar el edificio.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Utilizar equipos de extinción para controlar el fuego.
 - Coordinar con bomberos y servicios de emergencia externos.

2. Intoxicación

- *Brigada Responsable:* Brigada de Salud y Primeros Auxilios
- Acciones:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Notificar al Coordinador General de Emergencias.
- Proporcionar primeros auxilios y estabilizar al paciente.
- Identificar la fuente de la intoxicación y tomar medidas para su control.
- Coordinar con servicios médicos externos para el traslado del paciente.

3. Explosiones

- *Brigada Responsable:* Brigada de Control y Extinción de Incendios
- Acciones:
 - Activar las alarmas y evacuar el área afectada.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Controlar y extinguir cualquier incendio resultante.
 - Coordinar con bomberos y servicios de emergencia externos.

4. Fugas de Gas

- *Brigada Responsable:* Brigada de Control y Extinción de Incendios
- Acciones:
 - Activar las alarmas y evacuar el edificio.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Cerrar las válvulas de gas y ventilar el área.
 - Coordinar con los servicios de emergencia y técnicos de gas para la reparación.

5. Fallos en Maquinaria

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Asegurar el área y prevenir el acceso.
 - Evaluar el fallo y coordinar las reparaciones necesarias.
 - Informar al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

6. Contaminación Ambiental

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.

Identificar la fuente de la contaminación y tomar medidas para su control.

- Coordinar con autoridades ambientales y servicios de emergencia.
- Proporcionar información y asistencia a los empleados afectados.

7. Inundaciones

- *Brigada Responsable:* Brigada de Emergencia, Evacuación y Rescate
- Acciones:
 - Activar las alarmas y evacuar el área afectada.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Coordinar con servicios de emergencia externos.
 - Evaluar daños y coordinar acciones de recuperación.

Para las emergencias ajenas a la Panificadora La Única de igual forma se dividen según su origen por diferentes responsables y sus respectivas acciones de activación las cuales son:

Origen Natural

1. Terremotos o Sismos

- *Brigada Responsable:* Brigada de Emergencia, Evacuación y Rescate
- Acciones:
 - Activar las alarmas y evacuar el edificio si es necesario.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Proporcionar primeros auxilios y asistencia a los heridos.
 - Evaluar daños y coordinar acciones de recuperación.

2. Huracanes, Temporales de Lluvia y/o Vientos

- *Brigada Responsable:* Brigada de Emergencia, Evacuación y Rescate

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Acciones:

- Monitorear las alertas meteorológicas y prepararse para la evacuación.
- Notificar al Coordinador General de Emergencias.
- Proteger equipos y materiales sensibles.
- Coordinar con autoridades locales para la evacuación y asistencia.

3. Identificación de Plagas

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades

- Acciones:

- Notificar al Coordinador General de Emergencias.
- Evaluar el área afectada y tomar muestras si es necesario.
- Implementar medidas de control y erradicación.
- Informar al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

4. Enjambres de Insectos

- *Brigada Responsable:* Brigada de Salud y Primeros Auxilios

- Acciones:

- Activar las alarmas de emergencia y evacuar el área afectada.
- Notificar al Coordinador General de Emergencias.
- Proporcionar primeros auxilios a personas afectadas por picaduras.
- Coordinar con servicios de control de plagas para la eliminación del enjambre.

5. Epidemias o Pandemias

- *Brigada Responsable:* Brigada de Salud y Primeros Auxilios

- Acciones:

- Implementar medidas de control y prevención.
- Proporcionar información y capacitación a los empleados.
- Coordinar con autoridades sanitarias y servicios médicos.
- Notificar al Coordinador General de Emergencias.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Origen Social

1. Artefacto Explosivo

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Evacuar el área y notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Coordinar con las autoridades de seguridad.
 - Proteger a los empleados y minimizar el riesgo.
 - Mantener registros detallados del incidente.

2. Asaltos

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias y a las autoridades de seguridad.
 - Asegurar el área y proteger a los empleados.
 - Coordinar con las autoridades para la resolución del incidente.

3. Secuestro

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias y a las autoridades de seguridad.
 - Coordinar con las autoridades para la resolución del incidente.
 - Proteger a los empleados y mantener la calma.

4. Manifestaciones o Protestas

- *Brigada Responsable:* Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades
- Acciones:
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias y a las autoridades de seguridad.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Asegurar el área y proteger a los empleados.
- Coordinar con las autoridades para mantener el orden.
- Proporcionar información y apoyo a los empleados.

Origen Técnico

1. Incendio

- *Brigada Responsable:* Brigada de Control y Extinción de Incendios
- Acciones:
 - Activar las alarmas de incendio y evacuar el edificio.
 - Notificar al Coordinador General de Emergencias.
 - Utilizar equipos de extinción para controlar el fuego.
 - Coordinar con bomberos y servicios de emergencia externos.

4.6 Planes de respuesta para cada tipo de emergencia

4.6.1 Emergencias propias de la Panificadora

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del personal: Capacitar a los empleados sobre los procedimientos para la identificación temprana de plagas, así como la notificación inmediata al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
2. Monitoreo preventivo: Realizar inspecciones periódicas en áreas críticas para detectar signos tempranos de infestaciones de plagas.
3. Planificación preventiva: Establecer un plan de contingencia con medidas preventivas y correctivas para el control de plagas, y asignar responsabilidades claras al personal.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre la detección de plagas. El empleado que detecta la plaga debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Realizar una inspección preliminar del área afectada. Determinar la extensión y tipo de plaga mediante observación directa y el uso de herramientas de inspección.
6. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y señalizar el área afectada para evitar la propagación de la plaga y proteger al personal.
7. Identificación Específica de la Plaga: Identificar el tipo de plaga mediante observación directa y, si es necesario, tomar muestras para análisis.
8. Notificación a Autoridades Sanitarias: Informar a las autoridades sanitarias pertinentes para recibir apoyo y orientación.
9. Planificación de Medidas de Control: Elaborar un plan detallado para la erradicación de la plaga, incluyendo el tipo de tratamiento, productos a utilizar, y medidas de seguridad necesarias.
10. Implementación de Medidas de Control: Aplicar las medidas de control establecidas, como el uso de pesticidas, trampas, u otros métodos aprobados.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Supervisión y Monitoreo: Supervisar el área tratada para verificar la efectividad de las medidas de control y asegurar que no haya reaparición de la plaga mediante inspecciones regulares.
12. Limpieza y Desinfección: Realizar una limpieza exhaustiva y desinfección del área afectada para eliminar residuos de plagas y prevenir futuras infestaciones.
13. Comunicación y Capacitación: Informar al personal sobre las medidas tomadas y capacitarlos para la prevención de futuras infestaciones.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

14. Documentación y Registro: Documentar todas las acciones realizadas durante el proceso de identificación, control y erradicación de la plaga, incluyendo fechas y detalles de las medidas aplicadas.

15. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad de las medidas y realizar mejoras. Analizar los resultados obtenidos y actualizar los procedimientos si es necesario.

Procedimiento para Enjambres de Insectos

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del personal: Capacitar a los empleados sobre los procedimientos para la detección temprana de enjambres de insectos, así como la notificación inmediata al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
2. Monitoreo preventivo: Realizar inspecciones periódicas en áreas vulnerables para identificar señales tempranas de posibles enjambres.
3. Planificación preventiva: Establecer planes de contingencia con medidas claras para la contención y eliminación de enjambres de insectos, y asignar responsabilidades específicas al personal.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre la detección de un enjambre de insectos. El empleado que detecta el enjambre debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Realizar una inspección preliminar del área afectada. Se debe determinar la ubicación, tamaño y tipo de insectos mediante observación directa y el uso de herramientas de inspección.
6. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y señalizar el área afectada para evitar la propagación del enjambre y proteger al personal.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

7. Identificación Específica de los Insectos: Identificar el tipo de insectos mediante observación directa y, si es necesario, tomar muestras para análisis.
8. Notificación a Autoridades Sanitarias y Expertos: Informar a las autoridades sanitarias y a expertos en control de plagas para recibir apoyo y orientación.
9. Planificación de Medidas de Control: Elaborar un plan detallado para la eliminación del enjambre, que incluya el tipo de tratamiento, productos a utilizar y las medidas de seguridad necesarias.
10. Implementación de Medidas de Control: Aplicar las medidas de control establecidas, como el uso de insecticidas, trampas y otros métodos aprobados para eliminar el enjambre.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Supervisión y Monitoreo: Supervisar el área tratada para verificar la efectividad de las medidas de control y asegurar que no haya reaparición del enjambre mediante inspecciones regulares.
12. Limpieza y Desinfección: Realizar una limpieza y desinfección exhaustiva del área afectada para eliminar cualquier residuo de insectos y prevenir futuras infestaciones.
13. Comunicación y Capacitación: Informar al personal sobre las medidas tomadas y capacitarlos para la prevención de futuras infestaciones de insectos.
14. Documentación y Registro: Documentar todas las acciones realizadas durante el proceso de identificación, control y eliminación del enjambre, incluyendo fechas y detalles de las medidas aplicadas.
15. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad de las medidas y realizar mejoras. Analizar los resultados obtenidos y actualizar

Procedimiento para Plagas de Roedores

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

1. Capacitación del personal: Capacitar a los empleados sobre los procedimientos para la detección temprana de roedores y la notificación inmediata al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
2. Monitoreo preventivo: Realizar inspecciones periódicas en las áreas vulnerables para identificar señales tempranas de infestación de roedores.
3. Planificación preventiva: Establecer planes de contingencia con medidas claras para la contención y eliminación de plagas de roedores, asignando responsabilidades específicas al personal.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre la detección de roedores. El empleado que detecta la presencia de roedores debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Realizar una inspección preliminar del área afectada para determinar la extensión y ubicación de la infestación mediante observación directa y el uso de herramientas de inspección.
6. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y señalizar el área afectada para evitar la propagación de la plaga y proteger al personal.
7. Identificación Específica de los Roedores: Identificar el tipo de roedores mediante observación directa y, si es necesario, tomar muestras para análisis.
8. Notificación a Autoridades Sanitarias y Expertos: Informar a las autoridades sanitarias y a expertos en control de plagas para recibir apoyo y orientación.
9. Planificación de Medidas de Control: Elaborar un plan detallado para la erradicación de la plaga, que incluya el tipo de tratamiento, productos a utilizar y las medidas de seguridad necesarias.
10. Implementación de Medidas de Control: Aplicar las medidas de control establecidas, como trampas y otros métodos aprobados para la industria alimentaria, para eliminar la plaga de roedores.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Supervisión y Monitoreo: Supervisar el área tratada para verificar la efectividad de las medidas de control y asegurar que no haya reaparición de roedores mediante inspecciones regulares.
12. Limpieza y Desinfección: Realizar una limpieza y desinfección exhaustiva del área afectada para eliminar cualquier residuo de roedores y prevenir futuras infestaciones.
13. Comunicación y Capacitación: Informar al personal sobre las medidas tomadas y capacitarlos en la prevención de futuras infestaciones de roedores.
14. Documentación y Registro: Documentar todas las acciones realizadas durante el proceso de identificación, control y eliminación de la plaga, incluyendo fechas y detalles de las medidas aplicadas.
15. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad de las medidas y realizar mejoras. Analizar los resultados obtenidos y actualizar los procedimientos si es necesario para mejorar la respuesta ante futuras incidencias de plagas de roedores.

Procedimiento para Emergencias Médicas

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en prevención y respuesta a emergencias médicas. Ofrecer sesiones de capacitación regulares en primeros auxilios, prevención y protocolos de actuación ante emergencias médicas.
2. Establecimiento de Equipos de Respuesta: Formar una Brigada de Salud y Primeros Auxilios dentro de la empresa, asignando roles y responsabilidades claras a cada miembro.
3. Provisión de Recursos Médicos: Asegurar que el lugar de trabajo esté equipado con botiquines de primeros auxilios y otros recursos médicos necesarios para enfrentar una emergencia médica.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre la emergencia médica. El empleado que detecta la emergencia debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Evaluar la condición del afectado mediante una rápida valoración para determinar la gravedad de la emergencia y el tipo de atención requerida.
6. Activación de los Primeros Auxilios: Activar la Brigada de Salud y Primeros Auxilios. Llamar a los miembros designados para que proporcionen atención inmediata al afectado.
7. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a los servicios médicos de emergencia locales para solicitar una ambulancia y apoyo médico profesional.
8. Provisión de Primeros Auxilios: Administrar primeros auxilios adecuados hasta la llegada de ayuda profesional. Esto puede incluir reanimación cardiopulmonar (RCP), control de sangrado, tratamiento de heridas, etc.
9. Documentación Inicial: Documentar los detalles de la emergencia, incluyendo la hora, lugar, circunstancias del incidente y acciones tomadas.
10. Coordinación con Servicios Médicos: Al llegar los servicios médicos de emergencia, proporcionar toda la información relevante sobre la condición del afectado y las acciones realizadas.
11. Transporte del Afectado: Facilitar el transporte del afectado al hospital si es necesario, asegurando su traslado seguro para recibir atención médica especializada.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

12. Comunicación con la Familia: Notificar a los familiares del empleado afectado sobre la situación y el estado de salud.
13. Revisión y Análisis: Realizar una reunión posterior al incidente para revisar y analizar la respuesta a la emergencia médica y evaluar posibles mejoras en el protocolo.
14. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, registrando todos los detalles, incluidos informes médicos y acciones tomadas para futuras referencias.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

15. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo de emergencia y realizar mejoras. Analizar los resultados obtenidos y actualizar los procedimientos si es necesario para optimizar la respuesta ante futuras emergencias médicas.

Procedimiento para Violencia en el Lugar de Trabajo

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en prevención y respuesta a actos violentos en el lugar de trabajo. Ofrecer sesiones de capacitación regulares en manejo de conflictos, técnicas de desescalada y protocolos de respuesta ante la violencia.
2. Establecimiento de Equipos de Respuesta: Formar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades, asignando roles y responsabilidades claras para la intervención en incidentes de violencia.
3. Provisión de Recursos: Asegurar que el lugar de trabajo cuente con los recursos necesarios para atender incidentes de violencia, como mecanismos de comunicación de emergencia y acceso a primeros auxilios.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre el incidente de violencia. El empleado que presencia o es víctima de un acto violento debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Evaluar rápidamente la situación para determinar la gravedad del incidente y las medidas urgentes que deben tomarse.
6. Activación de la Brigada: Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades para que intervengan en la situación y controlen el entorno.
7. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y asegurar el área afectada para proteger a otros empleados y evitar la propagación de la violencia.
8. Intervención Inmediata: Los miembros de la Brigada deben intervenir de manera segura para detener el acto violento y controlar a las personas involucradas.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

9. Llamada a las Autoridades: Contactar a la policía u otras autoridades pertinentes para recibir apoyo legal y garantizar la seguridad de los involucrados.
10. Provisión de Primeros Auxilios: Administrar primeros auxilios a cualquier persona herida y coordinar su traslado a un centro médico si es necesario.
11. Documentación Inicial: Registrar la hora, lugar, y circunstancias del incidente, así como las acciones tomadas y la condición de los involucrados.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

12. Entrevista a Testigos: Recopilar testimonios de los testigos para obtener información detallada sobre lo ocurrido.
13. Comunicación con la Familia: Notificar a los familiares de las personas involucradas sobre la situación y su estado de salud.
14. Revisión y Análisis: Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta y evaluar posibles mejoras en el protocolo de actuación ante violencia.
15. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, incluyendo los informes policiales, acciones tomadas y cualquier información adicional relevante.
16. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo y realizar mejoras en los procedimientos si es necesario para optimizar la respuesta ante futuros incidentes de violencia en el lugar de trabajo.

Procedimiento para Robo Interno

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en prevención y detección de robos internos. Ofrecer sesiones de capacitación regulares en medidas de seguridad, comportamiento sospechoso, y políticas de integridad en el lugar de trabajo.
2. Establecimiento de Equipos de Respuesta: Formar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades, asignando roles y responsabilidades específicas para la intervención en casos de robo interno.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

3. Implementación de Medidas Preventivas: Asegurar que el lugar de trabajo cuente con sistemas de seguridad, como cámaras de vigilancia, mecanismos de control de acceso, y registros de inventario actualizados para prevenir robos.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre el robo. El empleado que detecta el robo debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Evaluar la situación de inmediato para determinar la naturaleza, gravedad y seguridad del entorno tras el robo.
6. Activación de la Brigada: Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades para que intervengan en el área afectada y tomen control de la situación.
7. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y asegurar el área donde ocurrió el robo. Restringir el acceso para preservar la evidencia y evitar la alteración de la escena del incidente.
8. Intervención Inmediata: Si es posible y seguro, los miembros de la Brigada deben detener al sospechoso y recuperar los bienes robados sin poner en riesgo a otros empleados.
9. Llamada a las Autoridades: Contactar a la policía o las autoridades pertinentes para recibir apoyo legal y ayudar a garantizar la recuperación de los bienes robados.
10. Documentación Inicial: Documentar todos los detalles del incidente, como la hora, el lugar, las circunstancias, y las acciones tomadas, así como la identificación del sospechoso si aplica.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Entrevista a Testigos: Recopilar testimonios de los testigos para obtener información detallada sobre lo ocurrido.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

12. Inventario de Bienes Robados: Realizar un inventario detallado de los bienes sustraídos, incluyendo sus descripciones y valores estimados.
13. Comunicación con la Gerencia: Notificar a la gerencia sobre el robo, las acciones tomadas, y las medidas implementadas para prevenir futuros incidentes similares.
14. Revisión y Análisis: Realizar una reunión de análisis para revisar la respuesta al incidente y evaluar posibles mejoras en los procedimientos y medidas de seguridad.
15. Documentación Final: Completar la documentación oficial del incidente, incluyendo informes policiales y cualquier acción tomada para futuras referencias y análisis.
16. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo seguido y realizar mejoras en el procedimiento según sea necesario para fortalecer la prevención y respuesta ante robos internos en el futuro.

Procedimiento para Incendio

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en prevención y respuesta a incendios. Ofrecer sesiones de capacitación regulares sobre el uso de extintores, rutas de evacuación y medidas de prevención de incendios para todo el personal.
2. Inspección y Mantenimiento: Asegurar que todos los sistemas de prevención y extinción de incendios, como extintores, alarmas, detectores de humo y mangueras contra incendios, estén en buen estado y operativos.
3. Simulacros de Evacuación: Realizar simulacros periódicos para garantizar que los empleados conozcan las rutas de evacuación y los procedimientos a seguir en caso de incendio.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre la detección de un incendio. El empleado que detecte el fuego debe activar la alarma de incendio y comunicar la

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

5. Evaluación Inicial: Evaluar rápidamente la situación para determinar la ubicación, tamaño y tipo de incendio, y planificar la respuesta adecuada.
6. Activación de la Brigada de Incendios: Activar la Brigada de Control y Extinción de Incendios para que se desplacen al área afectada y comiencen las acciones de control del fuego.
7. Evacuación Inmediata: Iniciar la evacuación de todo el personal. Guiar a los empleados hacia las salidas de emergencia siguiendo las rutas establecidas, asegurando que nadie quede dentro del edificio.
8. Llamada a los Servicios de Emergencia: Contactar a los bomberos y servicios de emergencia, proporcionando detalles sobre el incendio para recibir apoyo profesional en la extinción del fuego.
9. Corte de Energía y Gas: Cortar el suministro de energía eléctrica y gas para reducir el riesgo de explosiones y la propagación del incendio.
10. Uso de Extintores y Equipos de Control: Utilizar extintores y mangueras contra incendios para controlar y extinguir el fuego, siempre que sea seguro hacerlo.
11. Control del Pánico: Mantener la calma entre el personal, asegurando que todos sigan las instrucciones de los líderes de evacuación para evitar pánico y posibles lesiones adicionales.
12. Supervisión y Monitoreo: Monitorear la situación mientras los bomberos trabajan, asegurando el bienestar de los empleados evacuados y proporcionando apoyo logístico cuando sea necesario.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

13. Evaluación de Daños: Realizar una evaluación detallada de los daños estructurales y materiales causados por el incendio, documentando todos los detalles para informes posteriores.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

14. Comunicación con la Familia: Notificar a los familiares de los empleados afectados por el incendio sobre la situación y el estado de salud de los involucrados.
15. Revisión y Análisis: Llevar a cabo una reunión posterior al incidente para revisar la respuesta al incendio y evaluar posibles mejoras en los procedimientos.
16. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, incluyendo los informes de los bomberos y las acciones tomadas, y mantener toda la documentación para futuras referencias y análisis.
17. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo de respuesta, identificando áreas de mejora y actualizando los procedimientos para garantizar una mejor respuesta en incidentes futuros.

Procedimiento para Intoxicación

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en la prevención y respuesta a intoxicaciones. Ofrecer sesiones de capacitación regulares sobre el manejo seguro de sustancias, identificación de riesgos de intoxicación y primeros auxilios específicos para casos de intoxicación.
2. Manejo Seguro de Sustancias: Implementar y reforzar el uso correcto de sustancias químicas, productos alimenticios y otros materiales que puedan causar intoxicación. Asegurarse de que los empleados estén familiarizados con las hojas de seguridad de las sustancias peligrosas (MSDS) y los protocolos de manejo.
3. Equipos de Seguridad y Primeros Auxilios: Garantizar que los equipos de seguridad, como lavados oculares, respiradores, y kits de primeros auxilios, estén disponibles y accesibles en áreas donde se manejan sustancias potencialmente peligrosas.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar inmediatamente sobre la sospecha de intoxicación. El empleado que detecte síntomas de intoxicación en sí mismo o en otros debe

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

5. Evaluación Inicial: Evaluar rápidamente la condición de la persona afectada para identificar los síntomas y determinar la gravedad de la intoxicación. También es importante intentar identificar la fuente de la intoxicación para informar adecuadamente a los servicios médicos.
6. Activación de la Brigada de Salud y Primeros Auxilios: Activar la Brigada de Salud y Primeros Auxilios para que brinde atención inmediata al afectado. Esta brigada debe estar capacitada en el manejo de emergencias por intoxicación.
7. Aislamiento del Área Contaminada: Aislar el área donde se sospecha que se originó la intoxicación para evitar que otros empleados se vean afectados y para proteger la integridad de la investigación.
8. Llamada a los Servicios Médicos de Emergencia: Contactar a los servicios médicos de emergencia locales y proporcionarles detalles sobre la situación para que envíen una ambulancia o personal especializado.
9. Provisión de Primeros Auxilios: Proporcionar primeros auxilios según los síntomas de la intoxicación, como asegurar una buena ventilación, lavar los ojos, o realizar otras acciones recomendadas, mientras se espera la llegada de ayuda médica profesional.
10. Identificación y Eliminación de la Fuente de Intoxicación: Identificar la fuente de la intoxicación (sustancias químicas, alimentos contaminados, fugas de gas, etc.) y tomar medidas para contener y eliminar la fuente para evitar más exposición.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Documentación Inicial: Registrar de inmediato todos los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, síntomas observados, acciones tomadas, la condición de la persona afectada, y la fuente identificada de la intoxicación.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

12. Comunicación con la Familia: Notificar a los familiares de la persona afectada sobre lo sucedido, incluyendo su estado de salud y las medidas tomadas para tratar la intoxicación.
13. Revisión y Análisis: Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta a la intoxicación. Evaluar las acciones tomadas y discutir mejoras posibles para el protocolo.
14. Documentación Final: Completar un informe detallado del incidente, que incluya informes médicos, acciones tomadas, y recomendaciones para evitar futuras intoxicaciones. Esta documentación debe mantenerse archivada para futuras referencias.
15. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo y hacer las actualizaciones necesarias para mejorar la respuesta en caso de futuras intoxicaciones.

Procedimiento para Explosiones

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en la prevención y respuesta a explosiones. Realizar sesiones regulares sobre el manejo seguro de materiales inflamables, identificación de riesgos de explosión, y primeros auxilios en caso de una explosión.
2. Manejo Seguro de Materiales Peligrosos: Implementar y mantener prácticas seguras en el almacenamiento y manejo de materiales inflamables y explosivos, asegurando que los empleados conozcan las hojas de seguridad (MSDS) y los protocolos de manejo.
3. Inspecciones Periódicas de Instalaciones: Realizar inspecciones periódicas de las instalaciones para identificar y mitigar riesgos potenciales de explosiones, como fugas de gas, sobrecargas eléctricas, o condiciones inseguras.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4. Equipos de Seguridad y Plan de Evacuación: Asegurarse de que los equipos de seguridad, como extintores, alarmas de gas y rutas de evacuación, estén debidamente instalados, señalizados y accesibles en todas las áreas de trabajo.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre la explosión. El empleado que detecta o escucha una explosión debe activar la alarma de emergencia y comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar rápidamente la situación de la explosión, determinando la ubicación, el alcance de los daños y los peligros presentes para planificar la respuesta adecuada.
7. Activación de la Brigada de Control y Extinción de Incendios: Activar la Brigada de Control y Extinción de Incendios para que intervenga en la zona afectada, controlando el fuego o los escombros, y apoyando en el rescate de personas si es necesario.
8. Evacuación Inmediata: Iniciar la evacuación de todo el personal, guiándolos a través de las salidas de emergencia establecidas y asegurándose de que nadie quede dentro de las áreas peligrosas.
9. Llamada a los Servicios de Emergencia: Contactar a los bomberos, servicios médicos y autoridades policiales locales para que proporcionen apoyo profesional en el manejo de la emergencia.
10. Corte de Energía y Gas: Desconectar de inmediato el suministro de electricidad y gas para prevenir incendios adicionales o explosiones secundarias.
11. Control del Pánico: Mantener la calma y asegurar que el personal siga las instrucciones de los líderes de evacuación para evitar pánico o accidentes durante la evacuación.
12. Rescate y Primeros Auxilios: Proporcionar primeros auxilios a las personas heridas y coordinar el traslado de las víctimas a los centros médicos más cercanos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

13. Aislamiento del Área Afectada: Asegurar y aislar el área afectada para proteger la escena del incidente, prevenir peligros adicionales y evitar que la evidencia sea alterada.

14. Identificación de Peligros Secundarios: Evaluar el área para detectar peligros secundarios, como la presencia de materiales peligrosos o estructuras inestables, y tomar medidas para eliminarlos.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

15. Documentación Inicial: Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, circunstancias de la explosión y las acciones tomadas.

16. Comunicación con la Familia: Notificar a los familiares de los empleados afectados sobre el incidente, proporcionando actualizaciones sobre su estado de salud y las medidas de rescate.

17. Evaluación de Daños: Realizar una evaluación detallada de los daños causados por la explosión, incluyendo daños estructurales, materiales y cualquier otro impacto en las instalaciones.

18. Revisión y Análisis: Organizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta a la explosión, identificando fortalezas y áreas de mejora en el protocolo de emergencia.

19. Documentación Final: Completar la documentación final del incidente, incluyendo informes de los bomberos, acciones tomadas, evaluación de daños y las decisiones tomadas en la reunión posterior al incidente.

20. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo de explosiones y realizar las actualizaciones necesarias para mejorar la respuesta ante futuras emergencias.

Procedimiento para Fugas de Gas

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

1. Capacitación del Personal: Capacitar al personal en la prevención y respuesta a fugas de gas. Realizar sesiones de formación periódicas sobre el manejo seguro de instalaciones de gas, identificación de riesgos de fugas y primeros auxilios en situaciones de emergencia relacionadas con el gas.
2. Inspección de Instalaciones: Realizar inspecciones periódicas de las instalaciones de gas y equipos conectados para identificar posibles fugas, conexiones defectuosas o mal mantenimiento, y asegurar el funcionamiento adecuado de las válvulas de seguridad.
3. Planes de Evacuación: Asegurar que todo el personal esté familiarizado con las rutas de evacuación, puntos de encuentro y protocolos a seguir en caso de una fuga de gas, y que las salidas de emergencia estén despejadas y señalizadas correctamente.
4. Sistema de Alarma y Equipos de Seguridad: Verificar que el sistema de detección de gas y las alarmas de emergencia funcionen correctamente y que haya equipos de control de gas accesibles en todas las áreas críticas.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre la fuga de gas. El empleado que detecta la fuga debe activar la alarma de emergencia y notificar al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar rápidamente la situación de la fuga de gas, identificando su ubicación exacta y la gravedad del escape para planificar las acciones de respuesta de forma adecuada.
7. Activación de la Brigada de Control y Extinción de Incendios: Activar la Brigada de Control y Extinción de Incendios para que intervengan en la zona afectada, realizando las acciones de control necesarias y asegurando el área.
8. Evacuación Inmediata: Iniciar la evacuación de todo el personal. Guiar a los empleados a las salidas de emergencia, asegurando que nadie quede dentro de las áreas de riesgo.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

9. Corte de Energía y Gas: Desconectar de inmediato el suministro eléctrico y de gas para reducir el riesgo de explosiones. Bajar las palancas de seguridad que están en los conductos de gas para detener el flujo.
10. Llamada a los Servicios de Emergencia: Contactar a los bomberos y a los servicios de emergencia locales para que proporcionen apoyo profesional en el control de la fuga de gas.
11. Control del Pánico: Mantener la calma y asegurar que el personal siga las instrucciones de los líderes de evacuación, evitando situaciones de pánico que puedan generar más accidentes.
12. Ventilación del Área: Ventilar el área afectada abriendo puertas y ventanas para dispersar el gas acumulado y reducir el riesgo de explosión.
13. Aislamiento del Área Afectada: Asegurar y restringir el acceso al área afectada para evitar la exposición adicional de personas y eliminar fuentes de ignición en la zona.
14. Identificación de la Fuente de la Fuga: Identificar el origen de la fuga de gas, ya sea una tubería dañada, una conexión defectuosa o un equipo mal mantenido.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

15. Control y Reparación de la Fuga: Tomar medidas para detener la fuga de gas y coordinar las reparaciones necesarias en las instalaciones afectadas.
16. Documentación Inicial: Registrar la hora, lugar y circunstancias de la fuga de gas, así como las acciones tomadas y la condición del área afectada.
17. Comunicación con la Familia: Notificar a los familiares de los empleados afectados sobre la situación y el estado de salud de las personas involucradas, si es necesario.
18. Revisión y Análisis: Realizar una reunión posterior al incidente para revisar la respuesta ante la fuga de gas, analizar el manejo de la situación y determinar posibles mejoras en los protocolos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

19. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, incluyendo los informes de los bomberos y las acciones tomadas, y mantener un registro detallado para futuras referencias.
20. Capacitación y Prevención: Reforzar la capacitación del personal en la prevención y respuesta a fugas de gas, promoviendo el manejo seguro de instalaciones de gas y mejorando las competencias de los empleados para identificar riesgos de fugas.
21. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo y actualizar los procedimientos si es necesario para mejorar la respuesta ante futuras emergencias por fugas de gas.

Procedimiento para Fallos en Maquinaria

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Seguridad y Manejo de Maquinaria: Ofrecer capacitación regular al personal sobre el uso seguro de la maquinaria, prevención de fallos y la identificación temprana de posibles problemas mecánicos.
2. Mantenimiento Preventivo: Implementar un programa de mantenimiento preventivo, donde se realicen inspecciones regulares y ajustes necesarios en la maquinaria para reducir el riesgo de fallos inesperados.
3. Planes de Contingencia y Protocolos: Asegurar que todos los empleados estén familiarizados con el protocolo de respuesta ante fallos en maquinaria, identificando los responsables y las acciones a seguir en caso de emergencia.
4. Monitoreo de Condiciones Operativas: Establecer sistemas de monitoreo continuo para las condiciones operativas de la maquinaria, que puedan alertar de posibles fallos antes de que ocurran.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

5. Notificación: Informar de inmediato sobre el fallo en la maquinaria. El empleado que detecta el fallo debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar la situación del fallo en la maquinaria, identificando la naturaleza y la gravedad del problema, así como los posibles riesgos para la seguridad del personal.
7. Desconexión de la Maquinaria: Apagar y desconectar la maquinaria afectada de manera segura para evitar lesiones o daños adicionales.
8. Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades: Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades, quienes se desplazarán al lugar del incidente para iniciar las acciones de inspección y reparación.
9. Aislamiento del Área Afectada: Restringir el acceso al área donde se encuentra la maquinaria defectuosa para evitar riesgos adicionales al personal.
10. Inspección y Diagnóstico: Realizar una inspección detallada de la maquinaria para diagnosticar la causa del fallo y determinar las reparaciones necesarias.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Documentación Inicial: Registrar los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, circunstancias del fallo y las acciones tomadas hasta ese momento.
12. Reparación y Pruebas: Efectuar las reparaciones necesarias y realizar pruebas para asegurar que la maquinaria esté funcionando correctamente y de manera segura antes de volver a operar.
13. Comunicación Interna: Informar a los empleados sobre el estado de la maquinaria. Comunicar cuándo estará disponible para su uso nuevamente, junto con cualquier instrucción especial de seguridad.
14. Revisión y Análisis: Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta ante el fallo de la maquinaria y evaluar posibles mejoras en el protocolo de acción.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

15. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, incluyendo los informes de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades, las acciones de reparación realizadas y cualquier otra observación relevante para futuras referencias.
16. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo de respuesta ante fallos en maquinaria y realizar los ajustes necesarios para optimizar la respuesta a incidentes futuros.

Procedimiento para Contaminación Ambiental

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Manejo de Contaminantes: Proporcionar formación regular sobre el manejo seguro de contaminantes, incluyendo la identificación de riesgos y procedimientos de respuesta en caso de incidentes.
2. Prevención de Futuras Contaminaciones: Implementar medidas preventivas, como controles de manejo de sustancias químicas y prácticas seguras para minimizar el riesgo de contaminación ambiental.
3. Planes de Contingencia y Protocolos: Asegurarse de que todo el personal esté familiarizado con los protocolos de respuesta ante incidentes de contaminación ambiental, y de que exista una estructura clara de responsabilidades.
4. Monitoreo Ambiental: Realizar pruebas y monitoreo continuo de la calidad del aire, agua y suelo para detectar posibles fuentes de contaminación antes de que ocurra un incidente.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre el incidente de contaminación ambiental. El empleado que lo detecte debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

6. Evaluación Inicial: Evaluar la gravedad del incidente. Identificar la fuente, tipo y alcance de la contaminación, así como los riesgos inmediatos para los empleados y el medio ambiente.
7. Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades: Activar la brigada correspondiente para que inicien las acciones de contención y limpieza del área afectada.
8. Aislamiento del Área Afectada: Restringir el acceso al área contaminada para evitar la exposición de los empleados a sustancias peligrosas y limitar la propagación de la contaminación.
9. Identificación de la Fuente de Contaminación: Investigar para identificar la fuente de la contaminación, como fugas de productos químicos, derrames o emisiones peligrosas.
10. Corte de Suministros y Equipos: Desconectar los equipos o sistemas que puedan estar contribuyendo al incidente para detener la fuente de contaminación.
11. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a las autoridades ambientales y los servicios de emergencia, proporcionando detalles específicos del incidente para obtener asistencia profesional.
12. Contención de la Contaminación: Implementar barreras físicas, absorbentes u otros métodos para contener la propagación de los contaminantes y minimizar su impacto.
13. Limpieza y Remediación: Proceder a la limpieza adecuada del área afectada utilizando los equipos y procedimientos necesarios para restaurar las condiciones ambientales seguras.
14. Monitoreo del Área: Realizar pruebas y monitorear la calidad del aire, agua y suelo para confirmar que la contaminación haya sido eliminada y que el área sea segura para el retorno de los empleados.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

15. Documentación Inicial: Registrar los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, circunstancias del evento y las acciones tomadas durante la respuesta.
16. Comunicación con la Comunidad: Informar a los empleados, la comunidad cercana y otras partes interesadas sobre el incidente y las medidas correctivas implementadas.
17. Revisión y Análisis: Organizar una reunión posterior al incidente para revisar la respuesta ante la contaminación y evaluar posibles mejoras en los procedimientos.
18. Documentación Final: Completar un informe detallado sobre el incidente, que incluya los resultados de la remediación y los informes de las autoridades ambientales involucradas.
19. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo y actualizarlo si es necesario, basándose en las lecciones aprendidas y los resultados obtenidos durante el manejo del incidente.

Procedimiento para Inundaciones

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Manejo de Inundaciones: Proporcionar formación regular al personal sobre la identificación de riesgos de inundación, procedimientos de respuesta, rutas de evacuación y medidas preventivas.
2. Planes de Contingencia y Protocolos: Asegurarse de que todo el personal esté familiarizado con los protocolos de respuesta ante inundaciones, con énfasis en las rutas de evacuación y la seguridad durante estos eventos.
3. Monitoreo de Condiciones Climáticas y Áreas de Riesgo: Mantener un sistema de monitoreo constante de condiciones climáticas y áreas propensas a inundaciones para detectar alertas tempranas.
4. Implementación de Medidas Preventivas: Establecer barreras, sistemas de drenaje, y otras medidas preventivas para minimizar el riesgo de inundación.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre la inundación. El empleado que detecte la situación debe comunicarlo al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar la gravedad del incidente. Identificar la fuente, extensión y posibles riesgos para los empleados y las instalaciones.
7. Activación de la Brigada de Emergencia: Movilizar a los miembros de la Brigada de Emergencia para que realicen las acciones de control y evacuación necesarias.
8. Aislamiento del Área Afectada: Restringir el acceso al área inundada para evitar que empleados entren en zonas de peligro y prevenir accidentes.
9. Corte de Energía Eléctrica: Desconectar la electricidad en las áreas afectadas para evitar riesgos de electrocución.
10. Evacuación Inmediata: Iniciar la evacuación del personal hacia las salidas de emergencia, asegurando que todos sigan las rutas designadas y nadie quede atrapado en el edificio.
11. Identificación de la Fuente de Inundación: Investigar y localizar el origen de la inundación, ya sea por fallos estructurales, tuberías rotas, o condiciones climáticas extremas.
12. Control de la Inundación: Si es posible, utilizar barreras o equipos para contener la inundación y detener la fuente de agua.
13. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a los servicios de emergencia locales, proporcionando detalles sobre el incidente y solicitando ayuda profesional.
14. Drenaje del Agua: Utilizar bombas y otros equipos especializados para drenar el agua acumulada en las zonas afectadas.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

15. Limpieza y Desinfección: Limpiar las áreas afectadas y realizar una desinfección adecuada para eliminar riesgos de salud.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

16. Inspección de Daños: Realizar una inspección detallada de las instalaciones, equipos y suministros afectados por la inundación para evaluar el alcance de los daños.
17. Reparación y Restauración: Realizar las reparaciones necesarias en la estructura, equipos y sistemas para reanudar las operaciones normales.
18. Documentación Inicial: Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, condiciones climáticas y las acciones tomadas.
19. Comunicación con la Comunidad: Informar a los empleados, comunidad y partes interesadas sobre el incidente, las acciones correctivas tomadas y el plan de restauración.
20. Revisión y Análisis: Realizar una evaluación post-incidente para analizar la respuesta y mejorar los protocolos en caso de futuras inundaciones.
21. Documentación Final: Completar un informe detallado sobre el incidente, las acciones realizadas y los informes de las autoridades involucradas.
22. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo utilizado, realizando mejoras si es necesario para fortalecer la respuesta ante futuras inundaciones.

4.6.2 Emergencias ajenas a la Panificadora

Procedimiento para Terremotos y Sismos

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Respuesta a Terremotos: Proporcionar formación regular al personal sobre los procedimientos de seguridad durante un terremoto, las rutas de evacuación, los puntos de encuentro y medidas preventivas como "agacharse, cubrirse y agarrarse".

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

2. Simulacros de Terremoto: Realizar simulacros periódicos de respuesta ante sismos para asegurar que el personal conozca los procedimientos de evacuación y sepa cómo actuar en situaciones de emergencia.
3. Kits de Emergencia y Preparación: Asegurarse de que las instalaciones cuenten con kits de emergencia que incluyan suministros médicos, agua, alimentos, y herramientas básicas de rescate.
4. Refuerzo de Estructuras: Implementar medidas preventivas como el aseguramiento y refuerzo de estructuras, muebles y equipo pesado para reducir riesgos de daños estructurales y lesiones durante un sismo.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre el sismo. El empleado que detecte o experimente un sismo debe comunicarlo al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional tan pronto como sea seguro hacerlo.
6. Refugio Inmediato: Buscar refugio en un lugar seguro. Durante el sismo, todo el personal debe aplicar la estrategia de "agacharse, cubrirse y agarrarse", ubicándose bajo mesas robustas o contra paredes interiores, alejados de ventanas, espejos y objetos sueltos.
7. Evaluación Inicial: Una vez finalizado el sismo, evaluar rápidamente la magnitud del sismo, los posibles daños estructurales y cualquier riesgo inminente para la seguridad de los empleados y las instalaciones.
8. Activación de la Brigada de Emergencia: Activar la Brigada de Emergencia y Evacuación para que comiencen las acciones de evaluación de daños y el apoyo en la evacuación segura del personal.
9. Evacuación Segura: Iniciar la evacuación del personal de manera ordenada, guiando a los empleados hacia las salidas de emergencia preestablecidas y evitando áreas peligrosas o dañadas.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

10. Reagrupación en Puntos de Encuentro: Reagrupar a los empleados en los puntos de encuentro designados en áreas abiertas, alejados de edificios, postes eléctricos y otros peligros.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Evaluación de Daños: Inspeccionar de inmediato las instalaciones para identificar cualquier daño estructural, fugas de gas, incendios u otros riesgos, y determinar si es seguro reingresar al edificio.
12. Control de Peligros Inmediatos: Tomar acciones inmediatas para controlar y mitigar cualquier peligro, como apagar incendios pequeños, bloquear áreas peligrosas o controlar fugas de gas.
13. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a los bomberos, servicios de emergencia y autoridades locales, proporcionando detalles sobre el sismo y los daños observados.
14. Atención Médica y Primeros Auxilios: Proporcionar atención médica y primeros auxilios a cualquier empleado herido y coordinar el traslado a instalaciones médicas si es necesario.
15. Evaluación de Estabilidad Estructural: Contratar a ingenieros estructurales para evaluar la seguridad y estabilidad del edificio antes de permitir el reingreso al personal.
16. Documentación Inicial: Registrar de manera detallada la hora, lugar y circunstancias del sismo, junto con las acciones tomadas y los daños observados.
17. Reparación y Restauración: Una vez se confirme que las instalaciones son seguras, proceder con la reparación de cualquier daño y restaurar las operaciones normales lo más rápido posible.
18. Comunicación con la Comunidad: Informar a los empleados, la comunidad cercana y otras partes interesadas sobre el incidente, las medidas tomadas y la seguridad de las instalaciones.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

19. Revisión y Análisis: Realizar una evaluación posterior al sismo para analizar la efectividad de la respuesta, identificar áreas de mejora y ajustar los procedimientos si es necesario.
20. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, incluyendo informes de las autoridades y acciones tomadas, y mantener un registro actualizado para futuras referencias.
21. Medidas Preventivas: Implementar nuevas medidas de prevención de sismos si es necesario, como refuerzo estructural, y asegurarse de que las instalaciones estén preparadas para futuros eventos sísmicos.
22. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar periódicamente la efectividad del protocolo, realizar simulacros y ajustar los procedimientos para mejorar la respuesta ante futuras emergencias.

Procedimiento para Huracanes, Temporales de Lluvia o Vientos

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Respuesta a Huracanes: Proporcionar formación regular al personal sobre los procedimientos de seguridad durante huracanes o temporales, incluyendo rutas de evacuación, uso de refugios y medidas preventivas.
2. Monitoreo de Avisos Meteorológicos: Mantener un monitoreo constante de las alertas y actualizaciones meteorológicas emitidas por las autoridades competentes para mantenerse informado sobre la evolución del huracán o temporal.
3. Preparación de las Instalaciones: Asegurar las instalaciones antes de la llegada del huracán o temporal, reforzando ventanas y puertas, asegurando objetos sueltos, protegiendo equipos críticos y verificando el estado de los sistemas de drenaje.
4. Activación de la Brigada de Emergencia, Evacuación y Rescate: Activar a los miembros de la Brigada de Emergencia, Evacuación y Rescate para prepararse para cualquier eventualidad, siguiendo los protocolos establecidos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

5. Corte de Energía y Gas: Desconectar de manera preventiva el suministro de energía eléctrica y gas en las áreas vulnerables para evitar riesgos de accidentes o daños mayores.
6. Simulacros de Huracán: Realizar simulacros periódicos de evacuación y respuesta ante huracanes para garantizar que el personal esté familiarizado con los procedimientos y sepa cómo actuar.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

7. Notificación: El empleado que reciba la alerta de un huracán o temporal debe notificar de inmediato al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
8. Evacuación Preventiva: Proceder a la evacuación preventiva del personal hacia refugios seguros designados, utilizando las rutas de evacuación establecidas y asegurándose de que todos los empleados abandonen las áreas de riesgo.
9. Reagrupación en Refugios Seguros: Reagrupar a los empleados en los refugios seguros designados y realizar un conteo para confirmar que nadie ha quedado atrás en las instalaciones.
10. Seguimiento de Condiciones Meteorológicas: Continuar monitoreando las actualizaciones meteorológicas y seguir las instrucciones de las autoridades locales para ajustar las acciones en función de la evolución del huracán o temporal.
11. Atención Médica y Primeros Auxilios: Brindar atención médica y primeros auxilios a cualquier persona herida durante la evacuación o en el refugio, y coordinar el traslado a centros médicos si es necesario.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

12. Documentación Inicial: Registrar los detalles iniciales del incidente, como la hora, lugar, intensidad del huracán o temporal, así como las acciones tomadas y los daños observados.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

13. Inspección de Daños: Realizar una inspección detallada de las instalaciones para evaluar los daños estructurales, fugas de agua y otros posibles riesgos. Determinar si es seguro reingresar al edificio.
14. Control de Peligros Inmediatos: Controlar y mitigar cualquier peligro inmediato, como fugas de agua o estructuras dañadas, y señalizar o bloquear áreas peligrosas para prevenir accidentes adicionales.
15. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a los servicios de emergencia y autoridades locales para notificar sobre el incidente y solicitar asistencia profesional si es necesario.
16. Limpieza y Remediación: Realizar la limpieza de escombros, asegurar la remediación de las áreas afectadas y realizar las reparaciones necesarias para restaurar las operaciones normales de la empresa.
17. Revisión y Análisis: Realizar una revisión posterior al incidente para evaluar la efectividad de la respuesta ante el huracán o temporal, identificar áreas de mejora y ajustar el protocolo si es necesario.
18. Documentación Final: Completar la documentación detallada del incidente, incluyendo informes de las autoridades, evaluación de daños, y acciones correctivas. Conservar la documentación para futuras referencias.

Procedimiento para Identificación de Plagas

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Identificación y Control de Plagas: Proporcionar formación al personal sobre la identificación temprana de plagas y procedimientos de control. Incluir técnicas preventivas y prácticas seguras de limpieza y almacenamiento.
2. Medidas Preventivas: Implementar programas de inspección regular y control de plagas en todas las áreas de la panificadora. Mejorar las prácticas de limpieza,

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

almacenamiento de alimentos y sellado de posibles puntos de entrada para prevenir infestaciones futuras.

3. Establecimiento de Contratos con Servicios Profesionales: Mantener contacto continuo con empresas especializadas en control de plagas para garantizar una respuesta rápida y eficiente cuando sea necesario.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: El empleado que detecte la presencia de plagas debe informar de inmediato al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional para iniciar la respuesta adecuada.
5. Evaluación Inicial: Evaluar el tipo y la cantidad de plagas, las áreas afectadas, y los riesgos potenciales para la salud de los empleados y la seguridad de los productos.
6. Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades: Activar a los miembros de la Brigada para que realicen una evaluación detallada de las áreas afectadas y determinen las acciones correctivas necesarias.
7. Aislamiento del Área Afectada: Restringir el acceso al área contaminada para evitar la propagación de las plagas y proteger a los empleados. Asegurar que los productos cercanos no sean contaminados.
8. Inspección Detallada: Inspeccionar cuidadosamente todas las áreas afectadas, incluyendo posibles puntos de entrada, para determinar el alcance completo de la infestación y aplicar las acciones de control adecuadas.
9. Control de Plagas: Implementar las medidas de control según el protocolo establecido, como trampas, cebos y, si es necesario, el uso de productos químicos siguiendo las normas de seguridad para minimizar riesgos para la salud.
10. Llamada a Servicios Profesionales de Control de Plagas: Si la infestación requiere de un nivel avanzado de intervención, contactar a una empresa profesional de control de plagas para asegurar la erradicación total.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Eliminación de Contaminantes: Retirar y desechar cualquier producto, material o equipo que haya sido contaminado por la plaga para asegurar la seguridad de los productos y el personal.
12. Limpieza y Desinfección: Limpiar y desinfectar a fondo las áreas afectadas para eliminar cualquier residuo o rastro de plagas y restaurar las condiciones higiénicas.
13. Documentación Inicial: Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, tipo de plaga, áreas afectadas, acciones tomadas y productos eliminados.
14. Evaluación de Eficacia: Monitorear las áreas tratadas para asegurar que las medidas de control fueron efectivas. Evaluar si las plagas han sido completamente eliminadas y si las áreas pueden volver a utilizarse de manera segura.
15. Comunicación con la Comunidad: Informar a los empleados, la comunidad cercana y otras partes interesadas sobre las medidas tomadas para abordar la situación y garantizar que las instalaciones están seguras y libres de plagas.
16. Revisión y Análisis: Reunir al equipo para analizar la respuesta ante la infestación. Identificar puntos débiles y áreas donde se puedan mejorar los procedimientos de detección y control de plagas.
17. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, incluyendo informes de las autoridades pertinentes, acciones correctivas y cualquier información relevante, y almacenarla para futuras referencias.

Procedimiento para Enjambres de Insectos

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Identificación y Control de Enjambres: Proporcionar formación continua al personal sobre la identificación temprana de enjambres de insectos y los procedimientos de respuesta. Incluir medidas preventivas como el monitoreo regular de áreas susceptibles y prácticas seguras de limpieza.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

2. Medidas Preventivas: Implementar un programa preventivo de inspecciones regulares y control de plagas. Asegurar el mantenimiento de las instalaciones, mejorando el almacenamiento de alimentos y sellando posibles puntos de entrada.
3. Establecimiento de Contratos con Servicios Profesionales: Mantener contacto continuo con empresas especializadas en control de plagas para garantizar una respuesta rápida y eficiente en caso de enjambres.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: El empleado que detecta la presencia de un enjambre de insectos debe informar inmediatamente al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
5. Evaluación Inicial: Evaluar el tipo de insectos, la ubicación exacta del enjambre, la magnitud del problema y los riesgos potenciales para la salud de los empleados y la integridad de los productos.
6. Activación de la Brigada de Salud y Primeros Auxilios: Movilizar a los miembros de la Brigada de Salud y Primeros Auxilios para acudir al lugar del incidente. Evaluar cualquier necesidad médica inmediata y estar preparados para intervenir en caso de picaduras o reacciones alérgicas.
7. Aislamiento del Área Afectada: Asegurar el área afectada restringiendo el acceso a los empleados no involucrados en la respuesta, previniendo la propagación del enjambre y garantizando la seguridad de las personas.
8. Inspección Detallada: Realizar una inspección exhaustiva de las áreas afectadas y adyacentes, verificando la extensión del enjambre y posibles puntos de entrada, como grietas o ventilaciones.
9. Control del Enjambre: Implementar medidas de control apropiadas, como el uso de trampas, repelentes y, de ser necesario, insecticidas, siempre siguiendo las normativas de seguridad y salud ocupacional.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

10. Llamada a Servicios Profesionales de Control de Plagas: Si es necesario, contactar a una empresa especializada en control de plagas para eliminar de manera segura y eficaz el enjambre.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

11. Eliminación de Contaminantes: Retirar y desechar adecuadamente cualquier producto, equipo o material que haya sido contaminado por los insectos, siguiendo las regulaciones para evitar riesgos sanitarios.
12. Limpieza y Desinfección: Limpiar y desinfectar las áreas afectadas para prevenir la reaparición del enjambre y restaurar las condiciones higiénicas adecuadas.
13. Documentación Inicial: Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo la hora, lugar, tipo de insectos, áreas afectadas, acciones tomadas y productos eliminados.
14. Evaluación de Eficacia: Supervisar las áreas tratadas para asegurarse de que las medidas de control implementadas fueron efectivas y que el enjambre ha sido completamente erradicado.
15. Comunicación con la Comunidad: Informar a los empleados y a las partes interesadas, incluyendo la comunidad cercana, sobre las medidas tomadas para garantizar la seguridad tras el incidente.
16. Revisión y Análisis: Realizar una reunión posterior al incidente para revisar la respuesta a la emergencia, identificando áreas que necesiten mejoras en los procedimientos y acciones futuras.
17. Documentación Final: Completar la documentación del incidente, archivando todos los informes y acciones tomadas, y conservando estos registros para futuras referencias y auditorías.

Procedimiento para Epidemias y Pandemias

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

1. Capacitación en Respuesta a Epidemias y Pandemias: Ofrecer formación continua sobre identificación temprana de síntomas, medidas de higiene, distanciamiento social, uso de equipos de protección personal (EPP) y procedimientos en caso de brotes.
2. Medidas Preventivas: Implementar programas de salud y seguridad ocupacional enfocados en prevención de enfermedades transmisibles, monitoreo de la salud de los empleados, y mantenimiento de estrictos protocolos de limpieza y desinfección.
3. Monitoreo de Alertas Sanitarias: Establecer un sistema de monitoreo de alertas y comunicados emitidos por autoridades sanitarias locales, nacionales e internacionales para detectar cualquier brote epidémico o pandémico.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

4. Notificación: Informar de inmediato a las autoridades internas (Coordinador General de Emergencias y Comité de Seguridad y Salud Ocupacional) sobre la presencia de una epidemia o pandemia. El empleado que tenga conocimiento o sospecha de un brote debe hacerlo de manera urgente.
5. Evaluación Inicial: Evaluar el nivel de riesgo mediante la identificación del patógeno, su forma de transmisión y el número de empleados potencialmente expuestos. Analizar la vulnerabilidad de las áreas de trabajo.
6. Activación de la Brigada de Salud y Primeros Auxilios: Movilizar a los miembros de la Brigada de Salud para preparar la implementación de medidas de contención, atención médica y primeros auxilios.
7. Aislamiento de Personas Afectadas: Separar de inmediato a cualquier empleado con síntomas o que haya tenido contacto con casos confirmados. Coordinar la atención médica adecuada y el seguimiento de los casos.
8. Implementación de Medidas de Higiene: Intensificar la limpieza de las instalaciones, con especial atención a superficies de contacto frecuente. Proveer desinfectantes para manos en puntos clave y fomentar el lavado frecuente de manos entre los empleados.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

9. Uso de Equipos de Protección Personal (EPP): Distribuir mascarillas, guantes, y otros EPP necesarios para todos los empleados según las recomendaciones sanitarias. Asegurar que su uso sea obligatorio y continuo.
10. Implementación de Protocolos de Distanciamiento: Reorganizar las áreas de trabajo para asegurar el distanciamiento físico mínimo recomendado entre los empleados. Limitar el número de personas en reuniones y utilizar videoconferencias siempre que sea posible.
11. Teletrabajo y Alternativas de Trabajo: Facilitar el teletrabajo para todos los empleados cuyas funciones puedan realizarse a distancia. Para los trabajadores esenciales, aplicar rotaciones o turnos escalonados para reducir la cantidad de personal en las instalaciones.
12. Educación y Comunicación: Mantener a los empleados informados sobre las medidas preventivas, la evolución de la situación, y las políticas y protocolos de la empresa ante la emergencia. Utilizar medios electrónicos y carteles visibles en toda la instalación.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

13. Coordinación con Autoridades Sanitarias: Colaborar estrechamente con las autoridades sanitarias para asegurar el cumplimiento de todas las normativas y recibir orientaciones sobre el manejo de la situación.
14. Documentación Inicial: Registrar detalladamente el desarrollo del brote, incluyendo fechas, personas afectadas, áreas de trabajo comprometidas y todas las medidas adoptadas desde la detección del brote hasta su control.
15. Evaluación de Eficacia: Monitorear constantemente el cumplimiento y la efectividad de las medidas de control implementadas. Revisar las tasas de contagio entre los empleados para ajustar las estrategias si fuera necesario.
16. Atención Médica y Primeros Auxilios: Proporcionar atención médica a cualquier empleado que presente síntomas, asegurando su traslado a instalaciones médicas si

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

es necesario. Implementar programas de monitoreo de salud post-brote para empleados recuperados.

17. Comunicación con la Comunidad: Informar a las partes interesadas, incluidos empleados, comunidad cercana y autoridades, sobre el brote, la respuesta de la empresa y las medidas adoptadas para garantizar la seguridad.

Procedimiento para Artefactos Explosivos

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Seguridad: Capacitar al personal en la identificación de amenazas explosivas y los procedimientos de respuesta adecuados.
2. Establecimiento de Protocolos: Desarrollar y comunicar protocolos claros para la notificación y respuesta a la detección de artefactos explosivos.
3. Simulacros y Ejercicios: Realizar simulacros periódicos para practicar la evacuación y respuesta ante situaciones que involucren artefactos explosivos.
4. Equipamiento de Emergencia: Asegurar que haya equipos de comunicación y señalización adecuados para facilitar la respuesta rápida.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre la presencia de un artefacto explosivo. El empleado que detecte o sospeche la presencia de un artefacto explosivo debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar la situación y confirmar la amenaza. El Coordinador General de Emergencias debe evaluar rápidamente la situación para confirmar la presencia del artefacto y el nivel de amenaza.
7. Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades: Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades. Llamar a los miembros de la Brigada de

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Evaluación de Daños y Necesidades para que se preparen y asuman sus roles según el protocolo de respuesta.

8. Evacuación Inmediata: Ordenar la evacuación inmediata del área afectada. Iniciar la evacuación ordenada de todos los empleados y visitantes, siguiendo las rutas de evacuación establecidas, y dirigirse a los puntos de reunión seguros.
9. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y asegurar el área. Establecer un perímetro de seguridad alrededor del área afectada para evitar el acceso y proteger a las personas de posibles explosiones.
10. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a las autoridades y servicios de emergencia. Notificar a la policía, bomberos y servicios de emergencia especializados en explosivos para que acudan al lugar y manejen la situación.
11. Coordinación con Autoridades: Coordinar las acciones con las autoridades. Trabajar en conjunto con las autoridades y seguir sus instrucciones para la desactivación y manejo seguro del artefacto explosivo.
12. Información y Comunicación: Informar a los empleados y comunidad cercana. Mantener a los empleados y la comunidad cercana informados sobre la situación y las medidas que se están tomando para garantizar su seguridad.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

9. Inspección de Seguridad: Realizar una inspección de seguridad post-evento. Después de que las autoridades declaren el área segura, realizar una inspección para asegurar que no haya otros artefactos explosivos y que el área sea segura para reanudar las operaciones.
10. Reingreso Controlado: Permitir el reingreso controlado al área. Autorizar el regreso de los empleados y reanudar las operaciones solo después de que se haya confirmado la seguridad del lugar.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

11. Documentación Inicial: Documentar los detalles del incidente. Registrar la hora, lugar y circunstancias de la identificación del artefacto explosivo, así como las acciones tomadas y las áreas afectadas.
12. Evaluación de Eficacia: Evaluar la eficacia de la respuesta. Revisar las acciones tomadas para asegurar que fueron efectivas y que las medidas de seguridad funcionaron según lo previsto.
13. Comunicación con la Comunidad: Informar a la comunidad y partes interesadas. Notificar a los empleados, comunidad cercana y otras partes interesadas sobre el incidente y las medidas tomadas para abordar la situación.
14. Revisión y Análisis: Revisar y analizar el incidente. Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta a la amenaza de artefacto explosivo y evaluar posibles mejoras en el protocolo.
15. Documentación Final: Completar la documentación del incidente. Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo informes de las autoridades y las acciones tomadas, y mantener la documentación para futuras referencias.

Procedimiento para Asaltos

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Seguridad: Capacitar al personal en cómo actuar durante un asalto y en los procedimientos de respuesta adecuados.
2. Establecimiento de Protocolos: Desarrollar y comunicar protocolos claros para la notificación y respuesta a un asalto.
3. Simulacros y Ejercicios: Realizar simulacros periódicos para practicar la respuesta a situaciones de asalto.
4. Implementación de Medidas de Seguridad: Establecer programas de seguridad y vigilancia, y mejorar las prácticas de control de acceso.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

5. **Notificación:** Informar inmediatamente sobre la presencia de un asalto en progreso. El empleado que presencie o tenga conocimiento de un asalto debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. **Evaluación Inicial:** Evaluar la situación y confirmar la amenaza. El Coordinador General de Emergencias debe evaluar rápidamente la situación para confirmar la presencia del asalto y el nivel de amenaza.
7. **Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades:** Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades. Llamar a los miembros de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades para que se preparen y asuman sus roles según el protocolo de respuesta.
8. **Evacuación Inmediata y Aislamiento del Área:** Evacuar y aislar el área afectada. Ordenar la evacuación de las personas que se encuentran en el área afectada, siguiendo las rutas de evacuación establecidas, y asegurar el área para proteger a los empleados y visitantes.
9. **Llamada a Servicios de Emergencia:** Contactar a las autoridades y servicios de emergencia. Notificar a la policía y servicios de emergencia para que acudan al lugar y manejen la situación.
10. **No Confrontación:** Evitar la confrontación con los asaltantes. Instruir a los empleados a no enfrentar a los asaltantes, mantener la calma y seguir las instrucciones de los asaltantes para evitar poner en riesgo la vida y seguridad.
11. **Cooperación con Autoridades:** Cooperar plenamente con las autoridades. Proveer a las autoridades toda la información y apoyo necesario para manejar la situación y resolver el incidente de manera segura.
12. **Información y Comunicación:** Mantener informados a los empleados y partes interesadas. Comunicar a los empleados y otras partes interesadas sobre la situación y las medidas de seguridad que se están tomando.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

13. Atención Médica y Primeros Auxilios: Proporcionar atención médica y primeros auxilios. Brindar atención médica a cualquier empleado o visitante que haya resultado herido durante el asalto y coordinar el traslado a instalaciones médicas si es necesario.
14. Inspección de Seguridad Post-Asalto: Realizar una inspección de seguridad post-asalto. Después de que las autoridades declaren el área segura, realizar una inspección para asegurar que no haya peligros adicionales y que el área sea segura para reanudar las operaciones.
15. Reingreso Controlado: Permitir el reingreso controlado al área. Autorizar el regreso de los empleados y reanudar las operaciones solo después de que se haya confirmado la seguridad del lugar.
16. Documentación Inicial: Documentar los detalles del asalto. Registrar la hora, lugar y circunstancias del asalto, así como las acciones tomadas y las áreas afectadas.
17. Evaluación de Eficacia: Evaluar la eficacia de la respuesta. Revisar las acciones tomadas para asegurar que fueron efectivas y que las medidas de seguridad funcionaron según lo previsto.
18. Comunicación con la Comunidad: Informar a la comunidad y partes interesadas. Notificar a los empleados, comunidad cercana y otras partes interesadas sobre el incidente y las medidas tomadas para abordar la situación.
19. Revisión y Análisis: Revisar y analizar el incidente. Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta al asalto y evaluar posibles mejoras en el protocolo.
20. Documentación Final: Completar la documentación del incidente. Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo informes de las autoridades y las acciones tomadas, y mantener la documentación para futuras referencias.

Procedimiento para Secuestros

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Seguridad: Capacitar al personal en cómo actuar durante un secuestro y en los procedimientos de respuesta adecuados.
2. Establecimiento de Protocolos: Desarrollar y comunicar protocolos claros para la notificación y respuesta a un secuestro.
3. Simulacros y Ejercicios: Realizar simulacros periódicos para practicar la respuesta a situaciones de secuestro.
4. Implementación de Medidas de Seguridad: Establecer y mantener programas de seguridad y vigilancia, y mejorar las prácticas de control de acceso.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre la presencia de un secuestro. El empleado que detecta o sospecha la presencia de un secuestro debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar la situación y confirmar la amenaza. El Coordinador General de Emergencias debe evaluar rápidamente la situación para confirmar la presencia del secuestro y el nivel de amenaza.
7. Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades: Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades. Llamar a los miembros de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades para que se preparen y asuman sus roles según el protocolo de respuesta.
8. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a las autoridades y servicios de emergencia. Notificar a la policía y servicios de emergencia especializados en secuestros para que acudan al lugar y manejen la situación.
9. No Confrontación: Evitar la confrontación con los secuestradores. Instruir a los empleados a no enfrentar a los secuestradores, mantener la calma y seguir las

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

instrucciones de los secuestradores para evitar poner en riesgo la vida y seguridad de los rehenes.

10. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y asegurar el área. Establecer un perímetro de seguridad alrededor del área afectada para evitar el acceso y proteger a las personas de posibles peligros adicionales.
11. Coordinación con Autoridades: Coordinar las acciones con las autoridades. Trabajar en conjunto con las autoridades y seguir sus instrucciones para el manejo seguro y efectivo del secuestro.
12. Información y Comunicación: Mantener informados a los empleados y partes interesadas. Comunicar a los empleados y otras partes interesadas sobre la situación y las medidas de seguridad que se están tomando.
13. Atención Médica y Primeros Auxilios: Proporcionar atención médica y primeros auxilios. Brindar atención médica a cualquier empleado o visitante que haya resultado herido durante el secuestro y coordinar el traslado a instalaciones médicas si es necesario.
14. Negociación: Facilitar la negociación con los secuestradores. Colaborar con las autoridades para facilitar la negociación y resolver el secuestro de manera pacífica.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

15. Inspección de Seguridad Post-Secuestro: Realizar una inspección de seguridad post-secuestro. Después de que las autoridades declaren el área segura, realizar una inspección para asegurar que no haya peligros adicionales y que el área sea segura para reanudar las operaciones.
16. Reingreso Controlado: Permitir el reingreso controlado al área. Autorizar el regreso de los empleados y reanudar las operaciones solo después de que se haya confirmado la seguridad del lugar.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

17. Documentación Inicial: Documentar los detalles del secuestro. Registrar la hora, lugar y circunstancias del secuestro, así como las acciones tomadas y las áreas afectadas.
18. Evaluación de Eficacia: Evaluar la eficacia de la respuesta. Revisar las acciones tomadas para asegurar que fueron efectivas y que las medidas de seguridad funcionaron según lo previsto.
19. Comunicación con la Comunidad: Informar a la comunidad y partes interesadas. Notificar a los empleados, comunidad cercana y otras partes interesadas sobre el incidente y las medidas tomadas para abordar la situación.
20. Revisión y Análisis: Revisar y analizar el incidente. Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta al secuestro y evaluar posibles mejoras en el protocolo.
21. Documentación Final: Completar la documentación del incidente. Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo informes de las autoridades y las acciones tomadas, y mantener la documentación para futuras referencias.

Procedimiento para Manifestaciones y Protestas

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. Capacitación en Seguridad: Capacitar al personal en cómo actuar durante manifestaciones y protestas, así como en los procedimientos de respuesta adecuados.
2. Establecimiento de Protocolos: Desarrollar y comunicar protocolos claros para la notificación y respuesta ante manifestaciones y protestas.
3. Simulacros y Ejercicios: Realizar simulacros periódicos para practicar la respuesta ante situaciones de manifestaciones o protestas.
4. Implementación de Medidas de Seguridad: Establecer y mantener programas de seguridad y vigilancia, y mejorar las prácticas de control de acceso.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

5. Notificación: Informar inmediatamente sobre la presencia de una manifestación o protesta. El empleado que detecta o tiene conocimiento de una manifestación o protesta cerca de las instalaciones debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.
6. Evaluación Inicial: Evaluar la situación y confirmar la amenaza. El Coordinador General de Emergencias debe evaluar rápidamente la situación para determinar el nivel de amenaza y posibles implicaciones para la seguridad.
7. Activación de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades: Activar la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades. Llamar a los miembros de la Brigada de Evaluación de Daños y Necesidades para que se preparen y asuman sus roles según el protocolo de respuesta.
8. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y asegurar el área. Establecer un perímetro de seguridad alrededor de las instalaciones para evitar el acceso no autorizado y proteger a los empleados y visitantes.
9. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a las autoridades y servicios de emergencia. Notificar a la policía y otros servicios de emergencia sobre la manifestación o protesta para que acudan al lugar y manejen la situación.
10. Control de Accesos: Implementar medidas de control de acceso. Asegurar que solo el personal autorizado tenga acceso a las instalaciones, restringiendo el ingreso y salida para proteger la seguridad de todos.
11. Comunicaciones Internas: Mantener informados a los empleados. Informar a todos los empleados sobre la situación, las medidas de seguridad tomadas, y proporcionar instrucciones claras para mantener la calma y seguir los procedimientos de seguridad.
12. Resguardo Interno: Mantener a los empleados en lugares seguros dentro de las instalaciones. Instruir a los empleados a permanecer en áreas seguras dentro de la panificadora, lejos de posibles disturbios o peligros.
13. Planificación de Rutas Alternativas: Planificar rutas alternativas en caso de cierre de calles. Identificar y comunicar rutas alternativas para la entrada y salida de las

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

instalaciones en caso de que las calles circundantes estén bloqueadas por la manifestación o protesta.

14. Evacuación si es Necesario: Evacuar las instalaciones si la situación se agrava. Si la situación se torna peligrosa, proceder con la evacuación ordenada de los empleados y visitantes siguiendo las rutas de evacuación establecidas.
15. Cooperación con Autoridades: Coordinar las acciones con las autoridades. Trabajar en conjunto con las autoridades y seguir sus instrucciones para manejar la manifestación o protesta de manera segura.
16. Información y Comunicación Externa: Informar a la comunidad y partes interesadas. Comunicar a la comunidad cercana y otras partes interesadas sobre la situación y las medidas de seguridad que se están tomando.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

17. Revisión de Seguridad Post-Evento: Realizar una inspección de seguridad post-evento. Después de que la manifestación o protesta se disipe, realizar una inspección para asegurar que no haya peligros adicionales y que el área sea segura para reanudar las operaciones.
18. Reingreso Controlado: Permitir el reingreso controlado al área. Autorizar el regreso de los empleados y reanudar las operaciones solo después de que se haya confirmado la seguridad del lugar.
19. Documentación Inicial: Documentar los detalles del evento. Registrar la hora, lugar y circunstancias de la manifestación o protesta, así como las acciones tomadas y las áreas afectadas.
20. Evaluación de Eficacia: Evaluar la eficacia de la respuesta. Revisar las acciones tomadas para asegurar que fueron efectivas y que las medidas de seguridad funcionaron según lo previsto.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

21. **Revisión y Análisis:** Revisar y analizar el incidente. Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta a la manifestación o protesta y evaluar posibles mejoras en el protocolo.

22. **Documentación Final:** Completar la documentación del incidente. Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo informes de las autoridades y las acciones tomadas, y mantener la documentación para futuras referencias.

Procedimiento para Incendio

Antes de la Emergencia (Prevención y Preparación)

1. **Capacitación en Respuesta a Incendios:** Ofrecer sesiones de capacitación sobre cómo actuar durante un incendio y los procedimientos de respuesta para todo el personal.
2. **Establecimiento de Protocolos de Seguridad:** Desarrollar y comunicar protocolos claros para la notificación y respuesta ante incendios.
3. **Simulacros de Evacuación:** Realizar simulacros periódicos para practicar la evacuación y la respuesta ante incendios.
4. **Instalación de Equipos de Seguridad:** Establecer y mantener programas de seguridad, incluyendo la instalación de extintores, sistemas de rociadores y alarmas contra incendios.
5. **Revisión de Equipos de Protección Personal (EPP):** Asegurar que los EPP estén disponibles y en buen estado para el personal que pueda estar en riesgo.

Durante la Emergencia (Respuesta Inmediata)

1. **Notificación:** Informar inmediatamente sobre la presencia de un incendio externo. El empleado que detecta o tiene conocimiento de un incendio en las cercanías de las instalaciones debe comunicar la situación al Coordinador General de Emergencias y al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

2. Evaluación Inicial: Evaluar la situación y confirmar la amenaza. El Coordinador General de Emergencias debe evaluar rápidamente la situación para determinar el nivel de amenaza y posibles implicaciones para la seguridad.
3. Activación de la Brigada de Control y Extinción de Incendios: Activar la Brigada de Control y Extinción de Incendios. Llamar a los miembros de la Brigada para que se preparen y asuman sus roles según el protocolo de respuesta.
4. Llamada a Servicios de Emergencia: Contactar a los bomberos y servicios de emergencia. Notificar a los bomberos y servicios de emergencia para que acudan al lugar y manejen la situación.
5. Control de Accesos: Implementar medidas de control de acceso. Asegurar que solo el personal autorizado tenga acceso a las instalaciones, restringiendo el ingreso y salida para proteger la seguridad de todos.
6. Evacuación Preventiva: Evacuar preventivamente las instalaciones si es necesario. Si el incendio representa una amenaza directa, proceder con la evacuación ordenada de los empleados y visitantes siguiendo las rutas de evacuación establecidas.
7. Aislamiento del Área Afectada: Aislar y asegurar el área. Establecer un perímetro de seguridad alrededor de las instalaciones para evitar el acceso no autorizado y proteger a los empleados y visitantes.
8. Uso de Equipos de Protección Personal (EPP): Proporcionar y utilizar EPP adecuado a los empleados que estén en áreas de riesgo para protegerlos del humo y posibles quemaduras.
9. Medidas de Contención: Implementar medidas de contención. Utilizar extintores y sistemas de rociadores (si están disponibles) para contener el fuego y evitar su propagación hacia las instalaciones.
10. Comunicación Interna: Mantener informados a los empleados. Informar a todos los empleados sobre la situación, las medidas de seguridad tomadas, y proporcionar instrucciones claras para mantener la calma y seguir los procedimientos de seguridad.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

11. Monitoreo Continuo: Monitorear continuamente la situación. Realizar un monitoreo continuo del incendio y sus efectos, asegurando que las medidas de contención y seguridad sean efectivas.
12. Cooperación con Autoridades: Coordinar las acciones con las autoridades. Trabajar en conjunto con las autoridades y seguir sus instrucciones para manejar el incendio de manera segura.

Después de la Emergencia (Supervisión y Evaluación)

13. Atención Médica y Primeros Auxilios: Proporcionar atención médica a cualquier empleado o visitante que haya resultado herido durante el incendio y coordinar el traslado a instalaciones médicas si es necesario.
14. Revisión de Seguridad Post-Incendio: Realizar una inspección de seguridad post-incendio. Después de que las autoridades declaren el área segura, realizar una inspección para asegurar que no haya peligros adicionales y que el área sea segura para reanudar las operaciones.
15. Reingreso Controlado: Permitir el reingreso controlado al área. Autorizar el regreso de los empleados y reanudar las operaciones solo después de que se haya confirmado la seguridad del lugar.
16. Documentación Inicial: Documentar los detalles del incendio. Registrar la hora, lugar y circunstancias del incendio, así como las acciones tomadas y las áreas afectadas.
17. Evaluación de Eficacia: Evaluar la eficacia de la respuesta. Revisar las acciones tomadas para asegurar que fueron efectivas y que las medidas de seguridad funcionaron según lo previsto.
18. Comunicación con la Comunidad: Informar a la comunidad y partes interesadas. Comunicar a la comunidad cercana y otras partes interesadas sobre la situación y las medidas tomadas para abordar la situación.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

19. Revisión y Análisis: Revisar y analizar el incidente. Realizar una reunión posterior al incidente para analizar la respuesta al incendio y evaluar posibles mejoras en el protocolo.
20. Documentación Final: Completar la documentación del incidente. Registrar todos los detalles del incidente, incluyendo informes de las autoridades y las acciones tomadas, y mantener la documentación para futuras referencias.
21. Medidas Preventivas: Implementar medidas preventivas contra futuros incendios. Establecer y mantener programas de seguridad y vigilancia, mejorar las prácticas de control de acceso y aplicar medidas preventivas para manejar adecuadamente futuros incendios.
22. Evaluación y Mejora Continua: Evaluar la efectividad del protocolo y realizar mejoras. Analizar los resultados obtenidos y actualizar los procedimientos si es necesario para mejorar la respuesta ante futuras emergencias por incendios.

4.6.3 Formatos

Registro de Incidentes

Formato para Registro de Incidentes

1. Información General del Incidente:

- Fecha del Incidente: _____
- Hora del Incidente: _____
- Lugar del Incidente: _____
- Área Afectada: _____
- Nombre del Reportante: _____
- Fecha de Reporte: _____

2. Descripción del Incidente:

- Tipo de Incidente: () Accidente () Enfermedad Profesional () Suceso Peligroso

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Descripción Detallada del Incidente:

- Consecuencias del Incidente:

3. Personas Involucradas:

- Nombre: _____
- Cargo: _____
- Edad: _____
- Sexo: _____
- Tiempo en el Puesto: _____

4. Testigos del Incidente:

- Nombre: _____
- Contacto: _____
- Declaración:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Nombre: _____
- Contacto: _____
- Declaración:

- 5. Investigación del Incidente:
- Investigador Responsable: _____
- Fecha de la Investigación: _____
- Descripción de la Investigación:

- Causas Raíz del Incidente:

6. Acciones Correctivas:

- Acciones Inmediatas:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

-
- Medidas a Largo Plazo:
-
-
-

- Responsable de Implementación: _____
- Fecha de Implementación: _____

7. Evaluación y Seguimiento:

- Fecha de Evaluación: _____
 - Evaluador: _____
 - Resultado de la Evaluación:
-
-
-

8. Firma de Conformidad:

- Nombre y Firma del Reportante: _____
- Nombre y Firma del Investigador: _____
- Nombre y Firma del Responsable de Seguridad: _____

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Registro de Daños y Necesidades

Formato para Evaluación de Daños y Necesidades

1. Información General:

- Fecha de la Evaluación: _____
- Hora de la Evaluación: _____
- Lugar de la Evaluación: _____
- Área Afectada: _____
- Nombre del Evaluador: _____
- Tipo de Emergencia: _____

2. Evaluación Inicial de Daños:

- Descripción del Daño:

- Impacto en las Operaciones:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Daños a la Infraestructura:

- Daños a los Equipos y Materiales:

3. Recursos Necesarios:

- Recursos Humanos:

- Recursos Materiales:

- Recursos Financieros:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- 4. Acciones Recomendadas:
- Acciones Inmediatas:

- Acciones a Largo Plazo:

- Responsable de Implementación: _____
- Fecha de Implementación: _____

5. Evaluación de Necesidades:

- Necesidades Inmediatas:

- Necesidades a Largo Plazo:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

6. Observaciones y Comentarios Adicionales:

- Observaciones:

- Comentarios Adicionales:

- 7. Firma del Evaluador:
- Nombre y Firma del Evaluador: _____
- Nombre y Firma del Responsable de Seguridad: _____

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4.7 Equipos y medios para la respuesta ante emergencias

Equipos de primeros auxilios

Contenido	Cantidad
Esparadrapo	1 rollo
Solución Salina Normal	1 litro
Lágrimas Naturales	1 frasco
Gasa de 5"x1 yarda	1 rollo
Algodón absorbente	1 libra
Vendas Elásticas de 2" x 5½ yda	2 vendas
Curitas	30 unidades
Sobres de gasa	25 sobres
Venda Triangular	2 unidades
Aplicadores (hisopos)	1 caja
Tijeras sin punta	1 unidad
Pinzas	1 unidad
Guantes de látex	2 pares
Toallitas de alcohol o desinfectantes	1 paquete
Alcohol para desinfección de manos o instrumentos	1 botella
Jabón neutro	1 botella
Apósitos estériles	1 paquete
Crema para quemaduras	1 tubo

Cuidados para el botiquín de primeros auxilios:

- Identificarlo con viñetas los elementos que contiene
- Mantener limpio y ordenado
- Ponerlo en un lugar fresco
- Evitar guardar medicamentos
- Colocar en él solamente componentes que esté entrenado/a o autorizado/a para usar
- Debe ser revisado constantemente, para revisar caducidad y buen estado de los materiales

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

- Colocar en un lugar de fácil acceso
- Enseñar a las personas sobre su uso
- Evitar cerrarlo con llave

Equipos y medios necesarios para la respuesta ante las emergencias propias a la empresa

Emergencias propias a la empresa	Equipos y medios	Descripción
Origen natural		
Identificación de Plagas	Trampas para plagas	Para capturar y monitorear la presencia de plagas.
	Insecticidas	Productos químicos específicos para la eliminación de plagas aptas para su utilización en industrias alimenticias.
	Equipo de protección personal	Guantes, mascarillas y gafas para la manipulación segura de plaguicidas.
	Linternas	Para inspeccionar áreas oscuras o de difícil acceso.
Enjambres de Insectos	Insecticidas específicos	Para la eliminación o control de enjambres.
	Equipo de señalización	Conos o cintas para delimitar y proteger áreas donde se encuentran los enjambres.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

	Escaleras	Para acceder a zonas elevadas donde se puedan alojar los enjambres.
Plagas de Roedores	Trampas mecánicas y de adhesión	Para capturar roedores de forma segura.
	Selladores y materiales de reparación	Para bloquear entradas y madrigueras.
	Equipo de limpieza y desinfección	Para la eliminación de residuos y excrementos de roedores.
Origen social		
Emergencias Médicas	Botiquín de primeros auxilios	Con vendas, gasas, antisépticos, medicamentos básicos, etc.
	Camillas y sillas de ruedas	Para el transporte seguro de personas lesionadas.
	Guía de primeros auxilios	Manual para la aplicación correcta de primeros auxilios.
Robo Interno	Equipo de comunicación	Teléfonos para reportar incidentes al instante.
	Registro de inventario	Herramientas digitales o manuales para mantener un control preciso de los activos.
Origen técnico		
Incendio	Extintores	De varios tipos según el tipo de fuego.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

	Mangueras contra incendios	Con conexiones adecuadas para el suministro de agua.
	Alarmas contra incendios	Para alertar a todos en las instalaciones.
	Equipo de protección personal	Cascos, guantes.
	Botiquines de primeros auxilios	Equipados para tratar quemaduras.
Intoxicación	Equipo de lavado ocular	Estaciones para enjuagar ojos en caso de exposición a sustancias tóxicas.
	Duchas	Para descontaminación corporal.
Explosiones	Equipo de búsqueda y rescate	Herramientas de corte, cuerdas, y equipo de elevación.
	Equipo de protección personal	Cascos, guantes y gafas.
	Sistemas de extinción de incendios	Para controlar cualquier fuego resultante de la explosión.
	Botiquines de primeros auxilios	Para tratar heridas.
Fugas de Gas	Válvulas de cierre	Para cortar el suministro de gas.
	Mascarillas	Para la protección contra la inhalación de gases tóxicos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Fallos en Maquinaria	Cintas de señalización	Para marcar y aislar áreas afectadas.
	Herramientas de diagnóstico	Para la evaluación rápida de fallos.
	Equipos de reemplazo	Partes críticas para reparar o sustituir maquinaria averiada.
Contaminación Ambiental	Equipos de comunicación	Para coordinar rápidamente los trabajos de reparación.
	Equipos de protección personal	Guantes y mascarillas
	Barreras de contención	Para prevenir la expansión de contaminantes.
Inundaciones	Equipos de descontaminación	Materiales absorbentes y líquidos neutralizantes.
	Bombas de agua	Para la extracción de agua en áreas inundadas.
	Barreras móviles	Para desviar o contener el agua.
	Luces de emergencia resistentes al agua	Para iluminar áreas afectadas.

4.8 Cronograma de Actividades para la Programación de Simulacros de Emergencias

Objetivo:

Realizar simulacros de emergencia periódicos para asegurar que todo el personal esté preparado y capacitado para responder eficazmente en caso de una emergencia real.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

Periodo: Enero - diciembre 2025

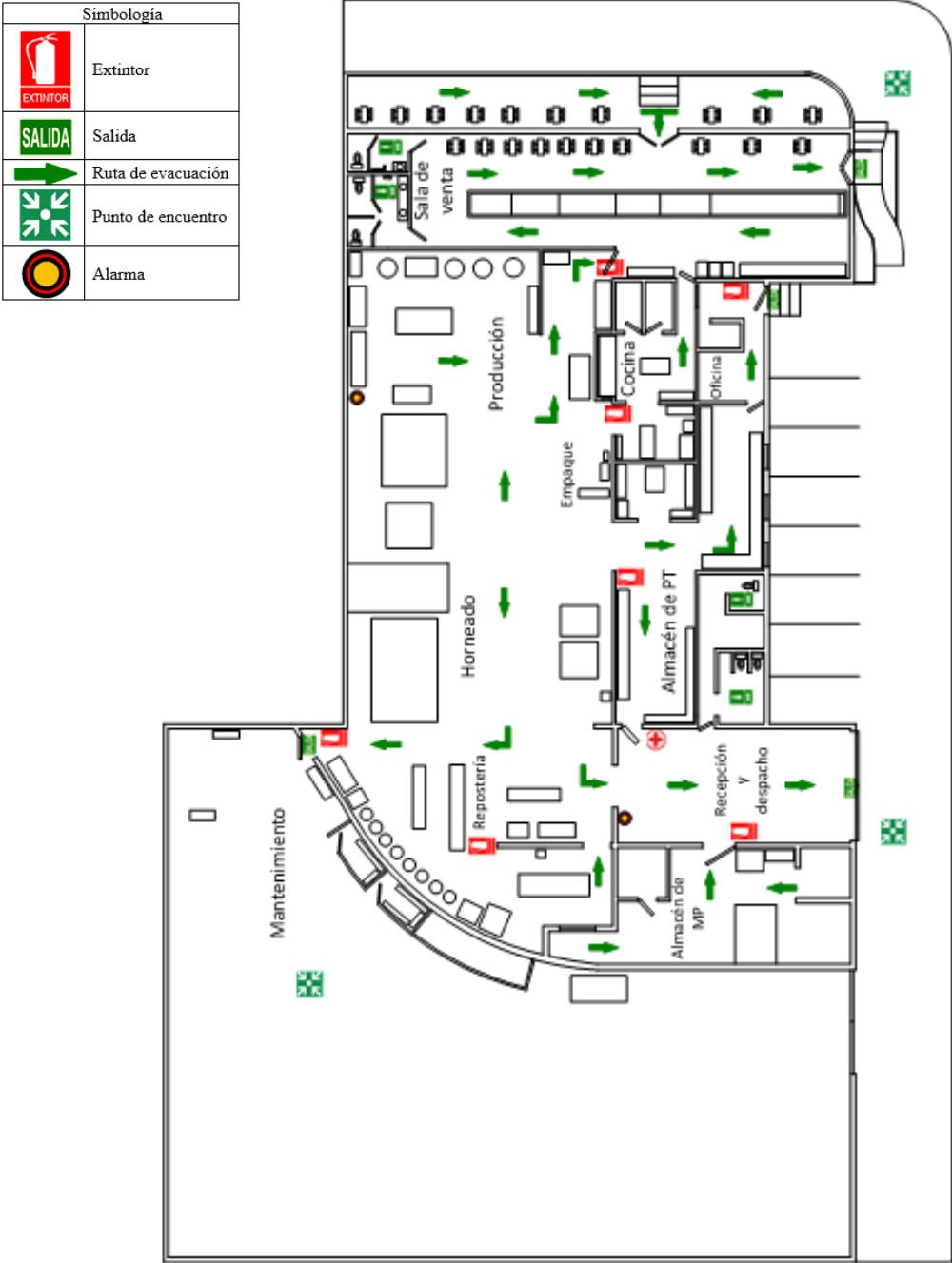
Fecha	Actividad	Responsable	Descripción
15/01/2025	Reunión inicial del comité de emergencias	Coordinador de Emergencias	Revisar plan de simulacros, roles y responsabilidades
01/02/2025	Capacitación inicial al personal	Recursos Humanos	Formación sobre procedimientos de emergencia y evacuación
15/02/2025	Simulacro de incendio	Coordinador de Emergencias	Ejercicio práctico de evacuación en caso de incendio
01/03/2025	Evaluación del simulacro de incendio	Comité de Emergencias	Revisión y análisis de resultados del simulacro
15/04/2025	Simulacro de terremoto	Coordinador de Emergencias	Ejercicio práctico de respuesta y evacuación en caso de terremoto
01/05/2025	Evaluación del simulacro de terremoto	Comité de Emergencias	Revisión y análisis de resultados del simulacro
15/06/2025	Capacitación de actualización	Recursos Humanos	Refrescar conocimientos y actualizar al personal sobre procedimientos
01/07/2025	Simulacro de emergencia medica	Coordinador de Emergencias	Ejercicio práctico de primeros auxilios

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

15/07/2025	Evaluación del simulacro de emergencia medica	Comité de Emergencias	Revisión y análisis de resultados del simulacro
01/08/2025	Simulacro de fuga de gas	Coordinador de Emergencias	Ejercicio práctico de respuesta ante una fuga de gas
15/08/2025	Evaluación del simulacro de fuga de gas	Comité de Emergencias	Revisión y análisis de resultados del simulacro
01/10/2025	Simulacro combinado (incendio + evacuación de múltiples áreas + emergencia médica)	Coordinador de Emergencias	Ejercicio práctico de evacuación combinada
15/10/2025	Evaluación del simulacro combinado	Comité de Emergencias	Revisión y análisis de resultados del simulacro
01/12/2025	Revisión anual del plan de emergencia y evacuación	Comité de Emergencias	Evaluación y actualización del plan basado en los simulacros realizados
15/12/2025	Capacitación de fin de año	Recursos Humanos	Sesión de cierre y recapitulación de todo el año, preparación para el próximo año

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Diseño e implementación de su propio plan de emergencia y evacuación.	Versión: 2024

4.9 Mapas evacuación



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 5 Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	
	Periodo 2024	
	11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

5.1 Descripción del programa

El Programa de Capacitación de la Panificadora La Única ha sido diseñado para garantizar la seguridad y el bienestar de todos los empleados, alineándose con las mejores prácticas en la gestión de riesgos ocupacionales. Este programa aborda las necesidades específicas de cada área de la empresa, proporcionando conocimientos teóricos y entrenamientos prácticos que permiten a los empleados identificar y mitigar los riesgos asociados con sus respectivas funciones.

5.2 Procedimiento para la Realización de Capacitaciones

Con el objetivo de establecer un procedimiento para planificar, organizar, ejecutar y evaluar las capacitaciones en seguridad y salud ocupacional en la Panificadora Única se establecieron los siguientes pasos a seguir:

1. Planificación de la Capacitación

- Identificación de necesidades. Para ello se deben revisar los resultados de evaluaciones de riesgos, incidentes, y auto inspecciones.
- Definir los objetivos claros y medibles para cada capacitación y determinar competencias específicas que se deben adquirir.
- Crear un cronograma anual que incluya capacitación, fechas, y áreas involucradas.

2. Organización de la Capacitación

- Asignar recursos como los instructores calificados y definir espacios, equipos y materiales necesarios para la capacitación.
- Realizar la convocatoria, enviar invitaciones y notificaciones a los participantes con al menos una semana de antelación, además de, publicar en tableros de anuncios o mediante correos internos.

3. Ejecución de la Capacitación

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

- Realizar la capacitación teórica y práctica según el cronograma y fomentar la participación activa mediante preguntas y ejercicios prácticos.
- Llevar un registro de los asistentes y de los temas impartidos.

4. Evaluación de la Capacitación

- Aplicar pruebas, encuestas o actividades prácticas para medir la comprensión.
- Redactar un informe que incluya resultados de evaluación, logros y áreas de mejora y presentar el informe al comité de seguridad o dirección correspondiente.

5. Seguimiento y Mejora Continua

- Verificar que los trabajadores implementen lo aprendido en sus funciones y realizar observaciones en el trabajo para asegurar el cumplimiento.
- Revisar el contenido de las capacitaciones anualmente para actualizarlo según las necesidades e incorporar nuevas normativas pertinentes al sector.

5.3 Capacitaciones por área

Cada área de la Panificadora La Única enfrenta riesgos específicos debido a la naturaleza de sus actividades. Para abordar estos desafíos, se han desarrollado módulos de capacitación adaptados a las necesidades de seguridad y salud ocupacional de cada una de las áreas. Estos módulos están diseñados para equipar a los empleados con el conocimiento y las habilidades necesarias para identificar y mitigar los riesgos propios de sus funciones, asegurando un ambiente de trabajo seguro y saludable.

5.3.1 Administración

El área de Administración es fundamental para el funcionamiento de la empresa, la cual podría parecer más segura de cara al trabajador, pero también enfrenta riesgos relacionados a la labor como son riesgos con la ergonomía y el manejo del estrés. La capacitación en esta área está orientada a garantizar que los empleados puedan desempeñar sus funciones en un entorno seguro, minimizando el riesgo de lesiones y preservando la salud mental.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Tema	Prevención de Riesgos Ergonómicos
Objetivo	Reducir los riesgos musculoesqueléticos derivados del trabajo de oficina.
Dirigido a	Personal administrativo
Duración	2 horas
Nº de participantes	7 empleados
Contenido	Posturas adecuadas, ajuste de mobiliario, pausas activas.

Tema	Manejo del estrés laboral
Objetivo	Prevenir el agotamiento y mejorar el bienestar mental.
Dirigido a	Personal administrativo
Duración	2 horas
Nº de participantes	7 empleados
Contenido	Técnicas de gestión del estrés, identificación de factores de riesgo psicosociales.

5.3.2 Limpieza

El personal encargado de la limpieza, también conocido como el lavado de moldes trabaja en un entorno donde el manejo de productos y la exposición a riesgos biológicos son parte del día a día. Las capacitaciones se centran en la prevención de riesgos asociados, asegurando la protección tanto del personal como del entorno de trabajo.

Tema	Manejo Seguro de Sustancias Químicas
Objetivo	Garantizar la manipulación segura de productos de limpieza.
Dirigido a	Personal de limpieza
Duración	2 horas

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Nº de participantes	3 empleados
Contenido	Identificación de productos, almacenamiento, uso de EPP.

5.3.3 Sala de venta y restaurante

Los empleados de la Sala de Venta y Restaurante interactúan directamente con los clientes y manipulan alimentos, lo que implica riesgos de seguridad y salud. Las capacitaciones en esta área se enfocan en la higiene, la manipulación segura de alimentos, y la protección del personal frente a situaciones difíciles o emergencias.

Tema	Manipulación Segura de Alimentos
Objetivo	Prevenir la contaminación alimentaria y garantizar la higiene.
Dirigido a	Personal de sala de venta y restaurante
Duración	4 horas
Nº de participantes	4 empleados
Contenido	Normas de higiene, almacenamiento, control de temperaturas.

Tema	Seguridad en la atención al cliente
Objetivo	Proteger la integridad física y emocional del personal en contacto con el cliente.
Dirigido a	Personal de sala de venta y restaurante
Duración	3 horas
Nº de participantes	4 empleados
Contenido	Técnicas de manejo de situaciones difíciles, medidas de seguridad en caso de emergencias, primeros auxilios básicos.

Tema	Ergonomía y postura durante el trabajo

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Objetivo	Reducir el riesgo de lesiones por postura.
Dirigido a	Personal de sala de venta y restaurante
Duración	2 horas
N° de participantes	4 empleados
Contenido	Técnicas de postura correcta, pausas activas, manejo de equipos en el área de ventas.

5.3.4 Empaque

En el área de Empaque, los trabajadores están expuestos a riesgos relacionados con el manejo de maquinaria de empaque y la realización de movimientos repetitivos. La capacitación se enfoca en la prevención de lesiones y el uso correcto de las máquinas.

Tema	Seguridad en el manejo de maquinaria
Objetivo	Evitar accidentes relacionados con el uso de equipos de empaque.
Dirigido a	Operadores de maquinaria
Duración	3 horas
N° de participantes	4 empleados
Contenido	Uso correcto de equipos, mantenimiento preventivo, identificación de riesgos, y procedimientos de emergencia.

Tema	Seguridad en la Manipulación de Cargas
Objetivo	Reducir el riesgo de lesiones en la manipulación de productos.
Dirigido a	Personal de empaque
Duración	2 horas
N° de participantes	4 empleados
Contenido	Técnicas de levantamiento, uso de fajas, ergonomía.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

5.3.5 Cocina

El personal de Cocina maneja equipos afilados y está expuesto a fuentes de calor, lo que representa un alto riesgo de lesiones y quemaduras. Las capacitaciones están diseñadas para enseñar técnicas de manipulación segura, así como la respuesta adecuada en caso de accidentes, asegurando un entorno de trabajo seguro y protegido.

Tema	Seguridad en la manipulación de equipo y herramientas afilados
Objetivo	Reducir el riesgo de cortes y lesiones.
Dirigido a	Personal de cocina
Duración	2 horas
N° de participantes	4 empleados
Contenido	Técnicas de corte seguro, manejo y almacenamiento de cuchillos, primeros auxilios en caso de cortes.

Tema	Prevención de quemaduras y manejo de calor
Objetivo	Evitar quemaduras durante la cocción y preparación de alimentos.
Dirigido a	Personal de cocina
Duración	3 horas
N° de participantes	4 empleados
Contenido	Uso de equipos de protección, manejo seguro de fuentes de calor, primeros auxilios en caso de quemaduras.

Tema	Manejo seguro de equipos de cocina
Objetivo	Prevenir accidentes en el uso de equipos y utensilios de cocina.
Dirigido a	Personal de cocina
Duración	4 horas

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Nº de participantes	4 empleados
Contenido	Uso correcto de hornos, cortadores, medidas de seguridad.

5.3.6 Almacenamiento

En el área de Almacenamiento, el manejo seguro de cargas pesadas y la correcta organización de los productos son cruciales para prevenir accidentes y enfermedades profesionales. Las capacitaciones se centran en la prevención de incendios, garantizando la seguridad tanto del personal como de los materiales almacenados.

Tema	Seguridad en la Carga y Descarga de Materiales
Objetivo	Prevenir accidentes en la manipulación de productos.
Dirigido a	Personal de almacenamiento
Duración	3 horas
Nº de participantes	5 empleados
Contenido	Organización de espacios, uso de herramientas de carga, manejo seguro.

Tema	Prevención de incendios en almacenes
Objetivo	Minimizar el riesgo de incendios en áreas de almacenamiento.
Dirigido a	Personal de almacenamiento
Duración	4 horas
Nº de participantes	5 empleados
Contenido	Identificación de riesgos de incendio, medidas de prevención, uso de extintores y procedimientos de evacuación.

5.3.7 Producción

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

El área de Producción es donde el uso de maquinaria pesada y procesos industriales conlleva riesgos significativos. Las capacitaciones están diseñadas para todo el personal incluido el personal con capacidades especiales para asegurar que todos los operarios manejen estos equipos de manera segura, previniendo accidentes y asegurando un flujo de trabajo continuo.

Tema	Seguridad en procesos de producción
Objetivo	Minimizar los riesgos en la línea de producción.
Dirigido a	Operarios de producción
Duración	4 horas
Nº de participantes	12 empleados
Contenido	Uso de EPP, manejo de maquinaria, evacuación en emergencias.

Tema	Mantenimiento preventivo y seguridad
Objetivo	Asegurar la seguridad en las tareas de mantenimiento de equipos.
Dirigido a	Operarios de producción
Duración	3 horas
Nº de participantes	12 empleados
Contenido	Procedimientos de mantenimiento seguro, identificación de riesgos, bloqueo y etiquetado de equipos.

Tema	Prevención de accidentes laborales
Objetivo	Reducir la incidencia de accidentes en el área de producción.
Dirigido a	Operarios de producción
Duración	4 horas
Nº de participantes	12 empleados
Contenido	Identificación de riesgos, medidas preventivas, procedimientos en caso de accidente, y primeros auxilios.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Tema	Prevención de riesgos mecánicos
Objetivo	Reducir el riesgo de lesiones mecánicas.
Dirigido a	Personal de mantenimiento
Duración	4 horas
Nº de participantes	12 empleados
Contenido	Identificación de riesgos mecánicos, uso de EPP, técnicas seguras de trabajo, procedimientos de emergencia.

5.3.8 Recepción y despacho

El personal de Recepción y Despacho maneja la entrada de materia prima y salida de productos terminados, enfrentándose a riesgos durante la carga, descarga y transporte de productos. Las capacitaciones en esta área se enfocan en la seguridad en estas operaciones.

Tema	Seguridad en la carga y descarga
Objetivo	Prevenir accidentes durante la manipulación de mercancías.
Dirigido a	Personal de recepción y despacho
Duración	3 horas
Nº de participantes	7 empleados
Contenido	Técnicas seguras de carga y descarga, uso de equipos de elevación, procedimientos de emergencia en caso de accidentes.

5.3.9 Mantenimiento

El área de Mantenimiento se encarga de la reparación y mantenimiento de equipos e instalaciones, lo cual conlleva riesgos mecánicos y eléctricos. La capacitación está orientada

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

a proporcionar al personal las habilidades necesarias para manejar herramientas y equipos de manera segura, asegurando la continuidad operacional y la protección de los trabajadores.

Tema	Seguridad eléctrica en el mantenimiento
Objetivo	Prevenir accidentes eléctricos durante el mantenimiento de equipos.
Dirigido a	Personal de mantenimiento
Duración	4 horas
Nº de participantes	2 empleados
Contenido	Procedimientos seguros de trabajo con electricidad, identificación de riesgos, uso de herramientas seguras, primeros auxilios en caso de electrocución.

Tema	Seguridad en la manipulación de herramientas y equipos
Objetivo	Garantizar el uso seguro de herramientas mecánicas y eléctrica.
Dirigido a	Personal de mantenimiento
Duración	3 horas
Nº de participantes	2 empleados
Contenido	Uso correcto, mantenimiento preventivo, medidas de protección.

Tema	Prevención de riesgos mecánicos
Objetivo	Reducir el riesgo de lesiones mecánicas.
Dirigido a	Personal de mantenimiento
Duración	4 horas
Nº de participantes	2 empleados
Contenido	Identificación de riesgos mecánicos, uso de EPP, técnicas seguras de trabajo, procedimientos de emergencia.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

5.3.10 Comité de Seguridad y salud ocupacional y brigadistas

Los miembros del comité de seguridad y salud ocupacional y los brigadistas de emergencias deben someterse a cursos especiales. Las capacitaciones están orientadas a proporcionar a los miembros del comité y a los brigadistas las habilidades necesarias para desempeñar sus funciones con respecto al propio comité.

Tema	Formación técnica en seguridad y salud ocupacional, 48 horas de Ley
Objetivo	Prevenir accidentes, enfermedades profesionales, desarrollar cultura de seguridad y salud ocupacional y evitar multas para la empresa por parte del ministerio de trabajo
Dirigido a	Personal de comité de seguridad y salud ocupacional
Duración	48 horas
Nº de participantes	6 empleados
Contenido	• Funciones de las y los delegados de prevención de riesgos (art.14 lgprlt) • Conformación del Comité de SSO (Artículo 16/LGPRLT) • Participación Sindical en el CSSO • Junta directiva del comité de sso (Art.28 RGPLT) • Funcionamiento del comité de SSO • Funciones del CSSO, ART.17 LGPRLT • Salud del trabajo

Tema	Cursos para Monitores de Salud y Seguridad Ocupacional: primeros auxilios, uso de botiquín de primeros auxilios, salud y seguridad ocupacional
Objetivo	Al finalizar la formación los miembros cumplen la función de monitor de salud y seguridad ocupacional dentro de su lugar de

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

	trabajo, obtendrán los conocimientos en las pautas, herramientas, funciones y actividades que puede realizar e implementar, realizando un programa de prevención de riesgos laborales en la empresa, con el fin de minimizar accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.
Dirigido a	Miembros brigadistas del comité de emergencias
Duración	29 horas
Nº de participantes	15 empleados
Contenido	• Primeros Auxilios • Uso del Botiquín para Primeros Auxilios • Introducción a la Salud y Seguridad Ocupacional • Salud y Seguridad Ocupacional • Vigilancia Epidemiológica • Evaluación de riesgo del puesto de trabajo

5.4 Capacitaciones generales

Capacitaciones generales que se deben impartir a todos los empleados de la Panificadora La Única, independientemente de su área de trabajo, las cuales son esenciales para asegurar que todos los empleados de la Panificadora La Única estén bien preparados para enfrentar una variedad de situaciones de riesgo y mantener un entorno de trabajo seguro.

Tema	Inducción en Seguridad y Salud Ocupacional
Objetivo	Brindar a los empleados conocimientos sobre las normas y medidas de seguridad
Dirigido a	Todos los empleados, especialmente los nuevos ingresos.
Duración	4 horas.
Nº de participantes	77 empleados

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Contenido	Conceptos básicos de seguridad, uso de EPP, plan de emergencias, normas de higiene.

Tema	Simulacros de Evacuación
Objetivo	Preparar a los empleados para responder de manera efectiva durante una emergencia que requiera evacuación del lugar de trabajo.
Dirigido a	Todos los empleados.
Duración	2 horas
Nº de participantes	77 empleados
Contenido	• Procedimientos de evacuación. • Rutas de evacuación y puntos de encuentro. • Roles y responsabilidades durante la evacuación. • Evaluación post-simulacro y retroalimentación.

Las nuevas contrataciones pasaran por estas capacitaciones al momento de su ingreso a la empresa, la cual además de la capacitación sobre su puesto de trabajo, será parte de la capacitación general de incorporación a las labores.

5.5 Cronograma de Capacitaciones Anual

Mes	Área	Tema	Duración	Cantidad de empleados	Frecuencia	Responsable
Enero	General	Inducción en Seguridad y Salud Ocupacional	4 horas	77	Nuevas contrataciones	Departamento de RRHH

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Febrero	Administración	Ergonomía en el Trabajo	2 horas	7	Anual	Instructor especializado
Febrero	Limpieza	Ergonomía y postura durante el trabajo	2 horas	3	Anual	Instructor especializado
Marzo	Producción	Seguridad en procesos de producción	4 horas	12	Anual	Supervisor de Producción
Marzo	Cocina	Seguridad en la manipulación de equipos afilados	2 horas	4	Anual	Encargado de Seguridad
Abril	Sala de venta	Higiene y manipulación de alimentos	4 horas	4	Anual	Supervisor de Ventas
Abril	Empaque	Seguridad en el manejo de maquinaria	3 horas	4	Anual	Encargado de Seguridad
Mayo	Almacenamiento	Manejo seguro de cargas pesadas	3 horas	5	Anual	Supervisor de Almacén

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Mayo	Recepción y despacho	Seguridad en la carga y descarga	3 horas	7	Anual	Supervisor de Despacho
Junio	Mantenimiento	Seguridad eléctrica en mantenimiento	4 horas	2	Anual	Técnico en Electricidad
Junio	General	Simulacros de Evacuación	2 horas	77	Semestral	Comité de Emergencias
Julio	Administración	Manejo del estrés laboral	2 horas	7	Anual	Psicólogo Laboral
Agosto	Cocina	Prevención de quemaduras y manejo de calor	3 horas	4	Anual	Encargado de Seguridad
Septiembre	Brigadistas	Cursos para Monitores de Salud y Seguridad	29 horas	15	Anual	Comité de Seguridad
Octubre	Comité de Seguridad	Formación Técnica en Seguridad y Salud Ocupacional	48 horas	6	Anual	Consultor Externo

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Noviembre	Producción	Prevención de accidentes laborales	4 horas	12	Anual	Encargado de Seguridad
Diciembre	General	Simulacros de Evacuación	2 horas	77	Semestral	Comité de Emergencias

5.6 Recursos para las capacitaciones

1. Recursos Humanos: Instructores calificados

Se asignarán los siguientes perfiles para cada capacitación:

Área	Tema	Instructor Asignado	Especialización del instructor
General	Inducción en Seguridad y Salud Ocupacional	Departamento de RRHH	Seguridad y Salud Ocupacional
Administración	Ergonomía en el Trabajo	Fisioterapeuta	Ergonomía y Prevención de Lesiones
Administración	Manejo del Estrés Laboral	Psicólogo Laboral	Manejo del Estrés y Bienestar Psicológico
Limpieza	Ergonomía y Postura durante el Trabajo	Especialista en Seguridad Laboral	Prevención de Lesiones Posturales
Producción	Seguridad en Procesos de Producción	Supervisor de Producción	Manejo Seguro de Maquinaria Pesada

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Cocina	Seguridad en la Manipulación de Equipos	Encargado de Seguridad	Manejo de Herramientas y Primeros Auxilios
Sala de Venta	Higiene y Manipulación de Alimentos	Supervisor de Ventas	Manipulación Higiénica de Alimentos
Empaque	Seguridad en el Manejo de Maquinaria	Encargado de Seguridad	Seguridad en Operación de Equipos
Almacenamiento	Manejo Seguro de Cargas Pesadas	Supervisor de Almacén	Técnicas de Ergonomía y Transporte Seguro
Mantenimiento	Seguridad Eléctrica	Técnico en Electricidad	Seguridad en Equipos Eléctricos
Brigadistas	Primeros Auxilios y Uso de Botiquín	Personal de Salud Ocupacional	Primeros Auxilios y Seguridad
Comité de Seguridad	Formación Técnica en Seguridad y Salud	Consultor Externo	Normativa Legal y Seguridad Laboral

2. Recursos Físicos: Espacios Disponibles para Capacitación

Nombre del Espacio	Capacidad	Equipamiento	Ubicación
Área de recepción y despacho	30 personas	Pizarra Blanca, Sillas, Mesas	Planta de producción
Área de recepción y despacho	10 personas	Camillas, Botiquín, Equipo de Primeros Auxilios	Departamento de Salud Ocupacional
Área de Simulacro (Exterior)	100 personas	Señalización, Puntos de Encuentro	Patio Principal

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

3. Equipos y Materiales Necesarios

Tipo de Material	Cantidad	Uso Específico
Proyectores	1	Presentaciones y Videos de Seguridad
Equipos de Protección Personal	15 sets	Demostraciones y Prácticas
Kits de Primeros Auxilios	15	Capacitación de Primeros Auxilios
Manuales y Guías de Capacitación	Diverso	Distribución entre los Participantes
Extintores Portátiles	4	Prácticas de Prevención de Incendios
Material de Oficina	Diverso	Papelería, Marcadores, Cuadernos
Equipos de Cocina Simulados	Diverso	Seguridad en Cocina

5.7 Formato de registro de los asistentes y de los temas impartidos

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Nombre de la Empresa: Panificadora La Única

Fecha de la Capacitación: _____

Área/Departamento: _____

Tema de la Capacitación: _____

Instructor: _____

Resumen de los Temas Impartidos

N.º	Tema Específico	Duración (Horas)	Descripción Breve del Tema
1.			
2.			
3.			
4.			

Comentarios y Observaciones

Firma del Instructor: _____

Firma del responsable del Área: _____

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Entrenamiento de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores y trabajadoras sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la empresa, que le puedan afectar.	Versión: 2024

Datos Generales del Registro

[illegible]

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 6 Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	
	Periodo 2024	
	11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

6.1 Descripción del programa

El programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en la Panificadora La Única tiene como objetivo principal garantizar la salud y el bienestar de los empleados mediante la implementación de protocolos de vigilancia médica, exámenes periódicos y atención oportuna en caso de emergencias médicas.

6.2 Protocolo de exámenes médicos ocupacionales

Las directrices para la realización de exámenes médicos ocupacionales, los cuales serán aplicados a todos los empleados de la empresa de manera periódica. Los exámenes están diseñados para identificar y prevenir enfermedades profesionales, así como para evaluar la aptitud física de los empleados para desempeñar sus funciones.

El programa incluye un esquema de exámenes médicos periódicos adaptado a las características de cada puesto de trabajo. Los exámenes se estructuran en las siguientes fases:

Examen Pre-ocupacional: Realizado antes de la incorporación del trabajador a la empresa, con el fin de establecer un perfil de salud inicial y detectar posibles condiciones médicas preexistentes que podrían influir en el desempeño laboral o incrementar el riesgo de enfermedades ocupacionales.

Exámenes Periódicos: Realizados anualmente o con mayor frecuencia según la exposición a riesgos específicos, para monitorear la salud de los empleados, identificar cambios en su estado de salud y detectar de manera temprana cualquier señal de enfermedad profesional.

Examen Post-ocupacional: Realizado al finalizar la relación laboral para evaluar el estado de salud del trabajador en comparación con el perfil inicial, identificando cualquier afectación causada durante el tiempo de servicio.

6.3 Programa de exámenes médicos, de laboratorio y referencia

El Programa de Exámenes Médicos, de Laboratorio y Referencia es una pieza fundamental dentro de la salud ocupacional de la Panificadora La Única. Este programa está diseñado para garantizar que todos los empleados reciban una atención médica preventiva adecuada, ajustada a los riesgos específicos de su entorno laboral.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

El programa incluye desde la realización de exámenes médicos periódicos hasta la ejecución de pruebas de laboratorio específicas, dirigidas a monitorear la exposición a factores de riesgo presentes en los distintos departamentos que conforman la panificadora. Cada componente del programa ha sido desarrollado tomando en cuenta las normativas nacionales y las características particulares de los procesos productivos de la Panificadora La Única.

Además, el programa contempla la evaluación médica continua de los empleados, garantizando que aquellos con condiciones de salud preexistentes o que han sido expuestos a riesgos específicos reciban el seguimiento adecuado. La comunicación de los resultados de los exámenes médicos se realiza de manera confidencial, y en caso de que se identifique la necesidad de un tratamiento o seguimiento especializado.

6.3.1 Exámenes médicos y de laboratorio

Los exámenes médicos y de laboratorio constituyen un componente esencial del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacional de la Panificadora La Única. Su propósito es evaluar la salud de los empleados de manera periódica y detectar de forma temprana cualquier alteración que pudiera comprometer su capacidad para desempeñar sus funciones de manera segura y eficiente. Estos exámenes se dividen en diferentes categorías según los riesgos identificados dentro de la empresa, cada una adaptada a las necesidades y riesgos específicos de las diversas áreas de trabajo y generales.

Examen Físico General

El examen físico general es una evaluación de la salud del trabajador, realizada por un médico general. Como, por ejemplo:

- Control de presión arterial
- Control de frecuencia cardíaca
- Inspección de la piel
- Evaluación musculo esquelético.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

Examen de glucosa

Con el objetivo de detectar de manera temprana la presencia de diabetes o prediabetes en los empleados, permitiendo la implementación de medidas preventivas y de control se realiza el siguiente examen:

- **Glucosa en ayunas:** Es el examen de sangre que mide la cantidad de azúcar en sangre durante un momento determinado, debiendo ser realizado después de ayunas de por lo menos 8 horas.

Examen de medición de la Presión Arterial

Este examen se realiza con el objetivo el identificar empleados con hipertensión o riesgo de desarrollarla, facilitando la intervención temprana y la gestión adecuada a través del siguiente examen:

- **Medición de la Presión Arterial:** Realización de mediciones de presión arterial en reposo utilizando un esfigmomanómetro calibrado.

Exámenes de Función Respiratoria

Dado que algunos puestos de trabajo están expuestos a harinas y polvo, es crucial realizar pruebas de función respiratoria para detectar cualquier afección pulmonar. Este examen es la:

- **Espirometría:** Medición del volumen y la velocidad del aire que un empleado puede inhalar y exhalar, para detectar enfermedades como el asma ocupacional o la enfermedad pulmonar obstructiva crónica (EPOC).

Pruebas Audiométricas

En áreas donde los empleados están expuestos a niveles elevados de ruido, como en la sección de maquinaria y mantenimiento, es fundamental realizar pruebas audio métricas periódicas:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

- Audiometría tonal: Determinación de la capacidad auditiva mediante la exposición a tonos de diferentes frecuencias e intensidades, para detectar pérdidas auditivas inducidas por el ruido.

Evaluación Visual

Estos en áreas donde se manipulan maquinaria o se trabaja en procesos de precisión. Los exámenes incluyen:

- Examen oftalmológico: sirve para evaluar la capacidad visual y la salud de los ojos, lo que permite identificar alteraciones que pueden causar o ser signo de problemas de visión o enfermedades, como glaucoma o retinopatía diabética.

Análisis de Sangre y Orina

Estos análisis son fundamentales para detectar posibles problemas de salud que podrían no manifestarse a través de síntomas visibles, pero que podrían impactar en la seguridad del empleado y de sus compañeros:

- Hemograma completo: Evaluación de los componentes de la sangre, como glóbulos rojos, blancos y plaquetas, para detectar anemias, infecciones, entre otros.
- Examen general de orina y heces: Detección de infecciones, enfermedades metabólicas, y función renal mediante el examen de diferentes parámetros como proteínas, glucosa y cetonas en la orina.

Pruebas Específicas Según Riesgo Ocupacional

Además de los exámenes generales y más comunes, algunos empleados podrían requerir pruebas adicionales según la exposición específica en sus áreas de trabajo para lo cual se realizarán exámenes para detección de enfermedades profesionales que serán más específicas según se requiera por indicación de un médico especialista.

Evaluación y Seguimiento

Todos los resultados obtenidos a partir de los exámenes médicos y de laboratorio serán evaluados por médicos especialistas. Se llevará un registro detallado de cada empleado, y se

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

tomarán medidas correctivas en caso de detectar cualquier anomalía. Además, se programarán evaluaciones de seguimiento para monitorear la evolución de cualquier condición de salud detectada.

6.3.2 Programa de Exámenes Médicos y de Laboratorio para el Personal

Según los resultados del diagnóstico de los riesgos presentes en la Panificadora la Única se definieron los exámenes médicos dependiendo de los riesgos donde no se cumple con las regulaciones estipuladas; además, de los exámenes generales

Área	Fecha	Examen	Cantidad de empleados	Frecuencia
Administración	20 de enero	Examen oftalmológico	7	Anual
	20 de enero	Hemograma completo	7	Anual
	20 de enero	Examen físico general	7	Anual
	20 de enero	Examen general de heces	7	Anual
	20 de enero	Examen general de orina	7	Anual
	20 de enero	Glucosa en ayunas	7	Anual
	20 de enero	Medición de presión arterial	7	Semestral
	20 de Julio		7	
Recepción y Despacho	27 de enero	Hemograma completo	7	Anual
	27 de enero	Audiometría	7	Anual
	27 de enero	Examen oftalmológico	7	Anual
	27 de enero	Examen físico general	7	Anual

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

	27 de enero	Examen general de heces	7	Anual
	27 de enero	Examen general de orina	7	Anual
	27 de enero	Evaluación muscular esquelética	7	Anual
	27 de enero	Medición de presión arterial	7	Semestral
	20 de Julio		7	
Hom eado	3 de febrero	Espirometría	12	Anual
	3 de febrero	Audiometría	12	Anual
	3 de febrero	Hemograma completo	12	Anual
	3 de febrero	Examen físico general	12	Anual
	3 de febrero	Examen oftalmológico	12	Anual
	3 de febrero	Examen general de heces	12	Anual
	3 de febrero	Examen general de orina	12	Anual
	3 de febrero	Evaluación muscular esquelética	12	Anual
	3 de febrero	Medición de presión arterial	12	Semestral
	3 de agosto		12	
Hom eado	10 de febrero	Hemograma completo	2	Anual

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

	10 de febrero	Examen físico general	2	Anual
	10 de febrero	Examen general de heces	2	Anual
	10 de febrero	Examen general de orina	2	Anual
	10 de febrero	Evaluación muscular esquelética	2	Anual
	10 de febrero	Glucosa en ayunas	2	Anual
	10 de febrero	Medición de presión arterial	2	Semestral
	10 de agosto		2	
Cocina	17 de febrero	Evaluación dermatológica	4	Anual
	17 de febrero	Hemograma completo	4	Anual
	17 de febrero	Examen general de heces	4	Anual
	17 de febrero	Examen general de orina	4	Anual
	17 de febrero	Examen físico general	4	Anual
	17 de febrero	Examen oftalmológico	4	Anual
	17 de febrero	Glucosa en ayunas	4	Anual
	17 de febrero	Medición de presión arterial	4	Semestral
	17 de agosto		4	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

Empaque	24 de febrero	Hemograma completo	4	Anual
	24 de febrero	Audiometría	4	Anual
	24 de febrero	Examen físico general	4	Anual
	24 de febrero	Examen general de heces	4	Anual
	24 de febrero	Examen general de orina	4	Anual
	24 de febrero	Examen oftalmológico	4	Anual
	24 de febrero	Evaluación muscular esquelética	4	Anual
	24 de febrero	Glucosa en ayunas	4	Anual
	24 de febrero	Medición de presión arterial	4	Semestral
	24 de agosto		4	
Mantenimiento	3 de marzo	Audiometría	2	Anual
	3 de marzo	Hemograma completo	2	Anual
	3 de marzo	Examen oftalmológico	2	Anual
	3 de marzo	Examen general de heces	2	Anual
	3 de marzo	Examen general de orina	2	Anual
	3 de marzo	Espirometría	2	Anual
	3 de marzo	Examen físico general	2	Anual

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

	3 de marzo	Evaluación musculo esquelética	2	Anual
	3 de marzo	Glucosa en ayunas	2	Anual
	3 de marzo	Medición de presión arterial	2	Semestral
	3 de septiembre		2	
Sala de Ventas y Restaurante	10 de marzo	Hemograma completo	4	Anual
	10 de marzo	Evaluación musculo esquelética	4	Anual
	10 de marzo	Examen general de heces	4	Anual
	10 de marzo	Examen general de orina	4	Anual
	10 de marzo	Examen físico general	4	Anual
	10 de marzo	Glucosa en ayunas	4	Anual
	10 de marzo	Medición de presión arterial	4	Semestral
	10 de septiembre		4	
Limpieza	17 de marzo	Hemograma completo	1	Anual
	17 de marzo	Examen oftalmológico	1	Anual
	17 de marzo	Examen general de heces	1	Anual
	17 de marzo	Examen general de orina	1	Anual

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

	17 de marzo	Examen físico general	1	Anual
	17 de marzo	Glucosa en ayunas	1	Anual
	17 de marzo	Medición de presión arterial	1	Semestral
	10 de septiembre		1	
Almacén de producto terminado	24 de marzo	Examen físico general	2	Anual
	24 de marzo	Examen general de heces	2	Anual
	24 de marzo	Examen general de orina	2	Anual
	24 de marzo	Hemograma completo	2	Anual
	24 de marzo	Glucosa en ayunas	2	Anual
	24 de marzo	Medición de presión arterial	2	Semestral
	10 de septiembre		2	
Almacén de materia prima	31 de marzo	Espirometría	3	Anual
	31 de marzo	Examen general de heces	3	Anual
	31 de marzo	Examen general de orina	3	Anual
	31 de marzo	Examen físico general	3	Anual
	31 de marzo	Hemograma completo	3	Anual

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento del programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios en el lugar de trabajo	Versión: 2024

	31 de marzo	Audiometría	3	Anual
	31 de marzo	Examen oftalmológico	3	Anual
	31 de marzo	Glucosa en ayunas	3	Anual
	31 de marzo	Medición de presión arterial	3	Semestral
	10 de septiembre		3	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	
	Periodo 2024	
	11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

Introducción

En Panificadora La Única, la seguridad y bienestar de nuestros colaboradores es prioridad. Dado que el entorno de trabajo involucra riesgos como cortes, quemaduras, y manipulación de maquinaria, es fundamental contar con un Manual de Atención de Primeros Auxilios que brinde directrices para actuar en situaciones de emergencia.

Este manual tiene como objetivo proporcionar a los trabajadores los conocimientos y procedimientos básicos de primeros auxilios para responder de manera rápida y adecuada ante cualquier incidente que pueda comprometer la salud o integridad de una persona en el lugar de trabajo. A través de esta guía, se busca reducir la gravedad de las lesiones, prevenir complicaciones y, en casos críticos, salvar vidas mientras se espera la llegada de asistencia médica profesional.

Los procedimientos descritos en este manual han sido adaptados a las necesidades y riesgos específicos de Panificadora La Única, asegurando que cada colaborador pueda identificar síntomas de emergencia y aplicar medidas de primeros auxilios.

La aplicación de este manual es responsabilidad de todos los trabajadores, quienes deben actuar con calma, seguridad y prontitud ante cualquier emergencia.

Este documento debe ser consultado con regularidad y actualizado conforme a las mejores prácticas en salud y seguridad ocupacional.

Atención de primeros auxilios

A continuación, se presentan procedimientos para actuar frente a diversas situaciones, además de cómo lograr identificarlas en base a sus síntomas.

Procedimientos para emergencias médicas

En esta sección se definen tanto la forma de identificación como el tratamiento inicial y utilizando solamente el botiquín de primeros auxilios para emergencias médicas que podrían o que se han presentado en la panificadora

Conceptos básicos:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

1. Evaluación Primaria (ABC: Vía Aérea, Respiración y Circulación)

Para identificar el estado de la víctima y la gravedad de la emergencia, se debe seguir la evaluación **ABC**:

- **A - Vía Aérea:** Verificar que la persona no tenga obstrucciones en la boca o garganta que impidan la respiración.
- **B – Respiración:** Observar si el pecho se mueve, escuchar la respiración y sentir el flujo de aire.
- **C - Circulación:** Verificar si hay pulso y buscar signos de hemorragia grave.

Si la persona no respira o no tiene pulso, es necesario aplicar Reanimación Cardiopulmonar (RCP) si se está capacitado.

2. Evaluación Secundaria (Identificación de Síntomas y Signos Vitales)

Una vez asegurada la estabilidad de la víctima, se deben identificar lesiones o síntomas adicionales:

- Si la persona está consciente, preguntar qué siente y si tiene antecedentes médicos.
- Revisar la piel (coloración, temperatura), presencia de heridas, inflamaciones o deformidades.
- Buscar posibles fracturas o puntos de dolor al tocar con cuidado.
- Prestar atención a la respiración y posibles quejas de dolor.

3. Llamado a los Servicios de Emergencia

En caso de una emergencia grave, se debe solicitar ayuda médica lo antes posible. Al hacer una llamada de emergencia, se debe proporcionar la siguiente información de manera clara:

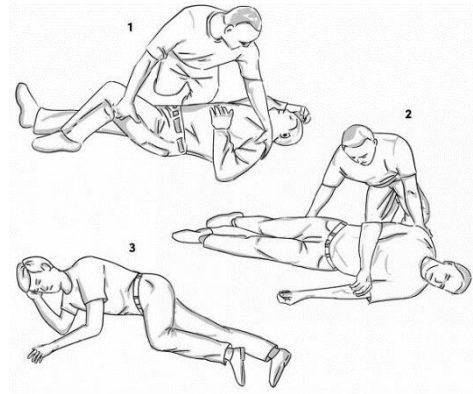
- Lugar exacto del accidente (dirección y referencias cercanas).
- Tipo de incidente y número de personas afectadas.
- Estado de la víctima: Si está consciente, respira, sangra, tiene fracturas, etc.
- Medidas de primeros auxilios aplicadas.
- Datos de contacto de la persona que llama.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

4. Posición de seguridad o posición lateral de seguridad:

Poner a la persona de lado, con el brazo que está en contacto con el suelo debajo de la cabeza y la pierna superior doblada hacia arriba. La boca debe quedar orientada hacia el suelo.

Para colocar a un enfermo o accidentado en esta posición, es necesario estar seguro de que no presenta ninguna posibilidad de padecer una lesión en la columna vertebral; en general, no debe moverse a una persona que ha tenido un accidente.



5. Apoyo psicológico al afectado:

La manera de tratar a una persona que padece de un trastorno más o menos repentino es importante para aportarle bienestar. Hay que tener en cuenta que, la inmensa mayoría de las veces no será capaz de salir de la situación por sí misma. Y no solo por las heridas que haya podido sufrir sino también por el shock emocional que supone una situación de ese tipo.

La persona que asiste debe tener en cuenta una serie de elementos en estos casos:

- Intentar tranquilizar al afectado mientras se realizan las actuaciones necesarias.
- Mostrarse confiado y tranquilo para poder infundir seguridad.
- Propiciar el contacto físico con la persona herida. Ponerle una mano en el hombro o cogerle la mano hará que perciba que va a recibir ayuda inmediata y que la situación no va a tener consecuencias fatales.
- Tener en cuenta el sufrimiento del afectado y no dejarlo solo; hablarle continuamente, si se encuentra consciente, mientras se espera a que lleguen los servicios médicos.
- En cuanto sea posible, preguntarle por alguien de su familia o por algún amigo a quien se pueda llamar.
- Preservar la intimidad del enfermo o accidentado, evitando que se acerquen los curiosos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

6. Factores que entorpecen la ayuda en momentos críticos

- El miedo: La persona que ha sufrido el accidente seguramente esté en estado de shock, pero quien le asiste debe de permanecer tranquilo.
- Las prisas: Aunque el momento requiera una actuación rápida, nuestra mente tiene que ser capaz de elaborar en unos cuantos segundos un plan de intervención. Acordarse del acrónimo PAS (Proteger-Avisar-Socorrer) es fundamental.
- No ser consciente de las propias limitaciones: Querer hacer demasiado, incluso aquello de lo que no se tiene ni siquiera una ligera idea, puede llevar a que nuestra actuación empeore la situación de la persona herida, en lugar de mejorarla. Hay que hacer lo que se pueda y no más, mientras llega la asistencia profesional.

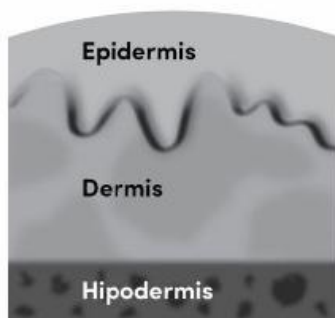
Procedimientos:

Quemaduras

A continuación, se detallan los síntomas y el tratamiento adecuado para quemaduras utilizando únicamente un botiquín de emergencias.

A. Quemaduras de Primer Grado:

- Síntomas:
 - Enrojecimiento de la piel.
 - Dolor leve.
 - Hinchazón.
 - La piel puede estar seca y sin ampollas.

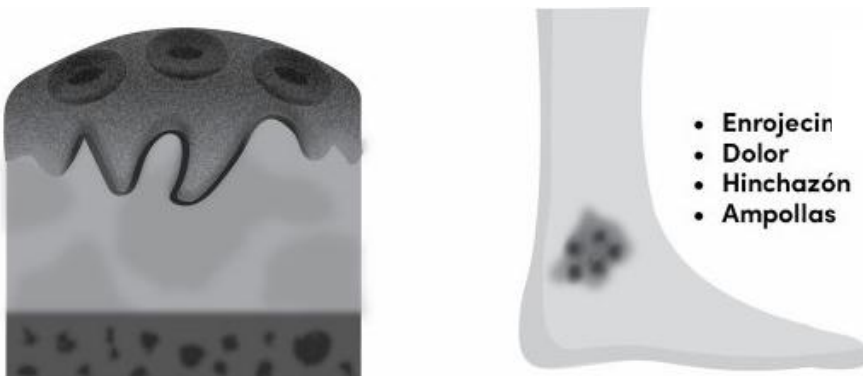


	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Tratamiento:
 - Enfriar la Quemadura: Colocar la zona afectada bajo agua fría corriente durante al menos 10-15 minutos. No usar hielo ni agua helada, ya que pueden dañar más la piel.
 - Limpiar la Zona Afectada: Lavar suavemente con agua y jabón neutro para evitar infecciones.
 - Aplicar Crema para Quemaduras: Utilizar una crema o ungüento que contenga aloe vera o un antibiótico (si está disponible en el botiquín).
 - Cubrir la Quemadura: Colocar un apósito estéril o una gasa limpia sobre la quemadura para protegerla.

B. Quemaduras de Segundo Grado:

- Síntomas:
 - Enrojecimiento intenso de la piel.
 - Dolor moderado a intenso.
 - Hinchazón.
 - Ampollas.
 - La piel puede estar húmeda y con aspecto moteado.



- Tratamiento:
 - Enfriar la Quemadura: Colocar la zona afectada bajo agua fría corriente durante al menos 10-15 minutos. No usar hielo ni agua helada.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- No Romper las Ampollas: Evitar romper las ampollas para prevenir infecciones.
- Aplicar una Crema Antibiótica: Usar una crema antibiótica (si está disponible) y aplicarla suavemente en la zona afectada.
- Cubrir con un Apósito Estéril: Colocar un apósito estéril o una gasa limpia sobre la quemadura. Cambiar el apósito diariamente para mantener la zona limpia.
- Buscar Atención Médica si es Necesario: Si la quemadura afecta una gran área del cuerpo, la cara, las manos, los pies, la ingle, los glúteos o una articulación mayor, se debe buscar atención médica de inmediato.

C. Quemaduras de Tercer Grado:

- Síntomas:
 - Piel blanca, negra o carbonizada.
 - La piel puede estar seca y con textura de cuero.
 - Poco o ningún dolor (debido a daños en los nervios).
 - Hinchazón.



- Tratamiento
 - No Quitar la Ropa Quemada: No intentar quitar la ropa adherida a la quemadura. Solo quitar la ropa no adherida.
 - Cubrir la Quemadura: Colocar un apósito estéril o una gasa limpia sobre la quemadura. No aplicar cremas ni ungüentos.
 - No Enfriar la Quemadura: No usar agua fría sobre quemaduras de tercer grado, ya que pueden causar hipotermia.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Mantener a la Víctima Hidratada: Si la persona está consciente, ofrecerle pequeños sorbos de agua.
- Buscar Atención Médica Inmediata: Llamar a los servicios de emergencia o trasladar a la víctima al centro médico más cercano de inmediato.

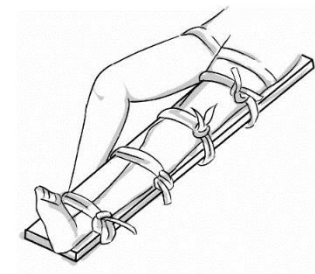
Fracturas expuestas

Síntomas

- Dolor Intenso: El trabajador sentirá un dolor severo en el área de la fractura.
- Deformidad: La parte del cuerpo afectada puede tener una forma inusual o estar en una posición anormal.
- Hinchazón: Puede haber hinchazón significativa alrededor del área fracturada.
- Sangrado: Dado que es una fractura expuesta, el hueso roto puede perforar la piel, causando sangrado.
- Inmovilidad: El área afectada puede ser incapaz de moverse o el movimiento puede causar un dolor extremo.
- Shock: En casos graves, el trabajador puede mostrar signos de shock, como palidez, sudoración fría, o confusión.

Tratamiento Inicial con Botiquín de Emergencias

- Asegúrate de que el área sea segura antes de acercarte al herido.
- Usa gasas estériles para cubrir la herida y controlar el sangrado.
- Aplica presión directa sobre la herida si el sangrado es significativo.
- No muevas el hueso roto o la parte afectada.
- Si es posible, inmoviliza la fractura usando una férula improvisada (pueden ser tablillas, revistas rígidas, etc.) para evitar el movimiento y el agravamiento de la lesión.
- Asegúrate de que la férula esté colocada por encima y por debajo del área fracturada para estabilizarla adecuadamente.



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Aplica una compresa fría o hielo envuelto en un paño (nunca directamente sobre la piel) en el área de la fractura para reducir la hinchazón y el dolor. No uses hielo si hay un riesgo de congelación en la piel.
- Controla la conciencia del trabajador y verifica signos de shock.
- Mantén al trabajador en una posición cómoda y, si es posible, recostado con las piernas elevadas para mejorar la circulación.
- Contacta a los servicios de emergencia inmediatamente para que un profesional médico pueda atender la fractura expuesta adecuadamente.
- Mientras esperas la llegada de ayuda, continúa monitoreando al trabajador y mantén la calma.

Nota:

- No intentes realinear el hueso roto.
- No retires ningún objeto que pueda estar atravesado en la herida.
- Mantén al trabajador lo más tranquilo y cómodo posible para evitar el shock y el dolor.

Dislocación

Síntomas:

- Dolor Intenso: El trabajador experimentará un dolor agudo en la articulación afectada.
- Deformidad: La articulación puede parecer fuera de lugar o tener una forma anormal.
- Inmovilidad: La articulación puede estar rígida o ser incapaz de moverse.
- Hinchazón: La zona alrededor de la articulación puede hincharse rápidamente.
- Moretones: Puede haber aparición de moretones o cambios en el color de la piel cerca de la articulación.
- Sensibilidad: La zona afectada puede ser extremadamente sensible al tacto.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

Tratamiento Inicial con Botiquín de Emergencias:

- Asegúrate de que el área sea segura antes de ayudar al herido.
- No intentes volver a colocar la articulación dislocada en su lugar.
- Inmoviliza la articulación afectada usando un vendaje o férula improvisada. Puedes usar materiales disponibles como tablillas, revistas rígidas, o cualquier objeto que sirva para mantener la articulación en reposo.
- Asegúrate de inmovilizar la articulación en la posición en que se encuentra, evitando cualquier movimiento adicional que pueda causar más daño.
- Aplica una compresa fría o hielo envuelto en un paño sobre la zona afectada para reducir la hinchazón y el dolor.
- Observa el estado general del trabajador, asegurándote de que no haya signos de shock, como palidez, sudoración fría o confusión.
- Mantén al trabajador lo más tranquilo y cómodo posible.
- Contacta a los servicios de emergencia o lleva al trabajador a un centro médico lo antes posible para que un profesional pueda realizar el tratamiento adecuado y reposicionar la articulación si es necesario.
- Mientras esperas la llegada de ayuda, sigue monitoreando al trabajador y brindando apoyo.



Nota:

- No intentes mover o realinear la articulación dislocada.
- Evita aplicar presión sobre la articulación dislocada.
- No ofrezcas alimentos o bebidas si el trabajador está en peligro de necesitar una cirugía o un procedimiento médico que requiera anestesia general.

Heridas

Tipos de heridas

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

Abrasión o rasguño: Herida superficial causada por fricción, con riesgo de contaminación.	
Corte: Herida profunda con bordes limpios, causada por objetos afilados.	
Pinchazo (herida punzante): Herida profunda con riesgo de infección y daño interno	
Herida contusa: Herida irregular causada por golpes con objetos sin filo.	
Herida perforante: Herida profunda con posible afectación de órganos internos.	

Síntomas:

- Sangrado: Puede variar desde un pequeño sangrado hasta una hemorragia significativa.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Dolor: El área afectada puede causar dolor o malestar.
- Hinchazón y Enrojecimiento: La herida puede presentar hinchazón y enrojecimiento alrededor.
- Moretones: Pueden aparecer moretones en el área afectada.
- Desgarradura o Corte Visible: En el caso de heridas abiertas, la piel puede estar desgarrada o cortada.

Tratamiento Inicial con Botiquín de Emergencias:

- Asegúrate de que el área sea segura antes de acercarte a la persona herida.
- Usa gasas estériles o vendajes para cubrir la herida.
- Aplica presión directa sobre la herida con la gasa para detener el sangrado. Mantén la presión constante hasta que el sangrado se detenga.
- Si el vendaje se empapa con sangre, añade más gasas encima en lugar de retirar el vendaje empapado.
- Si la herida está sucia, limpia con cuidado la zona alrededor con agua limpia y jabón si está disponible. Evita que el agua entre directamente en la herida profunda.
- No uses productos antibacterianos fuertes (como el yodo) directamente en la herida a menos que sean recomendados por un profesional, ya que pueden causar irritación.
- Después de controlar el sangrado y limpiar la herida, cubre con un vendaje estéril para protegerla de infecciones y mantenerla limpia.
- Asegúrate de que el vendaje esté bien ajustado, pero no demasiado apretado, para evitar problemas de circulación.
- Si hay hinchazón significativa, puedes aplicar una compresa fría o hielo envuelto en un paño sobre el área alrededor de la herida para reducir la inflamación y el dolor.
- No apliques el hielo directamente sobre la piel para evitar quemaduras por congelación.



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Observa el estado general de la persona herida, asegurándote de que no haya signos de shock, como palidez, sudoración fría o confusión.
- Mantén a la persona cómoda y tranquila.
- Contacta a los servicios de emergencia o lleva a la persona herida a un centro médico si la herida es profunda, grande, o si hay signos de sangrado excesivo, cuerpos extraños, o si la persona muestra signos de shock.
- Mientras esperas la llegada de ayuda, sigue monitoreando y brindando apoyo a la persona herida.

Nota:

- No intentes retirar objetos incrustados en la herida; en su lugar, estabiliza el objeto si es posible y busca ayuda médica.
- Evita aplicar cualquier tipo de medicamento o ungüento en la herida sin la orientación de un profesional médico.

Estado de Shock

Síntomas:

- Palidez: La piel puede volverse pálida, fría y húmeda al tacto.
- Sudoración: Sudoración excesiva, a menudo fría y pegajosa.
- Respiración Rápida y Superficial: La persona puede respirar rápidamente, pero de manera superficial.
- Pulso Débil y Rápido: El pulso puede sentirse rápido, débil y difícil de detectar.
- Confusión o Ansiedad: La persona puede estar confundida, desorientada o mostrar signos de ansiedad.
- Debilidad o Mareo: La persona puede sentirse débil, mareada o incluso perder el conocimiento.
- Sed Excesiva: Es común que la persona experimente una sed intensa.
- Náuseas o Vómitos: Puede sentir náuseas y, en algunos casos, vomitar.
- Inconsciencia: En casos graves, la persona puede perder la conciencia.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

Tratamiento Inicial con Botiquín de Emergencias:

- Asegúrate de que el área sea segura antes de acercarte a la persona afectada.
- Llama inmediatamente a los servicios de emergencia. El shock es una emergencia médica que requiere atención profesional lo antes posible.
- Coloca a la persona en posición de shock: recostada de espaldas con las piernas elevadas aproximadamente 30 centímetros (si no hay lesiones en la cabeza, cuello, espalda o piernas).
- Cubre a la persona con una manta o abrigo para mantenerla caliente y evitar la pérdida de calor corporal.
- Evita aplicar calor directo, como una bolsa de agua caliente.
- No ofrezcas alimentos ni bebidas a la persona, especialmente si está inconsciente o tiene dificultad para tragar, ya que podría aspirar líquidos o alimentos.
- Monitorea los signos vitales de la persona (pulso, respiración, nivel de conciencia) hasta que llegue la ayuda médica.
- Si la persona está inconsciente, pero respira, colócala de lado en la posición de recuperación para mantener las vías respiratorias abiertas.
- Si la persona deja de respirar, y estás capacitado en RCP, comienza a administrarla inmediatamente.
- Habla con calma y tranquiliza a la persona para ayudar a reducir su ansiedad.
- Mantén la calma y asegúrate de que la persona sepa que la ayuda está en camino.

Nota:

- No intentes mover a la persona a menos que sea absolutamente necesario (por ejemplo, si está en peligro inmediato).
- Evita situaciones que puedan aumentar el estrés o la ansiedad de la persona.

Choque eléctrico

Síntomas de un Choque Eléctrico:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Quemaduras: Puede haber quemaduras visibles en el punto de entrada y salida de la corriente eléctrica.
- Dolor: La persona puede experimentar dolor intenso en las áreas afectadas.
- Pérdida de Conciencia: La persona puede desmayarse o perder la conciencia.
- Dificultad para Respirar o Paro Respiratorio: La respiración puede ser irregular, o la persona puede dejar de respirar por completo.
- Pulso Irregular o Paro Cardíaco: El corazón puede latir de manera irregular, o la persona puede sufrir un paro cardíaco.
- Espasmos Musculares: La corriente eléctrica puede causar espasmos musculares incontrolables.
- Convulsiones: En algunos casos, la persona puede experimentar convulsiones.
- Entumecimiento o Hormigueo: La persona puede sentir entumecimiento, hormigueo, o parálisis en ciertas partes del cuerpo.
- Confusión o Desorientación: La persona puede estar confundida o desorientada después del choque.

Tratamiento Inicial con Botiquín de Emergencias:

- No te acerques a la persona afectada hasta que estés seguro de que la fuente de electricidad está desconectada o de que no hay riesgo de electrocución. Apaga el interruptor de corriente o desconecta la fuente de energía si es seguro hacerlo.
- Contacta inmediatamente a los servicios de emergencia. Un choque eléctrico puede causar daños internos graves, que no siempre son evidentes.
- Si la persona no responde, revisa su respiración y pulso. Si no está respirando o no tiene pulso, inicia RCP inmediatamente si estás capacitado.
- Si la persona está consciente, asegúrate de que esté cómoda y tranquila mientras esperas ayuda médica.
- Si hay quemaduras, no retires la ropa quemada que esté pegada a la piel.



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Cubre las quemaduras con un vendaje estéril o un paño limpio. No uses lociones, ungüentos, o hielo directamente sobre las quemaduras.
- Evita reventar ampollas si se forman.
- Coloca a la persona en posición de shock (recostada con las piernas elevadas, si es posible) para mejorar la circulación.
- Cubre a la persona con una manta para mantenerla caliente y trata de mantenerla calmada.
- Continúa monitoreando la respiración, el pulso y el nivel de conciencia de la persona hasta que lleguen los servicios de emergencia.
- Si la persona comienza a tener dificultades para respirar, colócala en la posición de recuperación (de lado) para mantener las vías respiratorias abiertas.

Nota:

- No toques a la persona afectada si aún está en contacto con la fuente de electricidad, ya que podrías recibir una descarga eléctrica tú también.
- No apliques agua a las quemaduras causadas por un choque eléctrico, ya que el agua podría aumentar el daño si la corriente aún está activa o si hay un riesgo de contacto con circuitos eléctricos.
- Evita mover a la persona innecesariamente, especialmente si sospechas que tiene una lesión en la columna vertebral.

Asfixia por cuerpo extraño

Síntomas de asfixia por cuerpo extraño

- Obstrucción parcial (la persona aún puede respirar)
 - Tos fuerte y persistente
 - Dificultad para hablar
 - Respiración ruidosa o sibilante
 - Sensación de ahogo, pero aún con flujo de aire
 - Ansiedad o miedo



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Obstrucción completa (la persona no puede respirar)
 - Incapacidad para hablar o toser
 - Movimientos desesperados llevando las manos al cuello
 - Piel azulada debido a la falta de oxígeno
 - Pérdida de conciencia si la obstrucción no se resuelve rápidamente



Tratamiento inicial con botiquín de emergencias

- Evaluar la situación: preguntar a la persona: "¿puedes hablar?" si puede responder, es una obstrucción parcial. Anima a la persona a seguir tosiendo con fuerza para expulsar el objeto. Si no puede hablar ni respirar, actúa de inmediato con la maniobra de Heimlich.
- Maniobra de Heimlich (para adultos)
 - Colócate detrás de la persona y rodéala con tus brazos.
 - Cierra una mano en un puño y colócala justo por encima del ombligo, en la parte media del abdomen.
 - Sujeta el puño con la otra mano.
 - Aplica presión hacia adentro y hacia arriba con movimientos rápidos y enérgicos.
 - Repite hasta que el objeto sea expulsado o la persona pierda el conocimiento.
- Si la persona pierde el conocimiento: coloca a la persona en el suelo cuidadosamente y llama de inmediato a los servicios de emergencia.
- Inicia RCP si no hay respiración ni pulso:



Nota:

- Antes de dar respiraciones, revisa la boca y, si ves el objeto, intenta retirarlo con un solo dedo en forma de gancho. No hagas maniobras a ciegas, podrías empujar más el objeto.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Si la persona está embarazada o es muy obesa, Realiza las compresiones en el centro del esternón en lugar del abdomen.
- Aunque la persona expulse el objeto y parezca estar bien, es recomendable que reciba una evaluación médica para asegurarse de que no haya daño en las vías respiratorias.

Golpe de calor

Síntomas del golpe de calor

- Síntomas iniciales: Si no se trata, puede evolucionar a un golpe de calor
 - Sudoración excesiva
 - Piel enrojecida y caliente
 - Mareos o debilidad
 - Dolor de cabeza
 - Náuseas o vómitos
 - Calambres musculares
 - Pulso rápido pero débil
 - Sensación de desmayo
- Síntomas graves (golpe de calor) – emergencia médica
 - Piel caliente, enrojecida y seca (sin sudor)
 - Temperatura corporal superior a 39°C
 - Confusión, desorientación o dificultad para hablar
 - Dificultad para respirar
 - Convulsiones o pérdida del conocimiento

Tratamiento inicial con botiquín de emergencias

- Llevar a la persona a un lugar fresco, retirarla de la zona calurosa y colocarla en un área con sombra y ventilación, si hay acceso a aire acondicionado, mejor.
- Aplicar compresas frías o paños húmedos en la cabeza, cuello, axilas e ingle.
- Rociar el cuerpo con agua fresca o mojar la ropa con agua fría.
- Darle agua en pequeños sorbos si está consciente y puede tragar sin dificultad.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Manual de atención de primeros auxilios Panificadora Única	Versión: 2024

- Acostarla con las piernas elevadas para mejorar la circulación y evitar el shock.
- Si la persona pierde el conocimiento, colocarla en posición de seguridad. Si deja de respirar, iniciar RCP inmediatamente.
- Si la persona no mejora rápidamente o pierde la conciencia, llamar a emergencias de inmediato.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 7	
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE USO Y ABUSO DE ALCOHOL Y DROGAS.	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

	PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE USO Y ABUSO DE ALCOHOL Y DROGAS	Versión 1
APARTADOS DEL PROGRAMA		
Ítem	Descripción	
1	Introducción	
2	Objetivo	
3	Alcance	
4	Metodología	
5	Referencia a documentos relacionados.	
6	Actividades / Responsabilidades	
7	Planificación	
8	Desarrollo del programa	
9	Señalización y Difusión	
10	Seguimiento y Evaluación	
11	Registros.	

Fecha	Revisión	Realizado por	Aprobado por

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

Estos están referidos el Art. 8, numeral 7 de la Ley, deberán establecer medidas educativas y de sensibilización a los trabajadores para evitar el consumo de alcohol y drogas(Existen instituciones que cuentan con programas de capacitación, prevención, rehabilitación en el consumo de drogas, tales como el alcohol y el tabaco que son de consumo socialmente aceptados a las que se puede acudir, entre ellas esta FUNDASALVA y el ISSS.), a efecto de evitar daños en los trabajadores y alteraciones en la organización de trabajo.

El consumo de alcohol y drogas en el entorno laboral puede generar accidentes, reducción de la productividad, conflictos interpersonales y problemas de salud en los trabajadores. En cumplimiento con la Ley de Prevención de Riesgos Ocupacionales en El Salvador, este programa tiene como objetivo prevenir el consumo de sustancias psicoactivas en Panificadora La Única, mediante acciones de concienciación, prevención, control y apoyo.

Los programas de prevención y apoyo en relación con las drogas y alcohol deben realizarse en cualquier organización. Deberán contar con la participación de los empleados, respondiendo a sus preguntas e inquietudes y presentándolos de forma positiva, no sancionadora.

OBJETIVOS

Objetivo General

Proporcionar al personal de Panificadora Única , información acerca del impacto que genera el alcoholismo y la drogadicción en el ser humano y la sociedad, presentando medidas preventivas y tratamiento respectivo.

Objetivos Específicos

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

- a) Prevenir la incidencia de casos de alcoholismo y drogadicción en el personal, a fin de lograr un mejor desempeño en las actividades laborales de las personas trabajadoras, estableciendo coordinaciones con el ISSS, alcohólicos anónimos y otros.
- b) Proporcionar una alternativa de apoyo coordinando con el ISSS y/o otras instituciones, al identificarse casos en el transcurso del proceso, a fin de que pueda recuperarse de su adicción.

Alcance

Este programa aplica a todos los empleados de Panificadora La Única, incluyendo personal de producción, administración y supervisión.

Metodología

Para el desarrollo de las actividades el CSSO con sus delegados de prevención, coordinaran con el ISSS, FOSALUD y otras instituciones, la ejecución de actividades establecidas en el plan de acción, las cuales incluyen conferencias magistrales y charlas de 20 minutos en oficinas seleccionadas por el CSSO Las notificaciones y convocatorias serán elaboradas y firmadas por el CSSO a través de la máxima autorizada del establecimiento.

Referencias a Documento Relacionados.

- a) Código de Trabajo
- b) Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.

Actividades / Responsabilidades

Actividades	Responsables
✓ Tomar conocimiento y entendimiento del programa y velar por su adecuada aplicación y cumplimiento. ✓ Informar a todos los empleados actuales y a los nuevos del programa, reforzándola periódicamente. ✓ Respalda la aplicación de las medidas disciplinarias a trasgresores de este programa.	Gerencia Administrativa

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

✓ Cumplir con los lineamientos del programa e informar sobre sus beneficios. ✓ Promover la realización del trabajo libre de efectos del alcohol y drogas. ✓ Supervisar la realización de trabajos libres de alcohol y drogas.	Supervisor
✓ Tomar conocimiento y entendimiento de los lineamientos del Programa Preventivo del consumo de Alcohol y Drogas ✓ Cooperar en la aplicación y seguir apropiadamente los lineamientos y las acciones de este programa.	Trabajadores

Planificación

Se realizará una actividad cada trimestre del año, las cuales los delegados de prevención y el CSSO debe planearlas en coordinación con la máxima autorizada del establecimiento, y gestionar ante el ISSS y otras instancias pertinentes para su ejecución.

Desarrollo del Programa

Tema	Objetivo Especifico	Recursos	Periodo	Metodología	Responsable
Campaña informativa sobre las consecuencias de la dependencia del alcohol y drogas.	Dar a conocer los riesgos y consecuencias del alcoholismo y drogadicción en todos los ámbitos del ser humano	Material audiovisual (videos, presentaciones), folletos informativos, carteles, recursos digitales.	Trimestral	Ponencias	Comité de SSO

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

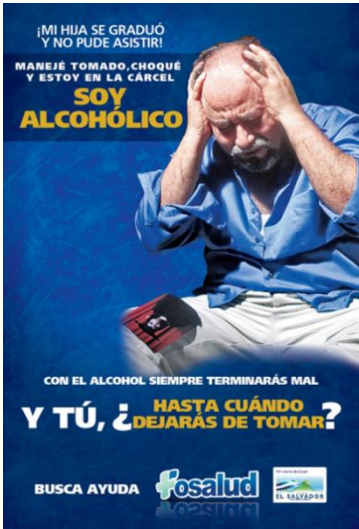
Señales de consumo problemático	Identificar signos de consumo y abuso	Material audiovisual	Trimestral	Talleres participativos	Comité SSO
Estrategias para prevención y manejo del estrés	Brindar técnicas para evitar recaídas y manejar estrés	Folletos, dinámicas grupales	Trimestral	Talleres y ejercicios	Psicólogo/R recursos Humanos

SEÑALIZACIÓN Y DIFUSIÓN

Para la ubicación de Señaléticas se seleccionarán lugares clave como: Áreas de producción, oficinas, almacenes, comedores.

Con mensajes como:

- "Ambiente Libre de Drogas y Alcohol."
- "Tu seguridad comienza con tus decisiones: No al consumo de alcohol y drogas en el trabajo."
- "Si necesitas ayuda, acude al programa de apoyo confidencial."



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

SEGUIMIENTO Y EVALUACIÓN

Todas las actividades serán evaluadas por el CSSO y los delegados de prevención cada tres meses después de ejecutadas, a fin de obtener información de las debilidades y fortalezas para su mejor desarrollo, incluyendo a todos los actores involucrados en el desempeño de la misma. Así mismo deben ser coordinadas con la unidad de formación y capacitación de recursos humanos o la máxima autoridad del establecimiento

Indicador	Meta anual	Método de medición
% de trabajadores capacitados	$\geq 90\%$	Listas de asistencia y encuestas
% de empleados que conocen señales de consumo problemático	$\geq 85\%$	Encuestas post capacitación
Número de incidentes laborales relacionados con alcohol/drogas	Reducción del 15% anual	Reportes de seguridad laboral
% de empleados que perciben ambiente laboral libre de consumo	$\geq 95\%$	Encuestas de clima laboral

Registros

Lista de Asistencia

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Lugar de Reunión						
Fecha:						
Horario:			Duración		Horas	Minutos
Información Recibida						
Expositor:			Responsable			
No	NOMBRE	APELLIDOS	PUESTO DE TRABAJO	FIRMA		
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE INFECCIONES DE TRANSMISIÓN SEXUAL (ITS) Y VIH/SIDA	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

	PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE INFECCIONES DE TRANSMISIÓN SEXUAL (ITS) Y VIH/SIDA	Versión 1
APARTADOS DEL PROGRAMA		
Ítem	Descripción	
1	Introducción	
2	Objetivo	
3	Alcance	
4	Metodología	
5	Referencia a documentos relacionados.	
6	Actividades / Responsabilidades	
7	Planificación	
8	Desarrollo del programa	
9	Señalización y Difusión	
10	Seguimiento y Evaluación	
11	Registros.	

Fecha	Revisión	Realizado por	Aprobado por

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

Las infecciones de transmisión sexual (ITS) y el VIH/SIDA representan un problema de salud pública con impacto directo en la calidad de vida de los trabajadores y en la productividad empresarial. En cumplimiento con la Ley de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Lugares de Trabajo de El Salvador, este programa tiene como objetivo educar, prevenir y sensibilizar a los empleados de Panificadora La Única sobre la importancia de la prevención, diagnóstico temprano y tratamiento oportuno de las ITS y el VIH/SIDA.

El programa que se presenta a continuación es elaborado para prevenir la transmisión de infecciones de transmisión sexual (ITS) y el Virus de Inmunodeficiencia Humana (VIH) en los trabajadores de Panificadora la Única.

OBJETIVOS

Objetivo General

Implementar estrategias de prevención, educación y apoyo sobre las infecciones de transmisión sexual (ITS), incluyendo el VIH/SIDA, en el entorno laboral, promoviendo un ambiente de trabajo saludable, inclusivo y libre de discriminación.

Objetivos Específicos

- Brindar información clara y científica sobre las ITS y el VIH/SIDA.
- Promover el uso de medidas preventivas como el uso de preservativos y la reducción de prácticas de riesgo.
- Facilitar acceso a pruebas voluntarias y consejería.
- Erradicar la discriminación y estigmatización hacia personas que viven con VIH.

Alcance

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Este programa aplica a todos los empleados de Panificadora La Única, incluyendo personal de producción, administración y supervisión.

Metodología

Para el desarrollo de las actividades el CSSO con sus delegados de prevención, coordinaran con el programa de VIH/SIDA y comités institucionales, la ejecución de actividades establecidas en el plan de acción, las cuales incluyen charlas educativas y conferencias.

Las notificaciones y convocatorias serán elaboradas y firmadas por el CSSO a través de la máxima autoridad del establecimiento.

Todas las actividades serán evaluadas por el CSSO y los delegados de prevención cada tres meses después de ejecutadas, a fin de obtener información de las debilidades y fortalezas para su mejor desarrollo, incluyendo a todos los actores involucrados en el desempeño de la misma. Así también debe contarse con la participación y apoyo de las unidades de formación y capacitación de recursos humanos o la máxima autoridad del establecimiento.

Referencias a Documento Relacionados.

- c) Código de Salud
- d) Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.
- e) Lineamiento técnico para el control de las infecciones de transmisión sexual (MINSAL)

Actividades / Responsabilidades

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Actividades	Responsables
✓ Tomar conocimiento y entendimiento del programa y velar por su adecuada aplicación y cumplimiento. ✓ Informar a todos los empleados actuales y a los nuevos del programa, reforzándola periódicamente. ✓ Respalda las actividades de promoción del presente Programa al interior de la empresa	Gerencia Administrativa
✓ Cumplir con los lineamientos del programa e informar sobre sus beneficios. ✓ Verificar el cumplimiento de los objetivos y metas del presente programa. ✓ Supervisar la ejecución de las actividades de promoción del presente programa	Supervisor
✓ Tomar conocimiento y entendimiento de los lineamientos del Presente Programa ✓ Cooperar en la aplicación y seguir apropiadamente los lineamientos y las acciones de este programa.	Trabajadores

Planificación

Todas las actividades serán evaluadas por el CSSO y los delegados de prevención cada tres meses después de ejecutadas, a fin de obtener información de las debilidades y fortalezas para su mejor desarrollo, incluyendo a todos los actores involucrados en el desempeño de la misma. Así mismo deben ser coordinadas con la unidad de formación y capacitación de recursos humanos o la máxima autoridad del establecimiento.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Desarrollo del Programa

Tema	Objetivo Especifico	Recursos	Periodo	Metodología	Responsable
¿Qué son las ITS y cómo se transmiten?	Explicar las principales formas de contagio.	Material audiovisual (videos, presentaciones), folletos informativos, carteles, recursos digitales, espacio para charlas, equipo de sonido	Semestral	Participativa Ponencias Charlas	Médicos Comité
Diferencias entre ITS y VIH/SIDA	Analizar las características clínicas, para mejorar la comprensión y detección temprana.		Semestral	Ponencias, círculos de Estudio	Médicos Comité
Modos de Prevención	Describir estrategias de reducción de riesgos sexual. Fomentando conductas preventivas.		Semestral	Ponencias Discusión	Comité Médicos
Mitos y Realidades sobre el VIH/SIDA	Identificar y corregir mitos sobre el VIH/SIDA.		Semestral	Ponencia	Comité Médicos

SEÑALIZACIÓN Y DIFUSIÓN

La ubicación de señalética y material informativo se establecerá en lugares clave como: Baños, comedor, oficinas administrativas, entradas y salidas.

Mensajes que se utilizarán serán:

- "Infórmate, protégete y vive sin riesgos."
- "Usa preservativo: Tu salud es lo primero."

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

- "El VIH no se transmite con el trabajo ni la convivencia. No a la discriminación."



Seguimiento y Evaluación

Todas las actividades serán evaluadas cada tres meses después de ejecutadas, a fin de obtener información de las debilidades y fortalezas para su mejor desarrollo, incluyendo a todos los actores involucrados en el desempeño de la misma.

Indicadores propuestos

PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE INFECCIONES DE TRANSMISIÓN SEXUAL (ITS) Y VIH/SIDA

Indicador	Meta anual	Método de medición
% de empleados capacitados	≥ 90%	Listas de asistencia y encuestas

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

% de empleados que conocen medidas preventivas	≥ 85%	Encuestas de conocimiento
Número de pruebas voluntarias realizadas	Incremento anual del 10%	Registros de pruebas
Casos reportados de ITS/VIH en la empresa	Mantener o reducir	Reportes médicos y confidenciales
% de empleados que perciben ambiente libre de discriminación	≥ 95%	Encuestas de clima laboral

Registros						
Lista de Asistencia						
Lugar de Reunión						
Fecha:						
Horario:		Duración		Horas		Minutos
Información Recibida						
Expositor:		Responsable				
No	NOMBRE	APELLIDOS	PUESTO DE TRABAJO	FIRMA		
1						
2						
3						

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

4				
5				
6				

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	PROGRAMA SOBRE SALUD REPRODUCTIVA.	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

	PROGRAMA SOBRE SALUD REPRODUCTIVA	Versión 1
APARTADOS DEL PROGRAMA		
Ítem	Descripción	
1	Introducción	
2	Objetivo	
3	Alcance	
4	Metodología	
5	Referencia a documentos relacionados.	
6	Actividades / Responsabilidades	
7	Planificación	
8	Desarrollo del programa	
9	Señalización y Difusión	
10	Seguimiento y Evaluación	
11	Registros.	

Fecha	Revisión	Realizado por	Aprobado por

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

La salud reproductiva es un aspecto clave del bienestar de los trabajadores, ya que influye en su calidad de vida, su desempeño laboral y su salud en general. De acuerdo con la Organización Mundial de la Salud (OMS), la salud reproductiva implica que las personas puedan tener una vida sexual satisfactoria, segura y que tengan la capacidad de decidir sobre su reproducción de manera libre y responsable.

En Panificadora La Única, nos comprometemos a fomentar la educación y prevención en salud reproductiva para garantizar el bienestar de nuestros trabajadores, cumpliendo con la Ley de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Lugares de Trabajo de El Salvador.

OBJETIVOS

Objetivo General

Proporcionar a la población trabajadora de Panificadora Única, conocimientos básicos para el desarrollo de una vida sexual satisfactoria y sin riesgos; identificando los posibles inconvenientes para toma de decisiones minimizando posibles riesgos en salud.

Objetivos Específicos

- Promover temáticas importantes en la salud sexual de trabajadores y trabajadoras de este establecimiento, tales como anticoncepción, consulta de alto riesgo reproductivo identificación y tratamiento de enfermedades comunes.
- Promover la prevención de la violencia asociada a la salud reproductiva.
- Promover a través de acciones de información, capacitación y comunicación; los derechos de los trabajadores en materia de salud sexual y salud reproductiva.

Alcance

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Este programa aplica a todos los empleados de Panificadora La Única, incluyendo personal de producción, administración y supervisión.

Metodología

Los delegados de prevención coordinarán con las áreas que consideren pertinentes, así como unidad de atención integral a la salud sexual y reproductiva, el desarrollo de conferencias magistrales, colocación y entrega de afiches, panfletos entre otros materiales educativos al personal, a fin de promover el tema en la población trabajadora. Así mismo se colocará material educativo en cartelera de SSO

Referencia a Documentos Relacionados.

- Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo de El Salvador
- Código de Trabajo de El Salvador (Derechos de las mujeres embarazadas y licencia de maternidad/paternidad)
- Ley Especial Integral para una Vida Libre de Violencia para las Mujeres
- Normativa del Ministerio de Salud sobre salud sexual y reproductiva
- Convenios internacionales sobre derechos reproductivos y salud ocupacional (OIT y OMS)

Actividades / Responsabilidades

Actividades	Responsables
✓ Tomar conocimiento y entendimiento del programa y velar por su adecuada aplicación y cumplimiento. ✓ Informar a todos los empleados actuales y a los nuevos del programa, reforzándola periódicamente. ✓ Respalda las actividades de promoción del presente Programa al interior de la empresa	Gerencia Administrativa

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

✓ Cumplir con los lineamientos del programa e informar sobre sus beneficios. ✓ Verificar el cumplimiento de los objetivos y metas del presente programa. ✓ Supervisar la ejecución de las actividades de promoción del presente programa	Supervisor
✓ Tomar conocimiento y entendimiento de los lineamientos del Presente Programa ✓ Cooperar en la aplicación y seguir apropiadamente los lineamientos y las acciones de este programa.	Trabajadores

Planificación

Se realizará una actividad cada trimestre del año, las cuales los delegados de prevención y el CSSO debe planearlas en coordinación con la dirección de desarrollo de recursos humanos, unidad de atención integral a la salud sexual y reproductiva gestionar ante el ISSS, y otras instancias pertinentes para su ejecución. En cuanto a logística se comprenderá al equipo multimedia y gestión del facilitador.

Desarrollo del Programa

Tema	Objetivo Específico	Recursos	Periodo	Metodología	Responsable
PLANIFICACIÓN FAMILIAR • Anticonceptivo oral (Pastillas)	Proporcionar conocimientos sobre los diferentes	Material audiovisual (videos explicativos)	Trimestal	Ponencias Charla	Ginecólogas del Hospital

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

• Anticonceptivo oral para lactancia. • Anticonceptivo inyectable mensual y trimestral. • Anticonceptivo de Emergencia. • Dispositivo Intrauterino (DUI) • Sistema intrauterino de liberación hormonal (SIU) • Preservativos Masculinos. • Test rápido de embarazo • Implantes subdérmicos anticonceptivos.	métodos de planificación familiar.	sobre cada método anticonceptivo), folletos informativos detallados, muestras de métodos (preservativos, implantes de muestra), dispositivos didácticos (modelos de DIU y SIU),			

SEÑALIZACIÓN Y DIFUSIÓN

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Para la ubicación de Señalética y Material Informativo se seleccionarán lugares clave: Baños, comedor, oficinas administrativas, áreas de descanso.

Mensajes propuestos para carteleras:

"Cuida tu salud reproductiva, infórmate."

"Protege tu bienestar y el de tu familia."

"Un ambiente de trabajo saludable incluye el acceso a información reproductiva."

SEGUIMIENTO Y EVALUACIÓN

4 Indicadores Propuestos

Indicador	Meta anual	Método de medición
% de trabajadores capacitados en salud reproductiva	≥ 90%	Listas de asistencia y encuestas
% de trabajadores que acceden a asesoría	Incremento anual del 15%	Registros de atención
Nivel de satisfacción en encuestas de bienestar	≥ 85%	Encuestas anuales

Registros						
Lista de Asistencia						
Lugar de Reunión						
Fecha:						
Horario:		Duración		Horas		Minutos
Información Recibida						

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Expositor:			Responsable	
No	NOMBRE	APELLIDOS	PUESTO DE TRABAJO	FIRMA
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	PROGRAMA DE PREVENCIÓN Y PROMOCIÓN DE LA SALUD MENTAL	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

	PROGRAMA DE PREVENCIÓN Y PROMOCIÓN DE LA SALUD MENTAL	Versión 1
APARTADOS DEL PROGRAMA		
Ítem	Descripción	
1	Introducción	
2	Objetivo	
3	Alcance	
4	Metodología	
5	Referencia a documentos relacionados.	
6	Actividades / Responsabilidades	
7	Planificación	
8	Desarrollo del programa	
9	Señalización y Difusión	
10	Seguimiento y Evaluación	
11	Registros.	

Fecha	Revisión	Realizado por	Aprobado por

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

El bienestar mental de los trabajadores es fundamental para garantizar un ambiente laboral saludable y productivo. La Organización Mundial de la Salud (OMS) define la salud mental como un estado de bienestar en el que la persona puede afrontar las tensiones normales de la vida, trabajar de forma productiva y contribuir a su comunidad.

En Panificadora La Única, reconocemos la importancia de la salud mental en el desempeño laboral y en la calidad de vida de nuestros empleados. Por ello, implementamos este programa complementario, alineado con la Ley de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Lugares de Trabajo de El Salvador, para promover la prevención, identificación y tratamiento de problemas de salud mental en el entorno laboral.

OBJETIVOS

Objetivo General

Promover el bienestar emocional y mental de los trabajadores de Panificadora La Única mediante estrategias de prevención, detección y apoyo en salud mental, reduciendo riesgos psicosociales y fomentando un ambiente laboral saludable.

Objetivos Específicos

- a) Sensibilizar sobre la importancia de la salud mental y su impacto en el trabajo.
- b) Capacitar a los trabajadores y supervisores en la identificación y manejo del estrés, ansiedad y otros trastornos mentales.
- c) Proveer apoyo psicológico mediante consejería y asistencia profesional.
- d) Reducir los factores de riesgo psicosocial en el lugar de trabajo.

Alcance

Este programa aplica a todos los empleados de Panificadora La Única, incluyendo personal de producción, administración y supervisión.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

METODOLOGÍA

Para el desarrollo de las actividades el CSSO coordinaran con Instituciones como: MINSAL Y FOSALUD, para ejecución de las actividades programas las cuales incluye: Temas, Charlas y círculos de Estudio.

Referencia a Documentos Relacionados

- Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo de El Salvador
- Código de Trabajo de El Salvador
- Normas de Seguridad y Salud Ocupacional
- Recomendaciones de la Organización Mundial de la Salud (OMS) sobre salud mental en el trabajo

Actividades / Responsabilidades

Actividades	Responsables
✓ Tomar conocimiento y entendimiento del programa y velar por su adecuada aplicación y cumplimiento. ✓ Informar a todos los empleados actuales y a los nuevos del programa, reforzándola periódicamente. ✓ Respaldo las actividades de promoción del presente Programa al interior de la empresa	Gerencia Administrativa
✓ Cumplir con los lineamientos del programa e informar sobre sus beneficios. ✓ Verificar el cumplimiento de los objetivos y metas del presente programa. ✓ Supervisar la ejecución de las actividades de promoción del presente programa	Supervisor

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

✓ Tomar conocimiento y entendimiento de los lineamientos del Presente Programa ✓ Cooperar en la aplicación y seguir apropiadamente los lineamientos y las acciones de este programa.	Trabajadores

Planificación

Se realizará una actividad cada Semestre del año, las cuales los delegados de prevención y el CSSO debe planearlas en coordinación con la dirección de desarrollo de recursos humanos, MINSAL, FOSALUD y otras instancias pertinentes para su ejecución. En cuanto a logística se comprenderá al equipo multimedia y gestión del facilitador.

Desarrollo del Programa

Tema	Objetivo Especifico	Recursos	Periodo	Metodología	Responsable
Salud Mental	Proporcionar conocimientos sobre Salud Mental	Panfletos y hojas de datos impresos y	Semestral	Ponencias Charla	Psicólogo
Estilos de Vida saludables	Informar sobre estilos de vida saludables	digitales sobre	Semestral	Temas Charlas	Psicólogo
Prevención de Suicidios	Mencionar Estrategias de Prevención de Suicidio	trastornos y bienestar mental, materiales audiovisuales.	Semestral	Ponencias	Psicólogo

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

SEÑALIZACIÓN Y DIFUSIÓN

Ubicación de Señalética y Material Informativo

Lugares clave: Baños, comedor, oficinas administrativas, áreas de descanso.

Mensajes:

- "Tu salud mental es importante, cuídala."
- "No estás solo, busca apoyo."
- "Un ambiente de trabajo saludable comienza con el respeto y la empatía."

SEGUIMIENTO Y EVALUACIÓN

Indicador	Meta anual	Método de medición
% de trabajadores capacitados en salud mental	≥ 90%	Listas de asistencia y encuestas
Reducción en reportes de estrés laboral y conflictos	Disminución del 15% anual	Reportes de recursos humanos y encuestas
Nivel de satisfacción en encuestas de bienestar	≥ 85%	Encuestas anuales
Cantidad de trabajadores que acceden a servicios de consejería	Incremento anual del 20%	Registros de atención

Lista de Asistencia

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Registros

Lista de Asistencia

Lugar de Reunión						
Fecha:						
Horario:			Duración		Horas	Minutos
Información Recibida						
Expositor:			Responsable			
No	NOMBRE	APELLIDOS	PUESTO DE TRABAJO	FIRMA		
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Cronograma Consolidado Programas Complementarios													
Actividad / Programa	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	
Planificación y Coordinación con Instituciones.	■												
Programa ITS / VIH/SIDA													
Charlas: ITS y VIH/SIDA (formas de transmisión)		■											
Ponencias: Diferencias ITS y VIH		■											
Charlas: Modos de prevención y conductas seguras												■	
Mitos y realidades VIH/SIDA										■			
Programa Alcohol y Drogas													
Campaña informativa sobre alcohol y drogas				■									
Talleres y charlas de prevención y manejo							■						
Charlas de refuerzo y apoyo										■			
Programa Salud Reproductiva													
Actividad introductoria salud reproductiva			■										
Charlas sobre métodos anticonceptivos y planificación						■							
Talleres prevención violencia asociada								■					
Difusión derechos sexuales y reproductivos									■				

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Establecimiento de programas complementarios sobre consumo de alcohol y drogas, prevención de infecciones de transmisión sexual, VIH/SIDA, salud mental y salud reproductiva.	Versión: 2024

Programa Salud Mental												
Taller manejo estrés y ansiedad												
Ponencias salud mental y bienestar emocional												
Prevención de suicidio												
Talleres estilos de vida saludables												

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 8 Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. En dicha planificación deberá tomarse en cuenta las condiciones, roles tradicionales de hombres y mujeres y responsabilidades familiares con el objetivo de garantizar la participación equitativa de trabajadores y trabajadoras en dichos comités, debiendo adoptar las medidas apropiadas para el logro de este fin.	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Descripción del programa

La seguridad y salud ocupacional es un componente esencial para el buen funcionamiento de la panadería, donde los trabajadores están expuestos a riesgos físicos, químicos y ergonómicos.

El Comité de Seguridad y Salud Ocupacional (CSSO) de Panificadora La Única es un órgano establecido conforme al Artículo 13 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo (LGPRLT, Decreto N.º 254) y el Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo (Decreto N.º 86). Su propósito es actuar como instancia de consulta periódica para las acciones preventivas de riesgos laborales que impacten las operaciones e instalaciones de la empresa.

El período de ejecución del plan abarca un ciclo anual recurrente, con renovaciones cada dos años, dado que la cantidad de empleados es de 77 personas, panificadora la Única debe cumplir la ley y formar su comité respectivo. El plan de trabajo se alinea estrictamente con las funciones del comité definidas en el Artículo 17 de la LGPRLT, que incluyen: investigar accidentes y enfermedades ocupacionales, realizar inspecciones planificadas, promover capacitaciones, evaluar el programa de prevención, vigilar el cumplimiento de normas, registrar incidentes y proponer mejoras para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores.

Metodología de conformación del comité

La metodología para formar el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional en Panificadora La Única sigue una secuencia normativa alineada con la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo (LGPRLT, Decreto 254) y su Reglamento (Decreto 86), incorporando principios de Ingeniería Industrial como el ciclo PDCA para optimizar la implementación y reducir ineficiencias operativas. Inicia con la revisión de la normativa vigente por parte de la gerencia en las oficinas administrativas, inmediatamente al detectar la obligación legal para empresas con 77 trabajadores, utilizando documentos oficiales del

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

MTPS y la nómina interna para confirmar la necesidad de seis miembros y dos delegados de prevención, todo dentro de los 30 días previos a la elección.

Posteriormente, la planificación de la estructura se realiza en la sala de reuniones por RRHH y gerencia, definiendo perfiles permanentes y capacitados mediante análisis de puestos de trabajo, con recursos como tablas normativas y software de gestión, completándose en 15 días. La formalización ocurre en el área común de la panadería, donde el empleador convoca con ocho días de antelación usando correos y papeletas para la votación mayoritaria, firmando el acta de constitución con roles y plan inicial, y notificando al MTPS en un plazo de 30 días. Finalmente, la capacitación se imparte en las instalaciones o sede del MTPS por facilitadores acreditados, solicitando la inicial de ocho horas gratuita en ocho días post-conformación con documentos como actas de elección, y completando las 48 horas posteriores a cargo del empleador con materiales didácticos en seis meses, asegurando competencias para gestionar riesgos ergonómicos típicos del sector.

N°	Fase	Acción Principal	Descripción	Objetivo
1	Obligación legal	Revisión de la normativa vigente	Se identifican las normas laborales y de seguridad aplicables al sector panadero.	Garantizar el cumplimiento legal en la conformación del comité.
2	Diseño del comité	Planificación de la estructura del comité	Se define cómo se integrará el comité: número de miembros, perfiles, criterios de selección y representación.	Establecer una estructura organizativa clara y representativa.
3	Conformación	Formalización del comité	Se firma un acta de constitución con la asignación de roles, la agenda de la	Dar validez jurídica y operativa al comité.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

			primera reunión y un plan de acción inicial.	
4	Capacitación	Formación teórica y práctica	Se imparten capacitaciones en seguridad y salud ocupacional, manejo de riesgos, protocolos y prevención de accidentes.	Asegurar que los miembros del comité cuenten con las competencias necesarias.

8.1 Obligación legal de conformar un comité

De acuerdo con el Artículo 13 de la LGPRLT, toda empresa con 15 o más trabajadores, como Panificadora La Única con 77 empleados, debe establecer el comité y designar dos delegados de prevención; esta verificación se realiza anualmente por la gerencia en la oficina administrativa, utilizando la nómina actualizada y copias de la ley, coincidiendo con cambios en la plantilla para mantener el cumplimiento normativo sin interrupciones.

8.2 DISEÑO DEL COMITÉ

8.2.1 Representantes o miembros del comité

El comité debe estar formado en partes iguales por representantes del empleador y de los trabajadores. Tiene como finalidad la gestión, promoción y vigilancia del cumplimiento de las medidas de seguridad y salud laboral dentro de la empresa. El comité actúa como un ente colaborador que analiza, propone y supervisa acciones orientadas a prevenir accidentes laborales y enfermedades ocupacionales.

A continuación, se presenta una tabla que muestra el número de trabajadores y la cantidad de representantes por parte (empleador y trabajadores) según la normativa vigente.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Nº de empleados en la empresa	Nº de representantes por parte del empleador	Nº de representantes por parte de los trabajadores	Total de miembros del Comité
15 a 49	2	2	4
50 a 99	3	3	6
100 a 499	4	4	8
500 a 999	5	5	10
1000 a 2000	6	6	12
2000 a 3000	7	7	14
3000 o más	8	8	16

Panificadora la Unica actualmente cuenta con 77 trabajadores, por lo tanto, el comité debe estar conformado por:

- 3 representantes del empleador
- 3 representantes de los trabajadores En total, el comité contará con 6 integrantes principales con derecho a voz y voto. Este número permite una estructura operativa eficiente para una empresa de tamaño mediano.

8.2.2 Requisitos de los miembros del comité de seguridad y salud ocupacional.

Los miembros electos por los trabajadores deben participar voluntariamente, ser permanentes, elegidos formalmente y contar con capacitación básica en prevención, proceso verificado por RRHH en su oficina durante la fase de diseño con formularios y certificados. Para los designados por el empleador, se requiere permanencia y conocimiento directo de procesos productivos, priorizando supervisores familiarizados con hornos e insumos mediante análisis ergonómico; la selección ocurre en la sala de planeación previo a la elección, recomendando capacitación inicial por entidades acreditadas para todos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

8.2.2.1 Método de elección

La elección se lleva a cabo en una reunión general en el área común de la panadería, convocada por el empleador con al menos ocho días de antelación vía correo electrónico y carteles, utilizando papeletas y urnas para votación por mayoría simple, todo gestionado por RRHH durante un día laborable.

8.2.3 Delegado de prevención

En la panificadora se deben nombrar 2 delegados de Prevención ya que actualmente posee 77 empleados; los delegados deben ser trabajadores activos y poseer formación básica en prevención de riesgos laborales.

Nº de trabajadores en la empresa	Nº de delegados de Prevención
15 a 49	1
50 a 100	2
101 a 500	3
501 a 1000	4
1001 a 2000	5
2001 a 3000	6
3001 a 4000	7
4001 o Más	8

8.2.3.1 Proceso de designación del delegado de prevención

El proceso comienza identificando la necesidad de dos delegados para 77 empleados por la gerencia en la oficina, basándose en la tabla normativa y nómina. Luego, el empleador o comité define responsables en la reunión inicial con documentos formales. Se verifica requisitos como aceptación voluntaria, formación en riesgos y permanencia por RRHH en dos a tres días con revisión de CV. El nombramiento oficial se formaliza en la sala por el empleador en el cuarto día, registrando nombre, cargo, fecha y vigencia en acta. Si falta

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

capacitación, se gestiona internamente o con entidades acreditadas (costo estimado \$300) en seis meses. Finalmente, se registra en archivos administrativos y se comunica al personal, comité y MTPS de inmediato vía correo.

8.3 CAPACITACIÓN Y ACREDITACIÓN

8.3.1 Proceso de Capacitación

Según el Artículo 15 de la LGPRLT, la Dirección General de Previsión Social del MTPS imparte la capacitación inicial de ocho horas gratuita en su sede o la panadería, solicitada por el empleador en ocho días post-conformación con actas y designaciones. Las posteriores, mínimas de 48 horas, se organizan por el empleador en seis meses con facilitadores de entidades técnicas, asesoras o peritos, cubriendo costos estimados en \$600 para sesiones especializadas en riesgos del sector panadero, alineado con el formato de inicio y renovación 2025 del MTPS.

8.3.2 Acreditación del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

El procedimiento inicia con la solicitud de capacitación inicial por el empleador al Director General de Previsión Social en ocho días, adjuntando actas de elección, designaciones y formaciones en la oficina regional del MTPS utilizando el formulario oficial de 2025. En 15 días, el MTPS informa lugar, día y hora del curso, confirmando asistencia por escrito y requiriendo presencia ininterrumpida de miembros para emitir credenciales (\$100 para trámite de acreditación) y constancia de capacitación inicial (\$100), todo alineado con guías del MTPS sin cambios normativos recientes al octubre de 2025.

Procedimiento de Capacitación y Acreditación del Comité: a) Solicitud de Capacitación Inicial

- Plazo: Dentro de los 8 días siguientes a la conformación del Comité
- Responsable: Empleador
- Acción: Solicitar capacitación y acreditación

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

- Dirigido a: Director General de Previsión Social o Jefe de Oficina Regional/Departamental del Ministerio.
- Documentos adjuntos:
 - Actas del proceso de elección de los representantes de los trabajadores
 - Notas o acuerdos de designación de representantes del empleador y/o delegados de prevención
 - Documentos que acrediten formación requerida de representantes del empleador y/o delegado

b) Impartición del Curso y Acreditación:

- Plazo: Dentro de los 15 días siguientes a recibir documentación
- Responsable: Dirección General de Previsión Social del Ministerio
- Acción:
 - Informar al empleador el lugar, día y hora del curso básico para el Comité
 - El empleador debe confirmar asistencia por escrito
 - Adjuntar los documentos requeridos en formato oficial
- Requisito esencial:
 - Asistencia ininterrumpida de todos los miembros al curso
 - Para recibir el documento de acreditación

8.4 DESARROLLO DE SESIONES Y DIRECCIÓN DEL COMITÉ

Los miembros del comité desempeñan su función ad honorem, es decir, sin recibir remuneración adicional ni privilegios laborales. Sin embargo, el empleador debe permitir que las reuniones del comité se realicen dentro de la jornada laboral. Si por alguna razón los miembros del comité deben realizar actividades fuera de su horario, estas serán compensadas conforme a lo que establece la ley.

El Comité de Seguridad y Salud Ocupacional (CSSO) es un órgano clave dentro de la empresa para garantizar el cumplimiento de las normativas de prevención de riesgos

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

laborales. Su buen funcionamiento depende de la organización y dirección adecuada de sus sesiones.

8.4.1 Organización de las Sesiones del Comité

Las sesiones se reúnen mensualmente en la sala de reuniones, convocadas por el presidente con anticipación vía correo incluyendo fecha, hora, lugar, agenda y documentos. La preparación implica elaborar la agenda por el secretario y presidente antes de la convocatoria, registrando asistencia al inicio, verificando quórum (mitad más uno), revisando acta anterior, discutiendo temas con moderación, tomando decisiones con asignación de responsables y plazos, y cerrando con fecha próxima. El acta se redacta por el secretario en formato estándar, distribuyéndose para revisión y seguimiento en la siguiente sesión.

Actividad	Responsable
Elaboración de Agenda: Al inicio de cada reunión, el primer punto a tratar será la revisión y compromisos establecidos en la reunión anterior y revisión de las solicitudes demandas por los delegados de prevención, si los hubiere. De lo contrario antes de convocar la reunión, se deberá definir claramente los objetivos, los temas a tratar. Esta agenda debe ser enviada con anticipación a los participantes para que puedan prepararse adecuadamente.	Secretario del Comité / presidente del Comité
Convocatoria: Las reuniones ordinarias deberán ser convocadas de manera personal y por escrito (correo electrónico) a los miembros del Comité, con al menos un día de anticipación, indicándose el día, la hora y lugar donde se efectuará. Las fechas y la agenda a desarrollar, de la próxima reunión deben quedar asentadas en el libro de Actas. En el caso de las reuniones extraordinarias deberán ser convocadas de manera personal a través de los medios más expeditos.	Presidente del Comité
Registro de Asistencia: Registrar la asistencia de los participantes durante la reunión.	Secretario del Comité

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Desarrollo de la Reunión: a) Verificación del quórum. Al inicio se debe verificar que haya el número mínimo de participantes para validar la sesión. b) Lectura y aprobación del orden del día y acta anterior. Se revisan y aprueban para asegurar que todos estén alineados. c) Discusión de temas. Se abordan los puntos de la agenda según el tiempo asignado, con un moderador o líder que facilite el orden y la participación. d) Toma de decisiones y acuerdos. Se registran claramente los acuerdos, responsables y plazos para las acciones derivadas. e) Cierre. Confirmar los objetivos logrados y definir la fecha, hora y lugar para la próxima reunión.	Secretario del Comité / presidente del Comité
Elaboración del Acta: a) Redactar el acta con los puntos tratados, acuerdos y compromisos, siguiendo un formato estándar que incluya: nombre del comité, fecha, lugar, asistentes, orden del día, desarrollo, acuerdos y firma de participantes. b) Distribución del acta. El acta debe compartirse con los miembros en un plazo acordado para su revisión y seguimiento. c) Seguimiento a compromisos. En la siguiente reunión se debe revisar el cumplimiento de los acuerdos y avances de las acciones.	Secretario del Comité

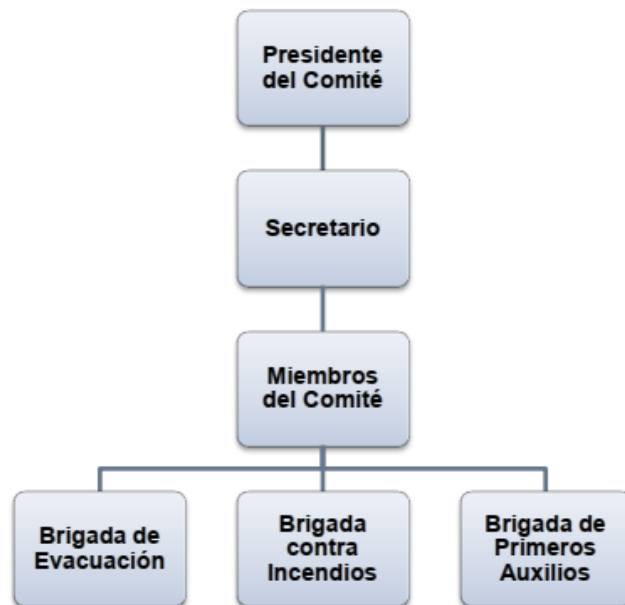
8.4.2. Dirección de las Sesiones del Comité

Con cargos definidos (presidente para dirigir y supervisar, secretario para registrar, vocales para decidir), las sesiones se desarrollan en la sala mensualmente: abriendo con verificación de quórum por el presidente, revisando acta e informes de riesgos, presentando análisis de accidentes, discutiendo propuestas preventivas, aprobando medidas con tareas asignadas, y cerrando con acta y fecha futura, utilizando modelos de acta para documentación

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Cargos dentro del Comité

- **Presidente:** Dirige las reuniones y supervisa el cumplimiento de acuerdos.
- **Secretario:** Lleva el registro de actas y documentos del comité.
- **Vocales:** Participan en la toma de decisiones y supervisión de medidas de seguridad.



Desarrollo de la Sesión

- Apertura de la Reunión:** El presidente da inicio a la sesión. Se verifica el quórum mínimo requerido para sesionar (al menos la mitad más uno de los miembros).
- Revisión del Acta Anterior:** Se lee y aprueba el acta de la sesión anterior. Se revisa el cumplimiento de los acuerdos tomados previamente.
- Presentación de Informes y Análisis de Riesgos:** Se presentan informes sobre accidentes laborales, inspecciones o auditorías. Se identifican riesgos y se proponen medidas correctivas.
- Propuestas y Discusión de Medidas de Prevención:** Se analizan propuestas de mejora en seguridad y salud ocupacional. Se discuten planes de capacitación y actividades de concientización.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

e. Toma de Decisiones y Asignación de Responsabilidades: Se aprueban medidas correctivas y preventivas. Se asignan tareas específicas a los miembros del comité.

f. Cierre de la Sesión: Se fijan fecha y temas para la próxima reunión. Se da por concluida la sesión con el levantamiento del acta correspondiente.

8.4.3. Registro y Seguimiento de Acuerdos

Todas las decisiones deben quedar documentadas en un Acta de Reunión. Se da seguimiento a los compromisos asumidos por los miembros. Se realizan inspecciones periódicas para verificar la implementación de las medidas de seguridad.

8.4.4. Función del Comité en la Seguridad y Salud Ocupacional

El CSSO tiene un papel clave en:

- Identificación y evaluación de riesgos laborales.
- Propuesta de medidas correctivas y preventivas.
- Capacitación en seguridad para los trabajadores.
- Supervisión del cumplimiento de normativas laborales.
- Investigación de accidentes y enfermedades laborales.

8.4.5 COMPOSICIÓN DEL COMITÉ

El Comité estará conformado por representantes de la empresa y de los trabajadores. Es recomendable que incluya:

- Presidente del Comité: Generalmente un representante de la empresa (gerente o jefe de planta).
- Secretario: Responsable de la documentación, informes y actas del comité.
- Representantes de los trabajadores: Elegidos por los empleados de cada área (producción, despacho, ventas, administración).
- Asesores o especialistas en salud ocupacional: Si es necesario, para tratar temas técnicos o legales específicos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

8.4.6 FUNCIONES DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

Funciones de CSSO De acuerdo con el Art. 17 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, las funciones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional son las siguientes:

- Participar en la elaboración, puesta en práctica y evaluación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales, Plan Operativo y Reglamento de Funcionamiento del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional de la empresa.
- Promover iniciativas sobre procedimientos para la efectiva prevención de riesgos, pudiendo colaborar en la corrección de las deficiencias existentes.
- Investigar objetivamente las causas por las que se produjo un accidente de trabajo y/o enfermedad profesional, dentro de las instalaciones de la empresa, a la vez proponer las medidas de seguridad para evitar su repetición; en caso que el empleador no atienda las recomendaciones emitidas por el Comité, cualquier interesado podrá informarlo a las Oficinas de Recursos Humanos y más específicamente al Coordinador General del Comité, quien deberá dirimir dicha controversia mediante la práctica de la correspondiente inspección en el lugar de trabajo.
- Proponer al empleador, la adopción de medidas de carácter preventivo, pudiendo a tal fin efectuar propuestas por escrito.
- Instruir a los trabajadores sobre los riesgos propios de la actividad laboral, observando las acciones inseguras y recomendando métodos para superarlas.
- Inspeccionar periódicamente los sitios de trabajo con el objeto de detectar las condiciones físicas y mecánicas inseguras, capaces de producir accidentes de trabajo, a fin de recomendar medidas correctivas de carácter técnico.
- Vigilar el cumplimiento de la presente ley, sus reglamentos, las normas de seguridad propias del lugar de trabajo, y de las recomendaciones que emita.
- Elaborar su propio reglamento de funcionamiento a más tardar sesenta días después de su conformación.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Funciones del presidente del comité:

- Presidir las reuniones.
- Revisar las actas de las reuniones anteriores.
- Preparar los puntos a abordar en la agenda de la reunión.
- Someter la agenda a discusión y votación.
- Redactar y firmar junto al secretario los acuerdos establecidos en la reunión.
- Coordinar las actividades de prevención e inspección relacionadas con el comité.
- Representar al comité en las diferentes actividades donde se solicite de su participación.
- Convocar a reuniones del comité de carácter extraordinario.
- Dar seguimiento a las recomendaciones y medidas preventivas propuestas en las sesiones.

Funciones del secretario del comité:

- Realizar la convocatoria a reuniones ordinarias del comité.
- Elaborar el acta de la reunión.
- Dar lectura y revisión al acta anterior.
- Redactar los acuerdos propuestos en la reunión.
- Firmar las actas juntamente con el presidente.
- Llevar el registro y archivo de la documentación del comité.
- Redactar el informe anual de labores del comité juntamente con el presidente.

Funciones de los Vocales:

- Asistir a todas las reuniones e informar sobre todos los accidentes e incidentes de trabajos ocurridos.
- Contribuir con ideas y sugerencias para elaborar programas preventivos.
- Seguir las normas de seguridad establecidas dentro de la empresa.
- Informar de forma inmediata sobre accidentes graves.
- Colaborar en el cumplimiento de acuerdos establecidos en las reuniones.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

- Apoyar en actividades relacionadas con seguridad y salud que el presidente del comité delegue.

8.4.7 REUNIONES DEL COMITÉ

- Las reuniones del comité deberán realizarse al menos una vez al mes, y de manera extraordinaria cuando se presenten accidentes graves o situaciones de emergencia.
- Actas y registros: En cada reunión, se levantará un acta con los acuerdos tomados y las acciones a implementar. El secretario será el encargado de mantener el archivo de estas actas y registros.
- Seguimiento de acuerdos: El comité debe hacer un seguimiento periódico de las medidas acordadas para garantizar su implementación efectiva.

8.4.8 PROGRAMAS Y ACTIVIDADES DEL COMITÉ

El comité será responsable de implementar y supervisar los siguientes programas en la panadería:

- Programa de Capacitación en Seguridad y Salud Ocupacional: Formación continua para todos los empleados sobre el manejo de riesgos, primeros auxilios, ergonomía, uso de EPP, entre otros.
- Programa de Inspecciones de Seguridad: Inspecciones periódicas de las instalaciones y equipos para identificar y corregir condiciones inseguras.
- Programa de Investigación de Accidentes: Investigación de todos los accidentes e incidentes laborales, con el fin de establecer causas y tomar medidas correctivas.
- Programa de Difusión de Información: Entrega de boletines, afiches y señalización sobre la seguridad y la prevención de riesgos.

8.4.9 INDICADORES DE GESTIÓN DEL COMITÉ

El comité deberá establecer indicadores de desempeño que permitan medir su eficacia en la gestión de seguridad y salud ocupacional. Algunos indicadores pueden incluir:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

- Tasa de accidentes laborales.
- Número de capacitaciones realizadas.
- Porcentaje de implementación de las medidas correctivas.
- Cumplimiento de los programas de seguridad y salud.

8.5 RESPONSABILIDADES DE LA EMPRESA Y LOS TRABAJADORES

- Responsabilidades de la empresa: Proveer los recursos necesarios (económicos, técnicos y humanos) para implementar las medidas de seguridad recomendadas por el comité.
- Responsabilidades de los trabajadores: Cumplir con las normas de seguridad establecidas, utilizar adecuadamente los equipos de protección personal y reportar situaciones de riesgo.

8.5.1 Cronograma de Actividades del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional Panificadora Única

El cronograma anual para Panificadora La Única se alinea estrictamente con las funciones del Artículo 17 de la LGPRLT, asegurando que el comité participe en la elaboración y evaluación del programa de prevención mediante análisis de avances y propuestas de ajustes en el primer y cuarto trimestre, realizados por todo el comité en sesiones de la sala de reuniones con herramientas como informes de riesgos y software de seguimiento. La promoción de iniciativas preventivas incluye charlas complementarias gestionadas por el comité en el tercer trimestre, utilizando materiales didácticos y facilitadores externos en las áreas productivas. La investigación objetiva de accidentes se lleva a cabo en todos los trimestres por el comité completo, elaborando informes con causas y medidas correctivas en las oficinas administrativas inmediatamente tras incidentes, con formularios estándar del MTPS.

Las propuestas de medidas preventivas involucran la gestión de exámenes médicos ocupacionales en el primer trimestre, identificando instituciones y presupuestando por el

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

comité con delegados en coordinación con RRHH, usando cotizaciones y bases de datos. La instrucción a trabajadores sobre riesgos se realiza a través de capacitaciones coordinadas con delegados en el primer y tercer trimestre, convocando empleados y manteniendo registros en la panadería con recursos como presentaciones y certificados. Las inspecciones periódicas para detectar condiciones inseguras ocurren en el segundo y cuarto trimestre por el comité en sitios de trabajo, elaborando informes enviados a gerencia y RRHH con checklists y fotos.

La vigilancia del cumplimiento de normas se supervisa en todos los trimestres por el comité, verificando protocolos y EPP en operaciones diarias con inspecciones visuales. El registro y seguimiento de accidentes se actualiza diariamente por el encargado de SSO en archivos digitales administrativos, completando formularios MTPS. La elaboración del reglamento interno se redacta y aprueba en el primer trimestre por el comité con apoyo de RRHH, revisando modelos en reuniones. Finalmente, las pruebas del plan de emergencias incluyen simulacros evaluados en el segundo trimestre por el comité y delegados, con retroalimentación en formularios para mejoras inmediatas en toda la instalación.

8.5.2 CRONOGRAMA ACTIVIDADES DE COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL PANIFICADORA ÚNICA			I Trimestre	II Trimestre	III Trimestre	IV Trimestre
Actividad	Tareas	Responsables				
Investigación de Accidentes y Enfermedades	1. Realizar la investigación de todos los accidentes. 2. Elaboración de informe de accidentes. 3. Verificar el cumplimiento de las medidas correctivas propuestas en los informes accidentes.	Comité SSO	X	X	X	X
Capacitación a los Trabajadores	1. Verificar las capacitaciones al personal a realizar durante el año y gestionar los capacitadores previamente 2. Convocar a los empleados alas capacitaciones. 3. Mantener registros de empleados capacitados.	Comité SSO (en coordinación con delegados de prevención)	X		X	
Inspecciones Planificadas y No Planificadas	1. Planificar y Coordinar visitas a las áreas de la empresa. 2. Realizar la inspección planificada. 3. Elaborar informe de inspección 4. Enviar informe de inspección al área de recursos humanos y a la Gerencia de la empresa y demás miembros del Comité	Comité SSO (en coordinación con delegados de prevención)		X		X
Evaluación del Programa de Prevención de Riesgos	1. Analizar avances. 2. Proponer y discutir ajustes. 3. Registrar cambios.	Comité SSO completo	X		X	
Elaboración del Reglamento Interno	1. Revisión de modelos. 2. Redacción y aprobación.	Comité completo de (Apoyo RRHH)	X			

Vigilancia del Cumplimiento de Normas SSO	1. Supervisar uso de EPP. 2. Verificar protocolos. 3. Informar hallazgos.	Comité SSO completo	X	X	X	X
Registro y Seguimiento de Accidentes	1. Completar los diferentes formularios de registro. 2. Actualización diaria de los formularios de registro de accidentes laborales.	Encargado de SSO	X	X	X	X
Prueba del Plan de Emergencias y Evacuación	1. Según calendario de simulacros, realización de cada uno de ellos. 2. Evaluación de las necesidades encontradas en el desarrollo del simulacro. 3. Retroalimentación de la información obtenida en los formularios de evaluación	Comité SSO (en coordinación con delegados de prevención)		X		
Gestión de Exámenes Médicos Ocupacionales	1. Identificar las posibles instituciones para la Gestión 2. Envío de Carta de Gestión de los servicios de examen a realizar. 3. Presupuestación si ese fuese el caso de los exámenes a realizar.	Comité SSO (en coordinación con delegados de prevención)	X			

8.5.2 Plan de trabajo del Comité de SSO Panificadora única en el periodo 2025-2027

El plan bianual recurrente para Panificadora La Única, actualizado conforme a procedimientos del MTPS sin reformas mayores al octubre de 2025, inicia en 2025 con la sustitución del comité en junio por la gerencia en la sala de reuniones, utilizando actas previas y materiales básicos para transición. La conformación se realiza en julio por RRHH y trabajadores en el área común, mediante elección con papeletas y designaciones formales. La formación inicial de ocho horas, ahora con constancia certificada por el MTPS, se imparte en agosto en su sede o virtualmente, solicitada con documentos como actas.

La obtención de credenciales se procesa en septiembre por el empleador en la oficina regional del MTPS, adjuntando confirmaciones de asistencia. La formación adicional de 48 horas ocurre en octubre y noviembre, organizada por entidades acreditadas en las instalaciones de la panadería con facilitadores especializados. Las reuniones mensuales comienzan en octubre a diciembre y continúan todo 2026 y 2027 por el comité en la sala dedicada, cubriendo agenda con temas preventivos y actas digitales.

En 2026 y 2027, la actualización del programa de gestión se efectúa en enero y febrero por el comité completo, analizando datos anuales con software de evaluación en oficinas. El apoyo en campañas de sensibilización se da en marzo y septiembre de 2026 por delegados y comité, distribuyendo afiches y charlas en áreas operativas. En 2027, se repite el ciclo de sustitución en junio, conformación en julio, formación inicial en agosto y credenciales en septiembre, asegurando continuidad operativa sin interrupciones, utilizando el formulario de inicio y renovación 2025 del MTPS para todos los trámites

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Plan de trabajo del Comité de SSO Panificadora única en el periodo 2025-202

No	Actividades	2025											
		ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC
1	Sustitución del Comité de SSO							X					
2	Conformación de Comité de SSO								X				
3	Formación inicial de 8 horas (MTPS)									X			
4	Obtención de credenciales del Comité de SSO (2025-2027)										X		
5	Formación de Comité de 48 horas											X	X
6	Reunión mensual del Comité de SSO										X	X	X
No	Actividades	2026											
		ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC
1	Reunión mensual de Comité de SSO	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2	Actualización del Programa de Gestión	X	X										

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

3	Apoyo en campañas de sensibilización			X						X			
No	Actividades	2027											
		ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC
1	Reunión mensual de Comité de SSO	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2	Actualización del Programa de Gestión	X	X										
3	Sustitución del Comité de SSO						X						
4	Conformación de Comité de SSO							X					
5	Formación inicial de 8 horas (MTPS)								X				
6	Obtención de credenciales del Comité de SSO (2025-2027)									X			

	Panificadora la Única								Código: PU-PGPRO-2024			
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.								Versión: 2024			

8.5.3 Costos de actividades

Actividades	2025												
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	
Sustitución del Comité de SSO							\$6.60						
Conformación de Comité de SSO								\$6.60					
Formación inicial de 8 horas (MTPS)									\$100.00				
Obtención de credenciales del Comité de SSO (2025-2027)										\$100.00			
Formación de Comité de 48 horas											\$300.00	\$300.00	
Reunión mensual del Comité de SSO										\$12.80	\$12.80	\$12.80	
Actividades	2026												
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	
Reunión mensual de Comité de SSO	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80
Actualización del Programa de Gestión	\$6.60	\$6.60											
Apoyo en campañas de sensibilización			\$6.60						\$6.60				
Actividades	2027												
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	
Reunión mensual de Comité de SSO	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80	\$12.80
Actualización del Programa de Gestión	\$6.60	\$6.60											
Sustitución del Comité de SSO						\$6.60							

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Conformación de Comité de SSO								\$6.60					
Formación inicial de 8 horas (MTPS)									\$100.00				
Obtención de credenciales del Comité de SSO (2025-2027)										\$100.00			
	\$38.80	\$38.80	\$32.20	\$25.60	\$25.60	\$32.20	\$38.80	\$132.20	\$232.20	\$138.40	\$338.40	\$338.40	

8.6 ejemplo de carteles y afiches para convocatoria formación y elecciones formación comité de SSO

¿Quieres formar parte del Comité de Salud y Seguridad Panificadora Única?



Requisitos para ser parte del CSSO Panificadora Única

- Ser trabajador a tiempo completo.
- La persona debe tener mas de 6 meses de laborar en Panificadora Única.
- Disponibilidad para asistir a reuniones mensuales y capacitaciones.

¿Cómo puedes participar en el proceso de Inscripción para las Votaciones Internas?

Enviar a Recursos Humanos la siguiente información:

- Nombre completo
- Número de DUI.
- Cargo
- Tiempo de Laborar



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

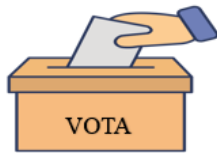


ELECCIONES DEL

COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

PANIFICADORA ÚNICA

El **Comité de Seguridad y Salud Ocupacional** es un Órgano consultivo encargado de la promoción Investigación, Verificación y supervisión de aspectos específicos relacionados con tu seguridad y salud en el trabajo.



Fecha: Lunes 10 al viernes 14 de marzo 2025

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

8.7 ejemplo de carteles y afiches para elecciones y presentación de miembro electos del comité de SSO



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXOS

- 8.1 Convocatoria a Elecciones de Representantes de los Trabajadores
- 8.2 Acta de Conformación de la Mesa Electoral para Elecciones CSSO
- 8.3 Carta de Notificación de Conformación del CSSO al Ministerio de Trabajo
- 8.4 Acta del Proceso de Elección de Representantes de las Personas Trabajadoras
- 8.5 Nota o Acuerdo de Designación del o los Representantes de la Persona Empleadora y/o Delegados de Prevención
- 8.6 Nota de Designación de la Persona Representante del Sindicato Mayoritario
- 8.7 Acta de Constitución del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional
- 8.8 Modelo de Agenda para las Reuniones del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- 8.9 Formato de Convocatoria a Reunión del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional
- 8.10 Formato Registro de Asistencia a Reuniones del CSSO
- 8.11 Formato de Acta de Reunión del CSSO
- 8.12 Check List

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.1

CONVOCATORIA A ELECCIONES DE LOS REPRESENTANTES TITULARES DE LOS TRABAJADORES ANTE EL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

La empresa Panificadora Única S.A., en cumplimiento con la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo (Decreto Legislativo N.º 254) y su respectivo Reglamento General (Decreto N.º 89), convoca a todos sus trabajadores a participar en las elecciones para elegir a los representantes titulares y ante el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, conforme al siguiente Cronograma:

Actividad	Fecha
Inscripción de candidatos	Del 20 al 22 de enero de 2025
Publicación de candidatos inscritos	22 de enero de 2025
Presentación de observaciones e Impugnación de candidaturas	22 de 23 enero de 2025
Publicación candidatos aptos	Del 23 al 27 de enero de 2025
Elección (fecha, lugar y horario)	27 de enero de 2025
Jornada de votación y escrutinio	27de enero de 2025
Acta y proclamación	28 de enero de 2025

Firma Responsable: _____

Gerente General

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.2

ACTA DE CONFORMACIÓN DE LA MESA ELECTORAL

De conformidad con el Decreto N.º 86, Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo de El Salvador, siendo las ____ horas del día ____ de ____ del año 20____, en las instalaciones de Panificadora Única, se reunieron los trabajadores con el propósito de tratar el siguiente punto de agenda: la conformación del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, en cumplimiento de lo establecido en el artículo correspondiente del referido reglamento. Como paso inicial en este proceso, se acordó la formación de una Mesa Electoral, encargada de organizar y supervisar todo el proceso electoral, desde su convocatoria hasta la proclamación oficial de los representantes que integrarán el Comité de Seguridad y Salud Ocupacional. Todas las actuaciones llevadas a cabo en el marco de este proceso deberán ser documentadas y archivadas, formando parte del expediente del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

La junta electoral estará conformada por:

- Presidente:
- Secretario:
- Vocal 1:

Las funciones:

- Presidir, dirigir y realizar el proceso electoral.
- Autorizar la impresión y la disponibilidad de las papeletas de votación.
- Recibir y admitir o denegar las solicitudes de los postulantes para representantes de los trabajadores.
- Realizar el cómputo general de las elecciones.
- Proclamar a los trabajadores titulares y suplentes elegidos.
- Resolver todas las cuestiones que se susciten por mayoría absoluta.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Por consenso de la reunión, la votación se efectuó a mano alzada siendo elegidos de la siguiente manera:

1. _____ DUI: _____ (Presidente)
2. _____ DUI: _____ (Secretario)
3. _____ DUI: _____ (Vocal 1)

PRESIDENTE

SECRETARIO

VOCAL

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.3: Carta de notificación de conformación del CSSO

Ciudad ____y Fecha, _ de _del 202__

Ministerio de Trabajo y Previsión Social

Presente.

Marcar con una “X “donde aplique.

Comité Inicial SSO (Nuevo)

La presente es para hacer de su conocimiento que el lugar de trabajo (razón social, institución pública, municipales y personas naturales)

_____,

(Sucursal, Dependencia, Proyecto, Agencia u otros)

Ubicado en _____

Con el objeto de darle cumplimiento a lo establecido en los Artículos 13 y 16 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, los cuales establecen la obligación de que en todo lugar de trabajo donde laboren 15 o más personas trabajadoras, debe crearse el Comités de Seguridad y Salud Ocupacional; designando a las personas delegadas de prevención, y en cumplimiento al principio de igualdad, el Comité debe estar integrado por partes iguales.

En vista de haberse realizado el proceso de conformación de dicho Comité, la parte empleadora y trabajadora ha designado a sus representantes (s) y a la delegada (s) o delegado (s) de prevención.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Además, le informo que, en dicho lugar de trabajo, el número total de personas trabajadoras: _____; Hombres _____ Mujeres _____, quienes en asamblea general eligieron a su representante (s).

Actividad Económica a la que se dedican:

Se anexa al proceso la siguiente documentación en base al Art. 21 del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo:

1. Acta. de Proceso de Elección de los representantes de las personas trabajadoras **(Anexo 8.4)**
2. Nota o acuerdo de designación del o los representantes de la persona empleadora y/o delegada (s) delegado (s) de prevención **(Anexo 8.2)**
3. Nota de designación de la persona representante del sindicato mayoritario si lo hubiere **(Anexo 8.6)**
4. Acta de Constitución del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional **(Anexo 8.7)**
(Deberá ser presentado).
5. Fotocopia de DUI's de integrantes del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, Art. 3 de la Ley Especial Reguladora de la Emisión del Documento Único de Identidad.

Solicitándole se programe fecha de capacitación del curso básico inicial a los integrantes del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, según Artículo 15 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo y se extiendan las acreditaciones respectivas.

Persona de contacto del Lugar de Trabajo: _____

Teléfono: _____ Correo Electrónico que autoriza para recibir notificaciones: _____

En espera de respuesta favorable me suscribo.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

Atentamente.

Nombre y Firma Representante Legal/Apoderado: _____

Sello: _____

DUI No, _____ Cargo: _____

ANEXO 8.4

ACTA DEL PROCESO DE ELECCION DE REPRESENTANTES DE LAS PERSONAS TRABAJADORAS

Reunidos a las ____ horas, del día ____ del mes ____ del año ____, con el objeto de elegir a representantes de las personas trabajadoras que formarán parte del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, según Artículo 16 del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los lugares de trabajo, previa convocatoria de la persona empleadora, con al menos ocho días a la fecha de su celebración, **CON UNA PRESENCIA MINIMA DEL CINCUENTA POR CIENTO MÁS UNO DEL TOTAL DE TRABAJADORAS Y TRABAJADORES** cuyas firmas se plasman al final del presente documento, se procedió a iniciar la elección de sus integrantes, utilizando la metodología siguiente: _____. Concluido el proceso, se procedió al conteo de votos siendo electos las trabajadoras o trabajadores que integraran el Comité Seguridad y Salud Ocupacional:

N.º	Nombres según DUI / Representantes electos por las personas trabajadoras	DUI N.º
1		
2		
3		
4		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

NOTA:

- Garantizar la participación de hombres y mujeres dentro del Comité, según proporción de las personas trabajadoras

Por los que firmamos a continuación las trabajadoras y los trabajadores que participaron en dicha elección:

N.º	Nombres completos Según DUI	DUI N.º	Firma
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			

Original: Ministerio de Trabajo y Previsión Social

Copia: Empresa o Institución Remitente

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8. 5

NOTA O ACUERDO DE DESIGNACIÓN DEL O LOS REPRESENTANTES DE LA PERSONA EMPLEADORA Y/O DELEGADA (S) DELEGADO (S) DE PREVENCIÓN

Ciudad_____ y fecha, ____ mes _____ año ____.

Por este medio la persona empleadora designa a sus representantes para formar parte del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional a las siguientes trabajadoras o trabajadores:

N.º	Nombres completos según DUI / Designados por la persona Empleadora	DUI N.º
1		
2		
3		
4		

Garantizar la participación de hombres y mujeres dentro del Comité, según proporción de trabajadoras y trabajadores.

Siendo la delegada o delegado de prevención los siguientes:

N.º	Nombres completos según DUI / Designados por la persona Empleadora
1	
2	
3	

Nombre y Firma Representante Legal/Apoderado y Sello

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8. 6

NOTA DE DESIGNACION DE LA PERSONA REPRESENTANTE DEL SINDICATO MAYORITARIO

Ciudad _____ Fecha, ____ mes _____ Año ____.

Señores(as)

Nombre del Empleador

En cumplimiento al Artículo 21 literal d) del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo, el Sindicato **(nombre Completo del Sindicato)** _____, designa como su representante Sindical, para formar parte del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional del Lugar de Trabajo.

N.º	Nombre completo según DUI / Designado por el Sindicato	DUI N.º
1		

Nombre y Firma del Secretario General y Sello Sindicato

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.7

ACTA DE CONSTITUCION DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

Reunidos el día _____ mes _____ año_____, en el lugar de trabajo denominado (razón social, institución pública, municipales y personas naturales) _____ (Sucursal, Dependencia, Proyecto, Agencia u otros:_____

En cumplimiento al Art. 13 de la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.

Acordando lo siguiente:

- Firmar acta de constitución del comité
- Participar en la Elaboración del Programa de Gestión de Prevención Riesgos Ocupacionales
- Elaborar instrumentos de divulgación, como manuales de Seguridad e Higiene en el trabajo.
- Realizar las Funciones que exige la Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.

Total de personas Trabajadoras: _____ Hombres: _____ Mujeres: _____

Marcar con una “X” en las letras que le corresponda según sea el cargo en el comité y la Empresa.

Significado: R.P= Representante Patronal; D= Delegado; R.T= Representante Trabajador.

N.º	Nombres Completos según DUI /	R.P.	D.	R.T.	Cargo en el Comité	Firma

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

	Si aplica agregar Conocidos por					
1					Presidente	
2					Secretario	
3					Vocal	
4					Vocal	
5					Vocal	
6					Vocal	
7					Vocal	
8					Vocal	

Nombre y firma del propietario o Representante Legal o Apoderado:

Teléfono: _____

Sello Empresa, Institución o Municipalidad: _____

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.8

MODELO DE AGENDA PARA LAS REUNIONES DEL COMITÉ DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

AGENDA

Reunión (Ordinaria/Extraordinaria) N° ____-20__

Fecha: ____ de ____ de 20__

Lugar: _____

Hora: _____

AGENDA PROPUESTA:

1. Firma del Acta de la Reunión N° ____
2. Aprobación de la Agenda.
3. Informes de la Presidencia.
4. (Los puntos de agenda que hubieran sido planteados en la reunión anterior o que fueron propuestos por los miembros a la Secretaría del Comité)
5. _____.
6. _____.
- ...
7. Determinación de la fecha para la siguiente reunión.
8. Conclusiones.

ANEXOS:

(En caso se remitan documentos para ser evaluados por los miembros del CSSO para la toma de decisiones en la reunión programada)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.9

Formato de Convocatoria a reunión del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

Convocatoria a reunión del comité de seguridad y salud ocupacional



Fecha: [Día/Mes/Año]

Hora: [Hora de inicio]

Lugar: [Ubicación física o enlace de reunión virtual]

A: Miembros del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

De: [Nombre del remitente - Presidente o Secretario del CSSO]

Estimados/as miembros del Comité,

Por este medio, se les convoca a la reunión [ordinaria/extraordinaria] del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional de Panificadora la única, a realizarse en la fecha xx/xx/xxxx y hora x:xx de acuerdo a lo acordado.

Se solicita su puntual asistencia y la confirmación de su participación a más tardar el [Fecha límite de confirmación].

Para cualquier consulta, pueden comunicarse al correo [xxxxxxx@panificadora.com] o al teléfono [xxxx-xxxx].

Atentamente,

[Nombre y cargo]

presidente del CSSO

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.10

FORMATO DE REGISTRO DE ASISTENCIA					
Proyecto		Lugar	DD	MM	AA
ACTIVIDAD REALIZADA	TEMAS TRATADOS				
Inducción					
Reinducción					
Charla de seguridad					
Reuniones de SSO / Operativas					
Seminario / Taller / Curso					
Capacitación específica al cargo					
Otra					
No	Nombre del Trabajador	Número de DUI	Cargo	Firma	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
Observaciones:					
Persona responsable de la actividad					
Nombre			Firma		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.11

		Acta de Reunión Comité CSSO	
Motivo de la reunión:			
Acta Número:		Fecha:	
Hora:		Tiempo de Reunión:	
Lista de Convocados:			
Agenda 1. Comprobación de quorum y apertura 2. Lectura del Acta Anterior 3. Agenda por desarrollar: (aquí se detallarán los puntos a tratar) 4. Acuerdos y compromisos 5. Cierre 6. Nombre y Firma de los asistentes.			
1. Comprobación de quorum y apertura:			
2. Lectura del acta anterior.			
3. Agenda por desarrollar • Inspecciones • Divulgaciones de información • Programaciones • Actualización del periódico mural			
4. Acuerdos y Compromisos			
5. Cierre			
6. Nombre y firma de los asistentes			

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.	Versión: 2024

ANEXO 8.12 CHECK LIST

 MINISTERIO DE TRABAJO Y PREVISIÓN SOCIAL SECCIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES Control de documentación para acreditación de Comité de Salud y Seguridad Ocupacional																																																													
NUMERO DE EXPEDIENTE 	En la ciudad de , a los días, del mes de de 202																																																												
Nombre: Nombre según DUI del propietario para Persona Natural o Razón Social de Empresa Privada, Institución Pública, Autónoma, Municipal para Persona Jurídica																																																													
Marque con una "X" según el trámite:																																																													
☐ CONFORMACION DE COMITÉ CSSO	CANTIDAD DE MIEMBROS CAPACITADOS																																																												
☐ MODIFICACION DE COMITÉ CSSO	CANTIDAD DE MIEMBROS A CAPACITAR																																																												
	RENOVACION DE COMITÉ CSSO																																																												
	CANTIDAD DE MIEMBROS A RENOVAR																																																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>DOCUMENTOS A PRESENTAR</th> <th>SI</th> <th>NO</th> <th>OBSERVACIONES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Nota Escrita a la Directora General de Prevision Social Art. 21 RGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Acta de Proceso de Elección de las y los representantes de las y los trabajadores (Anexo 1) Art. 21 RGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se garantiza el 50 % mas 1 de firmas de personas que asistieron a la eleccion de trabajadores. Art 17 RGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Nota o acuerdo de designación del o los representantes del empleador (a) y/o delegada (s) delegado (s) de prevención. (Anexo 2) Art. 21 RGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Nota de designación de la representante o representante del sindicato mayoritario, si lo hubiere (Anexo 3) Art. 21 RGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Cumple con Equidad de Generos, Art. 16 LGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Fotocopia de los DUI 'S, de los miembros integrantes del Comité de SSO, Art. 3 Ley Especial Reguladora de Emision del Documento Unico de Identidad .</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Acta de Constitucion del CSSO, (Anexo 4) Art.16 LGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>Acta de modificacion del CSSO, (Anexo 4) Art.16 LGPRLT</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>Acreditaciones de otro lugar de trabajo, en san salvador o fuera de San Salvador, especificar en observaciones</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>Presenta Mandamiento de Pago</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		No	DOCUMENTOS A PRESENTAR	SI	NO	OBSERVACIONES	1	Nota Escrita a la Directora General de Prevision Social Art. 21 RGPRLT				2	Acta de Proceso de Elección de las y los representantes de las y los trabajadores (Anexo 1) Art. 21 RGPRLT				3	Se garantiza el 50 % mas 1 de firmas de personas que asistieron a la eleccion de trabajadores. Art 17 RGPRLT				4	Nota o acuerdo de designación del o los representantes del empleador (a) y/o delegada (s) delegado (s) de prevención. (Anexo 2) Art. 21 RGPRLT				5	Nota de designación de la representante o representante del sindicato mayoritario, si lo hubiere (Anexo 3) Art. 21 RGPRLT				6	Cumple con Equidad de Generos, Art. 16 LGPRLT				7	Fotocopia de los DUI 'S, de los miembros integrantes del Comité de SSO, Art. 3 Ley Especial Reguladora de Emision del Documento Unico de Identidad .				8	Acta de Constitucion del CSSO, (Anexo 4) Art.16 LGPRLT				9	Acta de modificacion del CSSO, (Anexo 4) Art.16 LGPRLT				10	Acreditaciones de otro lugar de trabajo, en san salvador o fuera de San Salvador, especificar en observaciones				11	Presenta Mandamiento de Pago			
No	DOCUMENTOS A PRESENTAR	SI	NO	OBSERVACIONES																																																									
1	Nota Escrita a la Directora General de Prevision Social Art. 21 RGPRLT																																																												
2	Acta de Proceso de Elección de las y los representantes de las y los trabajadores (Anexo 1) Art. 21 RGPRLT																																																												
3	Se garantiza el 50 % mas 1 de firmas de personas que asistieron a la eleccion de trabajadores. Art 17 RGPRLT																																																												
4	Nota o acuerdo de designación del o los representantes del empleador (a) y/o delegada (s) delegado (s) de prevención. (Anexo 2) Art. 21 RGPRLT																																																												
5	Nota de designación de la representante o representante del sindicato mayoritario, si lo hubiere (Anexo 3) Art. 21 RGPRLT																																																												
6	Cumple con Equidad de Generos, Art. 16 LGPRLT																																																												
7	Fotocopia de los DUI 'S, de los miembros integrantes del Comité de SSO, Art. 3 Ley Especial Reguladora de Emision del Documento Unico de Identidad .																																																												
8	Acta de Constitucion del CSSO, (Anexo 4) Art.16 LGPRLT																																																												
9	Acta de modificacion del CSSO, (Anexo 4) Art.16 LGPRLT																																																												
10	Acreditaciones de otro lugar de trabajo, en san salvador o fuera de San Salvador, especificar en observaciones																																																												
11	Presenta Mandamiento de Pago																																																												
Nombre según DUI de Contacto	Correo Electronico de Contacto	Telefono de Contacto	Firma y Sello																																																										
Espacio para uso Exclusivo de la Sección de Prevención de Riesgos Ocupacionales																																																													
Se determino que: 																																																													
Aprobado por:																																																													
Cargo:	Firma	Sello																																																											

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Panificadora la Única		
	Elemento 9 Formulación de un Programa de Difusión y Promoción de las Actividades Preventivas en los Lugares de Trabajo.	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

La difusión de conocimientos y la promoción de la seguridad y salud en el lugar de trabajo, es imprescindible para lograr el éxito en los programas de gestión de la prevención de riesgos laborales; considerando que sus resultados dependen de la adopción de medidas e implementación de acciones a través del esfuerzo conjunto de empleadores y trabajadores; bajo las directrices y apoyo de las jefaturas de Panificadora Única junto con la alta gerencia y las medidas optadas a los trabajadores.

El presente documento contiene el programa de difusión y promoción de actividades preventivas de riesgos laborales, elaborado con el propósito de lograr los objetivos de seguridad y salud ocupacional en las instalaciones de Panificadora Única en San Salvador.

Con este programa se atiende lo establecido en el numeral 9 del artículo 8 de la Ley de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo; y específicamente en artículo 54 del Reglamento de Gestión de la Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo.

Su cumplimiento será coordinado por el departamento de Recursos Humanos junto con el apoyo del respectivo Comité de Seguridad y Salud Ocupacional.

1. Políticas en Materia de Seguridad y Salud Ocupacional de Panificadora Única

Panificadora única, como empresa dedicada a la producción y distribución de productos de panadería, reconoce la importancia de un ambiente de trabajo seguro y saludable para prevenir riesgos ocupacionales específicos de nuestra actividad, tales como exposición a altas temperaturas en hornos, manejo de maquinaria pesada, manipulación de harinas y sustancias químicas, y riesgos ergonómicos en procesos de amasado y empaque. Esta política, formulada con la participación activa del comité de seguridad y salud ocupacional (CSSO) y en cumplimiento del artículo 17 literal a) de la ley general de prevención de riesgos en los lugares de trabajo, refleja el compromiso de la alta dirección para integrar la prevención de riesgos como prioridad en todas las operaciones.

Panificadora única se compromete a:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

A) proteger la seguridad y salud ocupacional de todos los trabajadores, previniendo lesiones, daños, enfermedades y sucesos peligrosos relacionados con el trabajo, mediante la identificación y control de riesgos específicos en áreas de producción, almacenamiento y distribución.

B) cumplir con los requisitos legales pertinentes, incluyendo la ley general de prevención de riesgos, el decreto 86, contratos colectivos de trabajo (si aplican), el reglamento interno de trabajo y otras normativas laborales vigentes en el salvador.

C) garantizar la consulta y participación activa de los trabajadores, sus representantes y el CSSO en todos los elementos del sistema de gestión, incluyendo la planificación, implementación y evaluación de medidas preventivas.

D) promover la mejora continua del desempeño del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional, mediante revisiones periódicas y actualizaciones basadas en evaluaciones de riesgos y retroalimentación de los colaboradores.

Esta política será revisada anualmente o ante cambios significativos en las operaciones de la empresa, para adaptarse a las condiciones particulares del lugar de trabajo. Se dará a conocer a todos los trabajadores mediante campañas informativas, carteleras, afiches y sesiones de inducción, y estará accesible en el departamento de recursos humanos y en el área designada para el CSSO. Las autoridades competentes podrán solicitarla en cualquier momento.

2. Programa de implementación y difusión de la política

Para asegurar la efectiva aplicación de esta política, se establecen las siguientes responsabilidades y acciones específicas, coordinadas por el CSSO y el departamento de recursos humanos:

A) es responsabilidad de panificadora única garantizar y mantener un ambiente de trabajo seguro, proporcionando recursos necesarios para que todos los colaboradores realicen sus labores sin riesgos innecesarios, incluyendo capacitaciones específicas sobre manejo de hornos y maquinaria.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

B) los miembros del CSSO y delegados de prevención, en coordinación con la gerencia y el departamento de recursos humanos, informarán a todos los trabajadores sobre esta política y el programa de difusión y promoción de la prevención de riesgos, mediante reuniones mensuales y materiales educativos.

C) todo el personal de panificadora única debe atender y cumplir con las medidas de seguridad generales, así como las establecidas para su puesto específico.

D) la empresa, a través del CSSO y el departamento de recursos humanos, realizará campañas informativas periódicas y designará espacios dedicados para la colocación de información relacionada con la prevención, seguridad y salud en el trabajo, siguiendo el instructivo para ubicación e instalación de carteleras y afiches.

E) panificadora única colocará señalización adecuada en las zonas necesarias, con el objetivo de prevenir riesgos ocupacionales, de acuerdo con el manual de señalización del lugar de trabajo.

3. Roles y Responsabilidades.

Entidad	Responsabilidades Principales
Gerencia General	a) Proveer los recursos financieros, materiales y humanos para la ejecución del programa. b) Aprobar presupuestos de insumos y seguimiento. c) Promover el cumplimiento de la legislación vigente en SSO. d) Respaldar activamente las iniciativas de seguridad y salud.
R.R.H.H	a) Apoyar al CSSO en la ejecución operativa del programa b) Supervisar el desarrollo de las actividades y verificar la participación de los trabajadores. c) Asignar espacios físicos y digitales para divulgación d) Informar a la Gerencia sobre incidentes, participación y cumplimiento. e) Facilitar recursos logísticos y de comunicación.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Comité de (CSSO)	a) Planificar calendario y contenidos de actividades preventivas. b) Fomentar la participación activa del personal. c) Verificar cumplimiento y asistencia en cada actividad. d) Supervisar la aplicación de la política SSO en actividades y difusión.
Por parte de los trabajadores	a) Participar en las actividades de promoción y prevención de SSO programadas por la empresa. b) Acatar las recomendaciones y disposiciones emitidas por la empresa en temas de SSO.

4. Procedimientos para la Difusión, Promoción y Educación en Seguridad y Salud Ocupacional

Se presenta los procedimientos para la difusión, promoción y educación en Seguridad y Salud Ocupacional (SSO) en Panificadora Única.

Procedimiento	Actividades	Responsables
Difusión de la Política Institucional de SSO	- Solicitar versión oficial firmada a Gerencia. - Divulgar la política de SSO a través de la capacitación de inducción (en caso de ser nuevo colaborador de la empresa), charlas informativas u otros eventos de divulgación sobre los contenidos de la política SSO, en estas se deberá de dar un tríptico con la política, para cada uno de los participantes. Al recibir la capacitación los colaboradores deben de firmar una declaración jurada de haber recibido y entendido la capacitación sobre dicha política (Ver Anexo 9.1 y Anexo 9.3).(ver sección 10 cronograma de actividades) - Colocar en puntos estratégicos; Publicar versión digital en intranet y medios internos; Impartir sesiones informativas por	Comité de SSO, Recursos Humanos, Gerencia Administrativa

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

	turnos. (ver Anexo 9.3) (ver sección 10 cronograma de actividades)	
Distribución y Difusión del Programa de Gestión de SSO	1. Reproducir anualmente el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales (PGPRO) de Panificadora Única incluyendo todos sus anexos y los diez elementos esenciales. 2. Organizar eventos de divulgación para capacitar a los colaboradores sobre los elementos del programa, facilitando su comprensión y resolución de dudas. (ver sección 10 cronograma de actividades) (ver sección 7 catálogo de contenido)	Comité de SSO, Recursos Humanos, Supervisores
Promoción de la Seguridad y Salud Ocupacional	1. Comunicar mediante materiales visuales en áreas visibles y espacios digitales para informar, recibir sugerencias y divulgar contenido preventivo. (ver Anexo 9.3) (ver sección 7 catálogo de contenido) 2. Planificar y ejecutar un calendario anual de campañas preventivas, comunicando con anticipación y documentando la participación para evaluar y mejorar su impacto. (ver sección 10 cronograma)	Comité de Seguridad y Salud
Educación sobre Seguridad y Salud Ocupacional	1. Elaboración de actividades de prevención en materia de Seguridad y Salud Ocupacional para las distintas áreas de la empresa, en especial las que presentan mayor riesgo. 2. Elaboración y difusión de manuales e instructivos acerca de los riesgos a los que están expuestos todos los trabajadores del lugar de trabajo (como el manual técnico del elemento 2 de este programa).	Comité de SSO

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

	3. Preparar e impartir charlas sobre actividades de prevención seguridad y salud ocupación y en temas específicos haciendo uso de las guías, manuales e instructivos o a través de empresas e instituciones especialistas en los temas. 4. Capacitar al personal en los temas siguientes: (ver el programa de capacitaciones en el elemento 5 del PGPRO para más detalles) • Normas y reglas de SSO • Introducción a la seguridad en el trabajo • Normativas de seguridad y normas internas • Prácticas de trabajo seguro • Identificación, evaluación de riesgos ocupacionales y medidas preventivas • Primeros auxilios básicos. • Prevención y control de incendios • Riesgos ergonómicos • Manejo seguro de carga	

5. Procedimiento de Señalización

Garantizar que toda la señalización de seguridad cumpla con normativas, sea visible y esté correctamente ubicada.

Procedimiento	Actividades	Responsables
Establecimiento de la señalización en las áreas de trabajo	Establecimiento de la señalización de todas las áreas de trabajo de acuerdo con las necesidades identificadas, y	Comité de SSO, Recursos Humanos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

	tomando en consideración los elementos 2, 3, 4 y 6 del PGPRO. (ver Anexo 9.4)	
Gestión y asignación de recursos para señalización	Gestión de los recursos para la señalización de acuerdo con los diseños y planificación realizada.	Comité de SSO, Recursos Humanos.
Colocación de señales en las áreas de trabajo	Colocación de todas las señales del área de trabajo, con simbología normada, en las áreas identificadas, en lugares visibles para todos los colaboradores de Panificadora Única. (ver Anexo 9.4).	Comité de SSO
Capacitación sobre interpretación de la simbología de señalización	Preparar y dictar sesiones de capacitación para los colaboradores sobre el significado y la correcta interpretación de las señales instaladas. (ver sección 10 <i>cronograma de actividades</i>) Entregar material informativo o manuales de referencia (ver Anexo 9.4)	Comité de SSO
Mantenimiento y reposición inmediata de señales dañadas o ilegibles	Inspeccionar periódicamente el estado de las señales instaladas. (ver Anexo 9.2) Reportar inmediatamente cualquier señal dañada o ilegible. Reponer o reparar las señales sin demora para mantener la efectividad de la señalización. (ver Anexo 9.2)	Comité de SSO, Jefe de área, Personal Operativo

6. Procedimiento de Verificación del Cumplimiento de Acciones

Controlar y verificar que todas las acciones de seguridad y salud se ejecuten de acuerdo con lo planificado.

Procedimiento	Actividades	Responsables

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Diseño y establecimiento de listas de verificación para inspección y evaluación del programa	Elaborar listas de verificación específicas que permitan evaluar el cumplimiento de las actividades del programa de promoción y difusión de SSO. Definir criterios claros y medibles para cada actividad. (ver anexo 9.2)	Comité de SSO, Recursos Humanos, Gerencia Administrativa
Aplicación mensual de las listas de verificación en todas las áreas	Programar y ejecutar inspecciones mensuales utilizando las listas de verificación. Realizar visitas a todas las áreas para evaluar el cumplimiento de las actividades establecidas. (ver anexo 9.2)	Supervisores, Comité de SSO, Personal de Seguridad
Elaboración y presentación de informes mensuales de resultados y recomendaciones	Analizar los datos recopilados en las listas de verificación. Elaborar un informe mensual detallado con hallazgos, cumplimiento y áreas de mejora. Presentar recomendaciones para acciones correctivas o preventivas. (ver anexo 9.2)	Comité de SSO, Gerencia Administrativa, Recursos Humanos

7.Propuesta de Catálogo de Contenido para la Difusión del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos en Panificadora Única.

El presente catálogo establece los contenidos oficiales que deben ser difundidos en las capacitaciones, carteleras y medios visuales del lugar de trabajo para dar a conocer el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos en Panificadora Única. (Para ver medios de difusión, formatos y frecuencia de difusión ver anexos 9.3 y 9.4. ver sección 10 *cronograma de actividades*)

Elemento	Contenido a Difundir	Objetivo del Contenido	Metodología

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

¿Qué es el Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales (PGPRO)?	Proceso de identificación, evaluación, control y seguimiento de riesgos laborales	Informar sobre el propósito y alcance del PGPRO	Charlas informativas, boletines, afiches en áreas comunes
Plan de emergencias y Evacuación	Información y divulgación sobre el plan de emergencia y evacuación, rutas de salida.	Asegurar que el personal esté preparado ante emergencias.	Simulacros, talleres presenciales, videos demostrativos, afiches en áreas comunes
Promoción de salud y cultura preventiva	Contenidos sobre consumo de alcohol y drogas, ITS/VIH, salud mental, salud reproductiva.	Promover un ambiente laboral saludable y prevenir conductas de riesgo mediante acciones educativas inclusivas, con equidad de género.	Ver más detalles en programas complementarios Elemento 7
Prevención psicosocial, violencia y acoso	Información sobre tipos de violencia (sexual, de género, psicológica), acoso laboral, protocolos de denuncia y apoyo. Actividades de sensibilización y capacitación.	Crear un entorno laboral respetuoso y seguro, mediante la prevención y atención adecuada de los riesgos psicosociales.	Ver más detalles en programas complementarios Elemento 10

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Comité de Seguridad y Salud Ocupacional	Funciones del comité, planificación de reuniones y actividades.	Fomentar la participación en la gestión de la seguridad laboral	Charlas informativas, boletines internos, afiches en áreas comunes.

8. Propuesta de Catálogo de Contenido para la Difusión y Promoción de la Seguridad y Salud Ocupacional (SSO) en Panificadora Única.

El presente catálogo establece los contenidos oficiales que deben ser difundidos en las carteleras y medios visuales del lugar de trabajo para fortalecer la cultura preventiva, cumplir la normativa legal y garantizar la comprensión por parte de todos los colaboradores. (Para ver medios de difusión, formatos y frecuencia de difusión ver anexos 9.3 y 9.4. ver sección 10 *cronograma de actividades*)

Contenido a Difundir	Objetivo del Mensaje	Metodología
Política de Seguridad y Salud Ocupacional (SSO)	Mostrar el compromiso institucional con la seguridad.	Publicación visible de la política en accesos, charlas iniciales, pantallas digitales e inclusión en manuales de inducción.
Recomendaciones sobre el uso de EPP	Promover el uso correcto del equipo de protección.	Videos demostrativos, carteles en zonas operativas, charlas rápidas y entrega de instructivos visuales.
Números de emergencia internos y externos	Asegurar contacto rápido con las brigadas y servicios externos.	Carteles en puntos estratégicos,

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Consejos para evitar caídas, cortes, quemaduras	Disminuir incidentes comunes por descuidos.	Afiches visuales en áreas críticas, cápsulas informativas en intranet, mensajes breves diarios por altavoz o correo.
Ergonomía y pausas activas	Promover el autocuidado físico durante la jornada.	Recordatorios programados en pantallas, sesiones de pausas activas guiadas, posters en oficinas y talleres ergonómicos.

9. Medios de Difusión y Promoción

Para el programa de difusión y promoción de actividades preventivas, es importante definir cuáles serán los medios a través de los cuales este se desarrollará, por ello, los medios definidos para ejecutar las campañas de promoción y difusión de las actividades preventivas son los que se definen a continuación:

Mecanismo de Comunicación	Descripción/Uso	Responsable de Actualización
Carteleras informativas	Colocadas en áreas estratégicas y visibles para todos los empleados. Contienen la política de seguridad y salud ocupacional, folletos y materiales impresos relacionados con medidas preventivas y actividades de seguridad y salud. (ver anexo 9.2)	Departamento de Recursos Humanos y CSSO
Intranet	Carpeta o página accesible a los empleados para publicar campañas, eventos y avisos sobre actividades preventivas. También contiene manuales, programas y	Departamento de Recursos Humanos y CSSO

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

	documentos relacionados con seguridad y salud ocupacional para consulta.	
Correo electrónico institucional	Medio oficial para enviar información formal sobre medidas preventivas y actividades de prevención a realizar.	Departamento de Recursos Humanos
Elementos impresos	Incluye carteles, afiches, señalización, manuales y guías sobre prevención de riesgos o temas de seguridad y salud ocupacional, visibles o entregados a los colaboradores para su información. (ver anexo 9.2 y 9.3)	Departamento de Recursos Humanos y CSSO
Capacitaciones, reuniones y Charlas	Las reuniones de colaboradores, capacitaciones y charlas que se realicen en la empresa, serán utilizadas para dar información que sea de interés para todos los colaboradores. (ver sección 10 <i>cronograma de actividades</i>)	Departamento de Recursos Humanos y CSSO

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

10. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES DEL PROGRAMA DE DIFUSIÓN Y PROMOCIÓN

OBJETIVO: Plantear las actividades que se realizarán durante el año para cumplir con el programa de difusión y promoción de las actividades preventivas de la empresa Panificadora Única, con la finalidad de verificar que la entidad cumpla con los requerimientos mínimos en Seguridad y Salud Ocupacional de acuerdo con la normativa vigente.

Actividad	Responsable	Año:2025											
		Meses											
		Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic
Difusión de la Política Institucional de Seguridad y Salud Ocupacional													
Imprimir, enmarcar y colocar la Política de SSO	Depto. de RR.HH.	✓											
Desarrollar eventos de divulgación sobre la política SSO	Depto. de RR.HH. con CSSO		✓	✓						✓	✓		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Difundir la política SSO a través de la intranet	Depto. de RR.HH. y encargado de la intranet			✓				✓					✓
Difusión del Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales													
Reproducir el programa y sus anexos	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓											
Distribuir el programa a las áreas pertinentes	CSSO y delegados de prevención	✓			✓	✓							
Realizar eventos de divulgación del programa: ¿Qué es el Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales (PGPRO)?	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓				✓	✓						

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Divulgación del Plan de Emergencias y Evacuación	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓						✓					
Divulgación de Programas Complementarios	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓			✓				✓				✓
Promocionar Comité de SSO	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓			✓				✓				
Promoción de la Seguridad y Salud Ocupacional													
Colocar carteles, collages, infografías, murales, etc.	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Elaborar y distribuir brochures y afiches	Depto. de RR.HH. con CSSO	✓	✓					✓	✓				

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Establecer espacio en intranet para información SSO	RR.HH., CSSO, encargado de intranet				✓								
Crear espacio en intranet para sugerencias, quejas y denuncias	RR.HH., CSSO, encargado de intranet					✓							
Publicar artículos sobre SSO en intranet o carteleras	RR.HH., CSSO, encargado de intranet						✓	✓					
Divulgar mensajes en redes sociales o chats grupales	Depto. de RR.HH. y CSSO						✓	✓	✓	✓			
Sesión informativa sobre el uso de EPP	Depto. de RR.HH. y CSSO	✓			✓			✓			✓		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Sesión informativa sobre Ergonomía y pausas activas	Depto. de RR.HH. y CSSO	✓			✓			✓			✓		
Educación sobre Seguridad y Salud Ocupacional													
Actividades preventivas por área	RR.HH., CSSO y delegados					✓	✓	✓					
Elaborar y difundir manuales e instructivos	RR.HH., CSSO y delegados						✓	✓					
Sesión informativa que hacer en caso de sismos e incendios.	RR.HH., CSSO y delegados	✓				✓					✓		
Impartir charlas sobre prevención	RR.HH., CSSO y delegados				✓	✓	✓	✓	✓				
Capacitar al personal (según fechas del Elemento 5)	RR.HH., CSSO y delegados			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Señalización													

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Gestión de recursos para señalización	RR.HH., CSSO y delegados					✓							
Colocación de señales en áreas de trabajo	RR.HH., CSSO y delegados						✓	✓	✓	✓			
Capacitación sobre interpretación de simbología	RR.HH., CSSO y delegados							✓	✓				
Verificación de Cumplimiento de Actividades													
Establecer listas de verificación para inspección	RR.HH., CSSO y delegados	✓					✓						
Aplicar lista de verificación mensual en todas las áreas	RR.HH., CSSO y delegados		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Elaborar informe mensual con resultados y recomendaciones	RR.HH., CSSO y delegados		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

ANEXOS

Anexo 9.1 Declaración Jurada de Participación en Capacitación Sobre la Política de Seguridad y Salud Ocupacional.

Panificadora Única S.A. de C.V.

11Ave Norte Col Layco y Pje Layco

San Salvador, San Salvador

Día _____ del mes de _____ del año 20_____

Yo, _____,
con Documento Único de Identidad N.º _____, declaro bajo juramento lo siguiente:

He participado en la capacitación titulada **“Política de Seguridad y Salud Ocupacional”**, la cual tuvo lugar en Panificadora Única S.A. de C.V., en fecha: _____.

Durante la capacitación, adquirí conocimientos y habilidades relacionados con:

- La importancia de la seguridad y salud ocupacional.
- Misión y visión de la política de la empresa.
- Políticas internas de la empresa.
- Política de Seguridad y Salud Ocupacional.

Confirmando que he completado satisfactoriamente la mencionada capacitación y soy consciente de la importancia de la información proporcionada. Me comprometo a aplicar estos conocimientos en mi área de trabajo y responsabilidades profesionales.

Atestiguo que la información proporcionada en esta declaración jurada es verdadera y precisa.

F. _____

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Anexo 9.2 Formatos de verificación y control

a. Registro de revisión de señalización y contenido visual

Fecha	Área revisada	Tipo de señal / instructivo	Estado (Bueno/ Regular/ Malo)	Observaciones	Responsable	Fecha de próxima revisión

b. Registro de actualización de contenido visual

Fecha de actualización	Medio (afiche, boletín, tablón)	Tema actualizado	Responsable de actualización	Ubicación	Observaciones

c. Registro de asistencia a charlas breves

Fecha	Tema de la charla	Área / Departamento	Número de asistentes	Responsable de impartirla	Firma del responsable

d. Registro de campañas realizadas

Mes	Tema de la campaña	Actividades realizadas	Participación (%)	Responsable	Observaciones

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

ANEXO 9.3

INSTRUCTIVO PARA UBICACIÓN E INSTALACIÓN DE CARTELERA Y AFICHES



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Introducción

Para fortalecer la comunicación interna y garantizar que toda la información relevante llegue de forma clara y oportuna a los colaboradores, Panificadora Única establece el presente instructivo. Este documento detalla las directrices para la instalación física de carteleras informativas, su publicación en medios digitales internos.

Objetivo

Establecer los lineamientos para la correcta instalación y ubicación de las carteleras informativas dentro de las instalaciones de la empresa, con el fin de garantizar una comunicación clara, accesible y ordenada para todos los colaboradores.

Alcance

Este instructivo aplica para todas las áreas administrativas, operativas y comunes de la empresa donde se requiera colocar carteleras para comunicación interna.

Ubicación de las Carteleras y Afiches

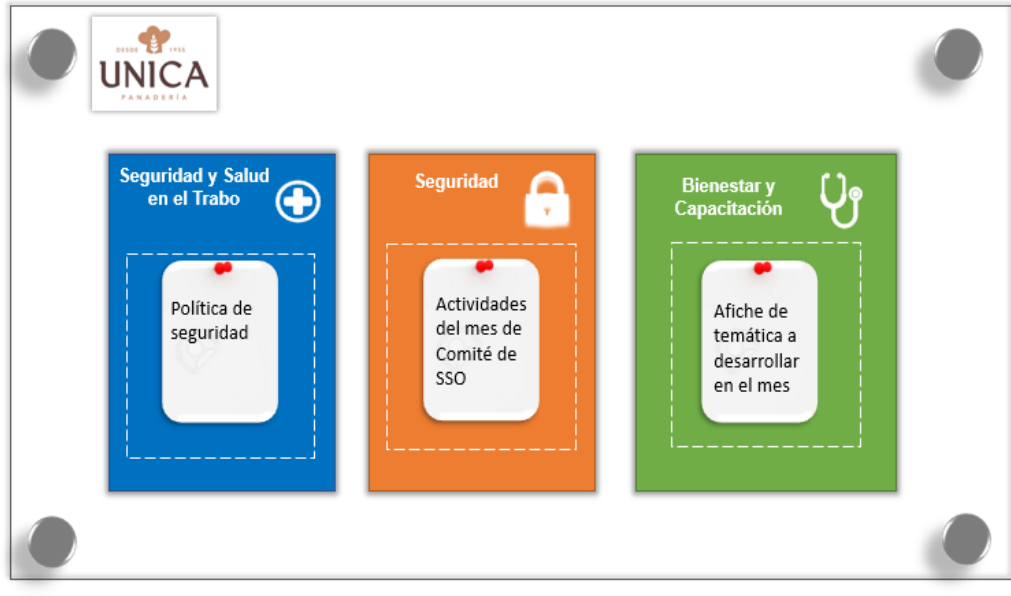
Las carteleras deben instalarse en lugares visibles, de alto tránsito y accesibles para los empleados. Las ubicaciones sugeridas son:

Área	Ubicación Exacta	Señalización a Instalar	Altura Recomendada
Entrada Principal	Zona de acceso peatonal, portería o recepción	• Cartel con política de SSO de la empresa • Instrucciones para visitantes (registro, uso de EPP) • Señales de acceso permitido / restringido	1.5 – 1.8 m del suelo

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Comedor	Paredes visibles desde las mesas o junto a lavamanos	• Afiche de autocuidado (alimentación, pausas activas) • Ergonomía postural (sillas y mesas) • Lavado de manos correcto (gráfico)	Nivel visual del usuario sentado o de pie
Planta de Producción	Entradas, zonas de riesgo y pasillos principales	• Uso obligatorio de EPP (casco, lentes, etc.) • Rutas de evacuación iluminadas y plan de emergencia	A nivel visual (~1.5 m) y señales de piso si aplica
Áreas Administrativas	Carteleros visibles, áreas comunes (salas de reuniones, pasillos)	• Pausas activas y ejercicios • Prevención de fatiga visual • Riesgos ergonómicos por pantallas	1.5 m
Baños y Vestidores	Dentro de cada baño, frente a lavamanos o puertas	• Afiche sobre lavado de manos • Higiene personal	Frente al lavamanos (~1.4 m, a nivel del rostro)
Áreas de Alto Riesgo	Zonas con riesgo eléctrico, inflamables, maquinaria en movimiento	• Señales ISO 7010 (peligro eléctrico, productos químicos, etc.) • Colores de seguridad (rojo, amarillo, verde) • Carteles de procedimiento de emergencia	Nivel visual + señal de piso si aplica

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024



Elemento	Especificación Técnica
Dimensiones	220 cm de ancho x 120 cm de alto (2.64 m²)
Material del cuerpo	Laminado metálico, MDF lacado, melamina o tablero de corcho de alta densidad
Marco	Aluminio anodizado o acero esmaltado (2" de grosor aprox.)
Sistema de fijación	Tornillos de fijación de cartelera
Altura de instalación	Borde inferior entre 50 y 70 cm del suelo; centro visual entre 140 y 160 cm
Ubicación sugerida	Entrada principal de acceso a planta de producción
Distribución del contenido	Secciones: Política SSO, Procedimientos de Emergencia, EPP, Campañas, Estadísticas, Capacitaciones
Formato de contenido	Impresiones en tamaño A4 o A3, plastificadas o en fundas protectoras
Mantenimiento	Limpieza semanal; revisión y actualización quincenal o ante cambios
Responsable del control	Comité de SSO

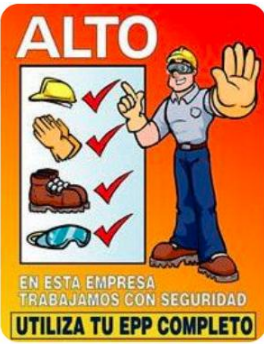
	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024



Formato	Dimensiones (cm)	Descripción y uso recomendado
Cartel pequeño A3	29.7 x 42	Ideal para promociones o avisos simples. Tamaño compacto, fácil de ubicar. Requiere diseño simple y conciso.
Cartel mediano A2	42 x 59.4	Buena superficie para incluir imágenes y texto. Recomendado mantener diseño minimalista para evitar saturación.
Cartel grande A1	59.4 x 84	Permite incluir más contenido visual y textual. Atractivo y versátil para audiencias amplias.
Cartel extragrande A0	60 x 118	Alta visibilidad desde lejos. Ideal para eventos grandes, conciertos, películas, y campañas de gran impacto visual.
Formato personalizado B2	50 x 70	Tamaño intermedio para mensajes compactos. Útil en espacios limitados y diseños versátiles.
Formato personalizado B1	70 x 100	Mayor espacio para contenido visual. Adecuado para carteles con más detalle.

AFICHE /CARTEL	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

	Instrucciones claras y visuales para que los empleados sepan cómo actuar durante un sismo o incendio, incluyendo rutas de evacuación y medidas de seguridad.	Cerca de las salidas de emergencia, áreas comunes y zonas de mayor afluencia de trabajadores.
	Procedimiento paso a paso para la evacuación durante y después, ordenada y segura del personal en situaciones de emergencia.	En puntos estratégicos como entradas, pasillos principales y cerca de las salidas de emergencia.
	Información sobre la importancia del uso correcto de EPP, tipos de equipos requeridos y consecuencias de no usarlo.	En áreas de producción, hornos y zonas donde se manipulan máquinas o sustancias peligrosas.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

NÚMEROS DE EMERGENCIAS 	Listado visible y actualizado de números telefónicos para emergencias internas y externas (bomberos, ambulancia, seguridad).	En áreas de descanso, oficinas administrativas.
	Guía ilustrada para realizar ejercicios simples que ayuden a prevenir lesiones musculares y mejorar la circulación durante la jornada laboral.	En áreas de descanso y vestidores, donde el personal pueda realizar pausas activas
	Explicación del comité, sus integrantes, funciones y responsabilidades para promover la seguridad y salud en el trabajo.	En la entrada principal, sala de reuniones y áreas administrativas para visibilidad general.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024



POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

PANADERÍA ÚNICA es una empresa comprometida en cumplir con su Programa de Prevención de Riesgos Ocupacionales en el trabajo, fomentando una cultura de seguridad para todos sus colaboradores, instalaciones y visitas. Asimismo, se compromete a:



- Proveer un lugar de trabajo seguro y saludable para todos nuestros colaboradores, visitas y clientes, siendo para nosotros el recurso más importante de nuestra empresa, con la finalidad de prevenir lesiones y enfermedades ocupacionales.



- Implementar y mantener estándares y procedimientos que prevengan los riesgos en nuestras actividades, propiciando una mejora continua en la prevención de riesgos.



- Cumplir con la legislación Salvadoreña vigente y otras leyes competentes en temas de Seguridad y Salud Ocupacional aplicables a nuestras actividades.



- Difundir, a través de la comunicación y participación, las políticas de seguridad y salud en el trabajo a todos nuestros colaboradores e instalaciones.



- Revisar periódicamente los objetivos de seguridad y salud en el trabajo y cumplirlos mediante programas, capacitaciones y entrenamientos, garantizando los medios y condiciones que protejan al trabajador.



Firma Gerente General

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

ANEXO 9.4

MANUAL DE SEÑALIZACIÓN DEL LUGAR DE TRABAJO



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Introducción

Este manual establece las pautas fundamentales de señalización aplicables a todos los puestos trabajo de Panificadora Única

La selección del tipo de señal, así como la determinación del número y la disposición de las señales o dispositivos, se llevará a cabo considerando las características de los posibles riesgos, elementos o circunstancias pertinentes.

como norma general, este manual será difundido en sesiones informativas para todo el personal, y se proporcionará una copia de este documento a cada Gerencia y Jefatura dentro de la empresa.

Objetivos del manual

Objetivo General

Establecer pautas y normativas claras para la correcta implementación de señales visuales que contribuyan a la seguridad, prevención de riesgos en los entornos laborales.

Objetivos específicos

- Guiar a los empleados sobre la localización e identificación de los medios e instalaciones de protección, evacuación, emergencia o primeros auxilios.
- Establecer criterios para la selección apropiada de señales, teniendo en cuenta la naturaleza y gravedad de los riesgos identificados.

Definiciones

A efectos de mejor comprensión de la Normativa de Señalización de Seguridad y Salud Ocupacional se entenderá por:

TIPO DE SEÑAL	DEFINICIÓN
Señalización de seguridad y salud ocupacional	Señalización que refiere a un objeto, actividad o situación determinada y proporciona una indicación o una obligación relativa a la seguridad mediante una señal en forma de panel, con

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

	un color; además se puede considerar una señal luminosa o acústica, comunicación verbal o señal gestual, según proceda.
Señal de prohibición	Una señal que prohíbe un comportamiento susceptible de provocar un peligro.
Señal de advertencia	Una señal que advierte de un riesgo o peligro.
Señal de obligación	Una señal que obliga a un comportamiento determinado.
Señal de salvamento	Una señal que proporciona indicaciones relativas a las rutas de evacuación, salidas de emergencia, puntos de reunión, a los primeros auxilios o a los dispositivos de salvamento.
Señal indicativa	Una señal que proporciona otras informaciones distintas de las previstas en los párrafos.
Señal en forma de panel	Una señal que, por la combinación de una forma geométrica, de colores y de un símbolo o pictograma, proporciona una determinada información, cuya visibilidad está asegurada por una iluminación de suficiente intensidad.
Señal adicional	Una señal utilizada junto a otra y que facilita informaciones complementarias.
Color de seguridad	Un color al que se atribuye una significación determinada en relación con la seguridad y salud en el trabajo.
Símbolo o pictograma	Una imagen que describe una situación y exige un comportamiento determinado, utilizada sobre una señal en forma de panel o sobre una superficie luminosa.

Significado de Colores

Los colores de seguridad, su significado y otras indicaciones sobre sus usos, son los siguientes:

COLOR	SIGNIFICADO	INDICACIONES Y PRECISIONES

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Rojo	• Prohibición • Peligro – Alarma • Material y equipos de extinción de incendios	• Comportamiento peligroso. • Alto, parada, dispositivos de desconexión y de emergencia. • Identificación y localización.
Amarillo o naranjado	Advertencia	• Atención. • Precaución. • Verificación.
Azul	Obligación	• Comportamiento o acción específica. • Obligación de uso de equipo de protección personal.
Verde	• Salvamento o auxilio • Situación de seguridad	• Puertas, salidas, pasajes, materiales, puestos de salvamento o de emergencia. • Vuelta a la normalidad.

Colores de contraste

La combinación entre colores de seguridad, de contraste y de los símbolos o pictogramas se debe realizar de la siguiente manera:

COLOR DE SEGURIDA	COLOR DE CONTRASTE	COLOR DE SIMBOLOS
Rojo	Blanco	Negro
Amarillo o naranjado	Negro	Negro
Azul	Blanco	Blanco
Verde	Blanco	Blanco

Dimensiones mínimas de las señales

La Superficie de una señal dependerá de la distancia que es percibida; para esto debe cumplir con la siguiente formula:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

$$S \geq \frac{L^2}{2000}$$

Donde:

L: Distancia en metros a la que se puede percibir la señal.

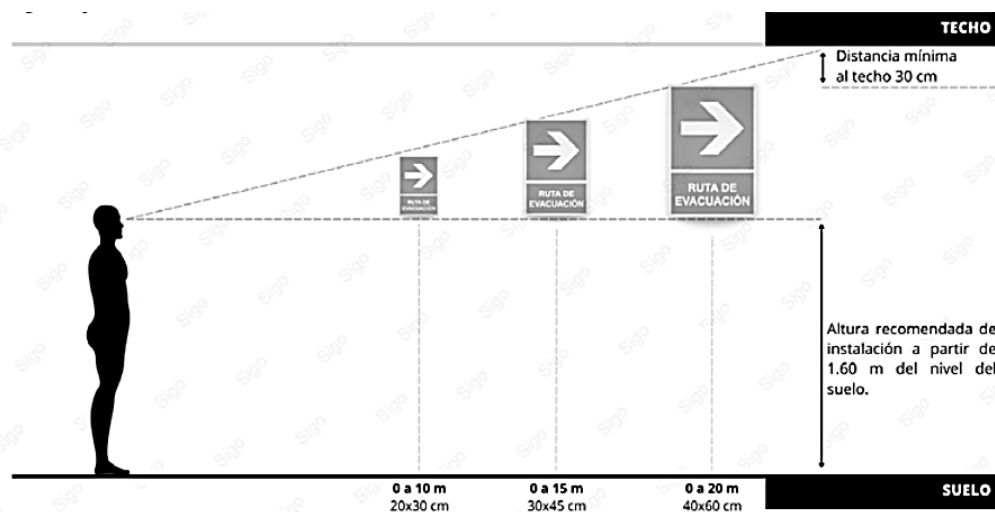
S: Superficie de la señal.

Esta fórmula se aplica para distancias menores de 50 metros (5,000 cm), las dimensiones según forma geométrica se representan en la siguiente ilustración:

DISTANCIA DE VISUALIZACIÓN (L) (centímetros)	SUPERFICIE MÍNIMA [S ≥ L ² / 2000] (cm ²)	DIMENSIÓN MÍNIMA SEGÚN FORMA GEOMÉTRICA DE LA SEÑAL				
		CUADRADO (A=L ²) (Por lado) (cm)	CIRCULO (A= π × R ²) (Diámetro) (cm)	TRIANGULO (Por lado) (cm)	RECTÁNGULO (Por lado) (cm)	
					BASE	ALTURA
500	125	11.2	12.6	17.0	13.7	9.1
1000	500	22.4	25.2	34.0	27.4	18.3
1500	1 125	33.5	37.8	51.0	41.1	27.4
2000	2 000	44.7	50.5	68.0	54.8	36.5
2500	3 125	55.9	63.1	85.0	68.5	45.6
3000	4 500	67.1	75.7	101.9	82.2	54.8
3500	6 125	78.3	88.3	118.9	95.9	63.9
4000	8 000	89.4	100.9	135.9	109.5	73.0
4500	10 125	100.6	113.9	152.9	123.2	82.2
5000	12 500	111.8	126.2	169.9	136.9	91.3

FORMA	DIMENSION (cm)	RANGO DE OBSERVACIÓN (m)
	25x25	0 a 10 m
	35x35	0 a 15 m
	40x40	0 a 20 m
	20x30	0 a 10 m
	30x45	0 a 15 m
	40x60	0 a 20 m
	40x20	0 a 10 m
	60x30	0 a 15 m
	80x40	0 a 20 m
	45x15	13.5 m
	54x18	19 m
	60x20	23.5 m

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024



Señales de Advertencia

Estas señales tienen las características siguientes:

- Forma triangular.
- Pictograma negro sobre fondo amarillo (el amarillo deberá cubrir como mínimo el 50 por 100 de la superficie de la señal), bordes negros.
- Como excepción, el fondo de la señal sobre «materias nocivas o irritantes» será de color naranja, en lugar de amarillo, para evitar confusiones con otras señales similares utilizadas para la regulación del tráfico por carretera



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Señales de prohibición

Las señales de prohibición llevarán las siguientes características:

- Forma redonda.
- Símbolo en negro sobre fondo blanco, bordes y banda rojos (Transversal descendente de izquierda a derecha atravesando el símbolo a 45° respecto a la horizontal) el color rojo deberá cubrir al menos 35% de la superficie de la señal.



Señales de obligación.

Estas señales, contiene las características que se muestran a continuación:

- Forma redonda.
- Pictograma blanco sobre fondo azul (el azul deberá cubrir como mínimo el 50 por 100 de la superficie de la señal).

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024



Señales relativas a los equipos de lucha contra incendios.

Estas señales presentan las características siguientes:

- Forma rectangular o cuadrada.
- Pictograma blanco sobre fondo rojo (el rojo deberá cubrir como mínimo el 50 por 100 de la superficie de la señal).



Señales de salvamento o socorro.

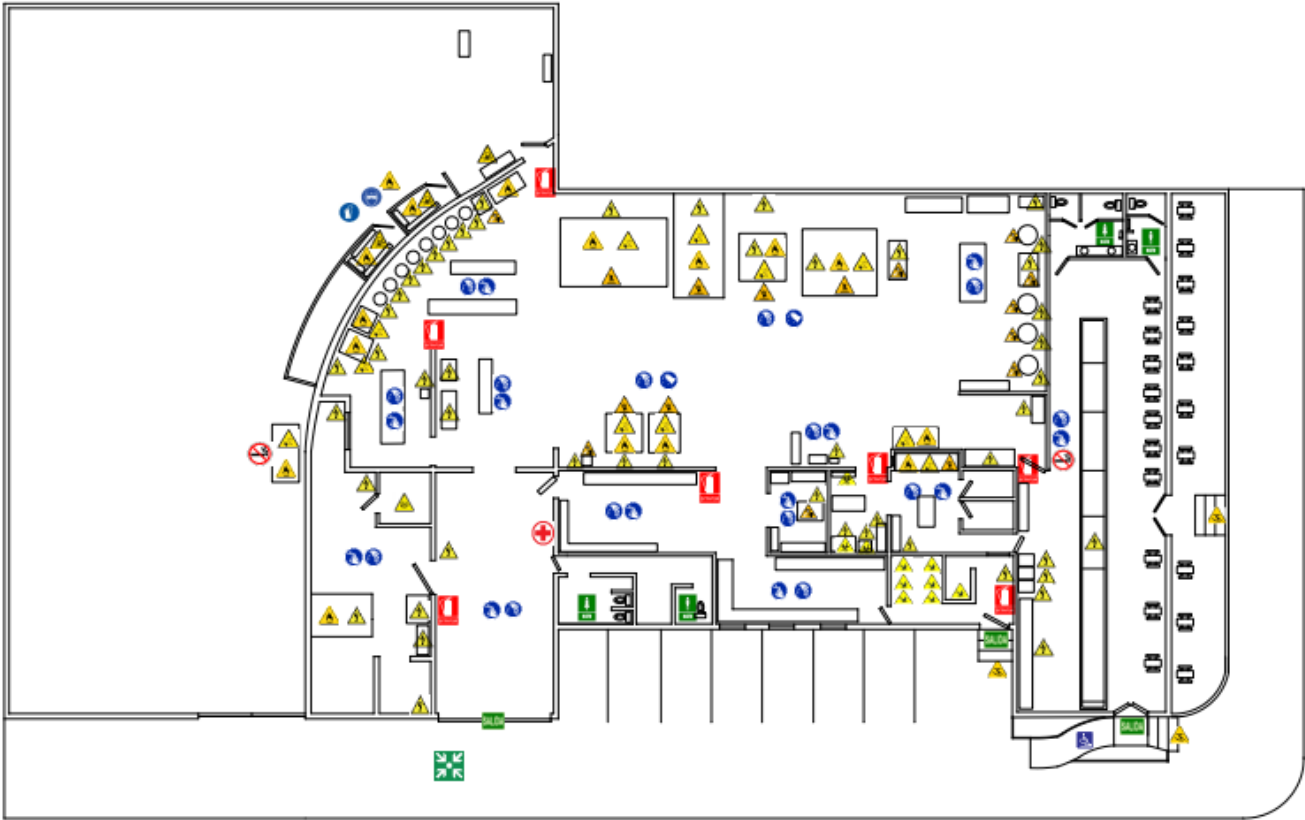
Estas señales presentan las características siguientes:

- Forma rectangular o cuadrada.
- Pictograma blanco sobre fondo verde (el verde deberá cubrir como mínimo el 50 por 100 de la superficie de la señal).

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024



Plano con diseño para ubicación de Señalización



Referencias

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

1. NFPA 101 -2009, Life Safety Code
2. Norma Oficial Mexicana, NOM-003-SEGOB/2002, Señales y avisos para protección Civil, formas y símbolos a utilizar, 170903. México año 2002.
3. Norma Oficial Mexicana NOM-026-STPS-2008, Colores y señales de seguridad e higiene, e identificación de riesgos por fluidos conducidos en tuberías. México año 2008.
4. Norma de Reducción de Desastres Número Dos (NRD-2), Normas mínimas de seguridad en edificaciones e instalaciones de uso público.
5. Norma Inteco 2001-03-29, Instituto de Normas Técnicas de Costa Rica, código
6. INTE 31-07-03:2001, segunda edición, Seguridad, código de colores para la identificación de fluidos conducidos en tuberías.
7. Norma Técnica Peruana NTP 399-010-1-2004, Señales de seguridad, colores, símbolos, formas y dimensiones de señales de seguridad parte 1: Reglas para el diseño de las señales de seguridad. Segunda edición. Lima Perú año 2004

Panificadora la Única		
	Elemento 10 Formulación de programas preventivos, y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres, acoso sexual y demás riesgos psicosociales.	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

La prevención de la violencia, el acoso sexual y los riesgos psicosociales en el trabajo es fundamental para garantizar ambientes laborales seguros, respetuosos y saludables. Estos problemas no solo afectan la integridad física y emocional de las personas trabajadoras, sino que también deterioran el clima organizacional, reducen la productividad y pueden generar consecuencias legales para las empresas que no abordan adecuadamente estas situaciones.

Panificadora la única conoce la necesidad de formular e implementar programas específicos que no solo respondan a casos ya ocurridos, sino que ante todo prevengan su aparición y promuevan una cultura laboral basada en el respeto, la equidad y la salud mental. Este elemento busca integrar acciones estructuradas, permanentes y participativas que promuevan el bienestar psicosocial del personal, previniendo cualquier forma de violencia, discriminación o acoso.

Se desarrollarán tres programas distintos pero complementarios: un programa específico de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres, un programa de prevención del acoso sexual, y un programa orientado a los riesgos psicosociales en el trabajo. Cada uno incluirá componentes de formación, comunicación, protocolos de actuación y evaluación continua, adaptados a la realidad operativa de la empresa.

Este elemento aplica a la totalidad de las trabajadoras y trabajadores de panificadora la única, sin distinción de género, jerarquía o función. Abarca tanto al personal administrativo como al operativo, así como a cualquier persona que, por razones de trabajo, permanezca en las instalaciones de la empresa, incluyendo contratistas, proveedores y visitantes regulares.

Los programas están diseñados para ser aplicados en todas las áreas y turnos de la empresa, incluyendo horarios nocturnos, turnos rotativos y jornadas especiales. Asimismo, sus medidas buscan incidir tanto en el espacio físico laboral como en las relaciones interpersonales, promoviendo el respeto, la inclusión, la prevención del estrés y el abordaje de los factores de riesgo psicosocial.

Panificadora la Única		
	PROGRAMA PREVENTIVO Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE VIOLENCIA HACIA LAS MUJERES Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

El Artículo 1 de la “Declaración sobre la Eliminación de la Violencia contra la Mujer” de las Naciones Unidas en 1993, considera que la violencia contra las mujeres es: “todo acto de violencia basado en la pertenencia al sexo femenino que tenga o pueda tener como resultado un daño o sufrimiento físico, sexual o psicológico para las mujeres, inclusive las amenazas de tales actos, la coacción o la privación arbitraria de libertad, tanto si se producen en la vida pública o privada”.

La violencia contra las mujeres es un problema social y laboral que afecta su bienestar, seguridad y desempeño en el trabajo. Según la Organización Internacional del Trabajo (OIT), la violencia en el ámbito laboral tiene graves consecuencias tanto para las víctimas como para el clima organizacional.

En Panificadora La Única, nos comprometemos a erradicar cualquier tipo de violencia hacia las mujeres en el lugar de trabajo, fomentando un ambiente de respeto e igualdad. Este programa tiene como objetivo prevenir, sensibilizar y brindar herramientas para la detección y erradicación de la violencia contra las mujeres en el entorno laboral.

Es cualquier acción basada en su género, que cause muerte, daño o sufrimiento físico, sexual o psicológico a la mujer tanto en el ámbito público como privado.²²

Con el fin de prevenir la violencia, acoso contra la mujer se divulgarán medidas para identificar aspectos que estén atentando a su integridad en todas las áreas de su vida, para que puedan desenvolverse en la sociedad de forma íntegra y segura de sí misma.

OBJETIVO

Fomentar una cultura laboral de respeto, equidad y cero tolerancias ante cualquier forma de violencia hacia las mujeres dentro del entorno de trabajo, promoviendo la sensibilización, el reconocimiento y la denuncia de conductas violentas.

COMPONENTES DEL PROGRAMA

A. Capacitación y Sensibilización Específica

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

Este componente busca formar y concientizar a todo el personal de la empresa sobre la violencia hacia las mujeres desde una perspectiva de género, derechos humanos y prevención, enfocándose en erradicar actitudes, prácticas y estructuras que perpetúan la violencia en el entorno laboral.

a. Contenidos de las capacitaciones:

- Conceptos básicos sobre violencia contra las mujeres: Definiciones, tipos de violencia (física, psicológica, sexual, económica, simbólica), ciclo de la violencia, señales de alerta.
- Normativa legal vigente: Ley Especial Integral para una Vida Libre de Violencia para las Mujeres (LEIV), Constitución de la República, Código de Trabajo y normativas internas.
- Roles de género, estereotipos y desigualdades estructurales: Cómo las creencias culturales y las construcciones sociales alimentan la violencia.
- Impacto de la violencia en la salud y desempeño laboral: Efectos físicos, psicológicos y organizacionales derivados de situaciones de violencia.
- Cómo identificar y actuar ante un caso: Canales de denuncia internos y externos, confidencialidad, acompañamiento y no revictimización.
- Masculinidades positivas y corresponsabilidad: Promoción de actitudes responsables, respetuosas y no violentas entre los hombres del equipo.

b. Modalidades de capacitación:

- Presenciales y participativas: Talleres interactivos con dinámicas grupales, estudio de casos, dramatizaciones y juegos de roles.
- Materiales de apoyo: Guías impresas, trípticos, afiches y cápsulas audiovisuales con mensajes claves.
- Charlas con especialistas: Facilitadores externos especializados en violencia de género y derechos humanos.
- Sesiones diferenciadas por rol y nivel de responsabilidad: Capacitaciones especiales para personal directivo y jefaturas sobre liderazgo con enfoque de género.

c. Población destinataria:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

- Todo el personal de la panificadora, incluyendo personal administrativo, operativo, de limpieza, cocina, empaque, venta, transporte y mantenimiento.
- Se harán sesiones específicas para jefaturas y mandos medios.

d. Cronograma

Actividad	Mes	Responsable principal	Modalidad
Diagnóstico de conocimientos previos del personal	Julio 2025	Comité de seguridad y salud ocupacional	Encuesta
Diseño de materiales de capacitación (guías, presentaciones)	Julio 2025	Unidad de rrhh y consultora externa	Presencial/impreso
Primera ronda de talleres generales (todo el personal)	Agosto 2025	Facilitador externo especializado	Presencial grupal
Capacitación diferenciada a jefaturas y mandos medios	Septiembre 2025	Comité de seguridad y dirección	Taller focalizado
Reforzamiento visual (afiches, cápsulas, carteles)	Octubre 2025	Equipo de comunicación interna	En planta física
Segunda ronda de talleres generales (refuerzo)	Febrero 2026	Facilitador externo especializado	Presencial grupal
Capacitación especial conmemorativa (25 de noviembre)	Noviembre 2025	Rrhh	Charla temática
Evaluación de impacto del componente	Marzo 2026	Comité de seguridad y rrhh	Mixta (digital y presencial)

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

Actualización de contenidos y plan de mejora para el siguiente año	Abril 2026	Comité de seguridad y dirección	Reunión técnica

B. Campañas informativas internas

Las campañas informativas internas son una herramienta clave para generar conciencia sostenida sobre la violencia hacia las mujeres y fomentar una cultura organizacional basada en el respeto, la igualdad y la no discriminación. Estas campañas tienen como finalidad poner el tema en la agenda cotidiana de la empresa y mantenerlo visible durante todo el año.

Con el objetivo de:

- Visibilizar las diferentes formas de violencia hacia las mujeres, incluyendo aquellas naturalizadas o invisibilizadas en el entorno laboral.
- Educar al personal sobre los derechos de las mujeres, los canales de denuncia y los protocolos internos de protección.
- Promover el compromiso individual y colectivo en la erradicación de actitudes y prácticas sexistas, machistas o discriminatorias.

a. Acciones:

- Diseño de campañas visuales con mensajes de alto impacto
Se elaborarán materiales como afiches, trípticos, frases inspiradoras y videos cortos con mensajes como:
 - “La violencia no es parte del trabajo ni de la vida”
 - “Si callas, también duele”
 - “Mujeres libres, seguras y respetadas”

Estos serán distribuidos mensualmente y actualizados cada trimestre.

- Difusión constante a través de todos los canales internos
Carteleras físicas, pantallas en áreas comunes, grupos de WhatsApp laborales,

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

correos electrónicos internos y boletines semanales serán utilizados para sostener la campaña durante todo el año.

- Campañas temáticas en fechas claves
Se intensificarán actividades en fechas como el 8 de marzo (Día Internacional de la Mujer), el 25 de noviembre (Día de la Eliminación de la Violencia contra la Mujer), incluyendo:
 - Ferias informativas
 - Cine-foros
 - Mural participativo de compromisos
 - Lazos morados para el personal

Los contenidos deben adaptarse al nivel educativo del personal, utilizando lenguaje accesible y evitando tecnicismos innecesarios. Se debe garantizar que los mensajes no revictimicen, estigmaticen o reproduzcan estereotipos.

b. Cronograma

Actividad	Frecuencia	Mes de Ejecución	Responsable Principal
Diseño del plan anual de comunicación	Una vez	Enero	Comunicación Interna / RRHH
Difusión de afiches, carteles y boletines impresos	Mensual	Enero a diciembre	Comunicación Interna
Publicaciones informativas en redes sociales	Mensual	Enero a diciembre	Comunicación / Comité de Género
Actividades conmemorativas (8M y 25N)	Dos veces al año	Marzo y Noviembre	Comité de Género
Frases, cifras y mensajes clave en áreas comunes	Mensual	Enero a diciembre	Comunicación Interna

C. Espacios de escucha activa

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

Los espacios de escucha activan son entornos confidenciales, seguros y empáticos en los cuales las trabajadoras puedan expresar experiencias de violencia, discriminación o situaciones que afecten su bienestar psicoemocional, ya sea dentro o fuera del entorno laboral.

Con el objetivo de:

- Brindar atención oportuna, contención emocional y orientación a trabajadoras que enfrenten situaciones de violencia.
- Facilitar la detección temprana de casos y activar rutas de atención interna o externa según el nivel de riesgo.
- Generar confianza institucional en las acciones de protección y prevención de la empresa.

a. Acciones:

- **Habilitación de espacios seguros para atención confidencial**
Se establecerá un espacio fijo, accesible, donde las trabajadoras puedan hablar sin miedo, atendidas por profesionales en psicología capacitados en enfoque de género y no revictimización.
- **Turnos semanales de escucha activa**
La empresa destinará al menos un día por semana a la atención de casos, con sesiones disponibles durante el turno laboral, sin afectar la remuneración ni exposición pública de la víctima.
- **Sistema de derivación y acompañamiento especializado**
En caso de que se detecte una situación de violencia grave o que ocurra fuera del entorno laboral, la empresa establecerá convenios con instituciones externas (ISDEMU, PGR, unidades de salud) para remitir los casos y garantizar seguimiento.
- **Evaluación continua de los casos atendidos**
Se documentarán (de forma anónima y estadística) los temas tratados, frecuencia, niveles de riesgo y resolución, para ajustar la intervención institucional.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

La escucha activa no sustituye la atención psicológica o legal, pero puede ser el primer paso para una intervención integral. Es crucial evitar juicios, minimizar los relatos o responsabilizar a la víctima.

b. Cronograma

Actividad	Frecuencia	Mes de Ejecución	Responsable Principal
Habilitación del espacio confidencial de escucha	Permanente	Desde enero	Psicología / RRHH / SSO
Atención semanal a colaboradoras	Semanal	Enero a diciembre	Psicólogo/a de planta o externo
Derivación a instituciones especializadas (cuando aplique)	Según necesidad	Todo el año	Encargado/a de SSO / Psicología
Registro estadístico de atenciones	Mensual	Enero a diciembre	Comité de Prevención / SSO
Evaluación de impacto del espacio de escucha	Dos veces al año	Junio y diciembre	Comité de Prevención

D. Promoción de la equidad de género

Este componente busca eliminar las brechas estructurales entre hombres y mujeres en el entorno laboral de la Panificadora La Única. Implica revisar prácticas, políticas, cultura interna y dinámicas de poder para fomentar una organización más justa e inclusiva.

Con el objetivo de:

- Garantizar igualdad de oportunidades en acceso, permanencia, remuneración y promoción dentro de la empresa.
- Erradicar prácticas discriminatorias en los procesos de contratación, evaluación de desempeño y asignación de tareas.
- Fortalecer el liderazgo femenino y la participación activa de mujeres en espacios de toma de decisiones.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

a. Acciones:

- Revisión de reglamentos y políticas internas con enfoque de género
Se revisarán los reglamentos disciplinarios, códigos de conducta, protocolos de acoso y las descripciones de puestos para eliminar sesgos y promover igualdad real.
- Fortalecimiento del lenguaje y prácticas inclusivas
En comunicaciones institucionales, documentación interna y actividades, se fomentará el uso del lenguaje no sexista y la promoción de roles igualitarios.
- Acciones afirmativas para el empoderamiento femenino
Se fomentará la participación de mujeres en puestos de liderazgo, se apoyarán espacios de desarrollo profesional para mujeres, y se respetarán los derechos reproductivos, de maternidad y lactancia.
- Actividades lúdicas y culturales con enfoque de género
Por ejemplo, concursos de frases, jornadas de “roles invertidos”, exposiciones temáticas, sesiones de reflexión en equipos de trabajo sobre cómo promover el respeto y la igualdad.

La equidad de género no se trata de dar un trato preferencial, sino de corregir desigualdades históricas y garantizar condiciones justas para todas las personas. Se requiere el compromiso activo de la alta dirección para que este componente tenga impacto real.

b. Cronograma

Actividad	Frecuencia	Mes de Ejecución	Responsable Principal
Actividades culturales (teatro, mural, cine-foro, etc.)	Dos veces al año	Junio y Noviembre	Comité de Género / Cultura
Dinámicas lúdicas y reflexivas sobre igualdad de género	Trimestral	Marzo, junio, septiembre, diciembre	Comité de Género

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

Revisión y propuesta de ajustes a políticas internas	Una vez al año	Abril	RRHH / Comité de Género
Formación de promotoras internas de equidad	Una vez al año	Mayo	Comité de Género / Psicología
Difusión de buenas prácticas sobre igualdad de género	Mensual	Enero a diciembre	Comunicación Interna / Comité

E. Alianzas estratégicas

Este componente se orienta a fortalecer el programa mediante la colaboración con instituciones externas especializadas en la atención, prevención y sensibilización sobre violencia de género.

Con el objetivo de:

- Ampliar las capacidades técnicas y operativas de la empresa en la atención y prevención de la violencia hacia las mujeres.
- Facilitar el acceso a recursos, capacitaciones, materiales, asesoría legal o psicológica a través de redes de apoyo externas.
- Reforzar el compromiso institucional de Panificadora La Única con los derechos humanos, la equidad y la no violencia.

a) Acciones:

- Convenios de cooperación formal con instituciones clave
Se buscará firmar convenios con ISDEMU, Procuraduría General de la República, unidades de salud y organizaciones de la sociedad civil especializadas en género, para:
 - Atención de casos
 - Capacitación al personal
 - Asesoría legal y técnica
- Participación en redes y foros de empresas con enfoque de género
La Panificadora se integrará a redes empresariales que promueven ambientes

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

laborales libres de violencia, como programas de responsabilidad social empresarial o certificaciones con enfoque de igualdad.

- Invitación a expertos externos como parte del programa
Se contará regularmente con visitas o talleres dirigidos por personas con trayectoria en derechos de las mujeres, salud mental o derechos laborales.
- Gestión de recursos técnicos y materiales
Las alianzas también servirán para recibir apoyo en la creación de manuales, diseño de campañas, acceso a guías legales, protocolos validados y demás insumos útiles.

Las alianzas deben formalizarse por escrito y establecer claramente roles, tiempos y canales de comunicación. Es importante dar seguimiento periódico a los compromisos adquiridos en las alianzas.

b) Cronograma

Actividad	Frecuencia	Mes de Ejecución	Responsable Principal
Identificación de instituciones clave (ISDEMU, PGR, etc.)	Una vez al año	Febrero	Comité de Prevención / Gerencia
Firma de convenios o cartas de colaboración	Una vez al año	Mayo	Dirección General / Jurídico
Organización de actividades conjuntas (charlas, ferias, talleres)	Dos veces al año	Abril y Octubre	Comité de Prevención / RRHH
Participación en redes y foros externos	Dos veces al año	Mayo y noviembre	Comité de Género / Gerencia
Seguimiento y renovación de alianzas	Una vez al año	Diciembre	Gerencia / Comité de Prevención

Formatos de Seguimiento y Evaluación

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

a. Ficha de Evaluación de Actividades de Capacitación y Sensibilización

Fecha de la actividad	Tema abordado	Área o departamento participante	Nº de asistentes	Evaluación de participación (Alta / Media / Baja)	Comentarios relevantes

b. Encuesta de Percepción sobre la Violencia hacia las Mujeres

Se aplica de forma anónima semestralmente al personal, en formato digital o físico. Contiene 5 preguntas a responder en una escala del 1 al 5 donde, 1 es totalmente en desacuerdo y 5 es totalmente de acuerdo:

- ¿Considera que en la empresa se promueve un ambiente de respeto e igualdad?
- ¿Conoce los protocolos internos en caso de violencia hacia una trabajadora?
- ¿Sabe a quién acudir si necesita apoyo en una situación de violencia?
- ¿Ha participado en alguna capacitación o campaña informativa sobre el tema?
- ¿Cree que las acciones desarrolladas por la empresa son efectivas?

c. Registro de Casos Atendidos en Espacios de Escucha Activa

Nº de caso	Fecha de atención	Área laboral de la trabajadora	Tipo de situación reportada	Canal de derivación	Medida tomada / seguimiento	Fecha de cierre del caso

d. Informe Semestral de Ejecución del Programa

Componente	Actividades realizadas	Resultados obtenidos	Dificultades encontradas	Recomendaciones

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

e. Lista de verificación de cumplimiento del programa

Ítem a verificar	Responsable	¿Se ha cumplido? (Sí/No)	Observaciones
Se realizó al menos una capacitación al trimestre sobre violencia hacia las mujeres	Comité de Prevención		
Se distribuyeron materiales informativos en al menos 3 áreas	Recursos Humanos		
Se habilitó y mantuvo activo un espacio de escucha	Administración		
Se aplicó encuesta de percepción al personal	Comité de Evaluación		
Se emitió informe semestral de ejecución	Coordinación General		

Indicadores

Estos indicadores están enfocados en la evaluación de implementación, resultados e impacto del Programa Preventivo y de Sensibilización sobre Violencia hacia las Mujeres

1. Indicadores de implementación

Estos reflejan el cumplimiento de las actividades planificadas dentro del programa.

a. Cobertura de capacitación en violencia contra las mujeres

Fórmula:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

$$Cobertura (\%) = \left(\frac{\text{Numero de personas capacitadas}}{\text{Total de personal objetivo}} \right) * 100$$

Meta sugerida: 100% del personal capacitado en el primer año.

b. Número de campañas informativas realizadas

Fórmula:

$$Cobertura (\%) = \Sigma(\text{Campañas realizadas durante el año})$$

Meta sugerida: Al menos 4 campañas anuales.

c. Participación en actividades de sensibilización

Fórmula:

$$Participacion (\%) = \left(\frac{\text{Numero de asistentes}}{\text{Numero de trabajadores convocados}} \right) * 100$$

Meta sugerida: Participación igual o mayor al 80%.

2. Indicador de resultado

Miden cambios en el conocimiento, actitudes y comportamientos como resultado del programa.

d. Número de casos identificados o canalizados correctamente

Fórmula:

$$Casos identificados = \Sigma \left(\frac{\text{Reportes documentados y atendidos}}{\text{Total de reportes}} \right)$$

Este indicador muestra si los reportes están siendo atendidos.

3. Indicadores de Impacto

Evalúan efectos sostenidos en el clima laboral y la cultura organizacional.

e. Reducción en reportes de conductas inapropiadas o discriminatorias

Fórmula:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

$$\text{Tasa de reportes} = \left(\frac{\text{Numero de reportes en el periodo}}{\text{Numero total de trabajadores}} \right) * 100$$

Meta: Reducción progresiva de reportes, acompañado de aumento en la confianza en los canales de denuncia.

Conclusiones y Recomendaciones

Este programa constituye una acción afirmativa para erradicar todo tipo de violencia hacia las mujeres dentro del entorno laboral. Se recomienda:

- Integrar este programa dentro del código de ética o de conducta laboral.
- Dar el ejemplo desde la alta dirección en el compromiso con la equidad.
- Garantizar que las mujeres tengan acceso efectivo a recursos y protección.
- Dar seguimiento continuo a los cambios culturales que se van logrando.

Anexos

1. Afiche alusivo a prevención a la violencia contra la mujer



	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024



2. Formatos de control y seguimiento

a. Registro de asistencia a capacitaciones sobre violencia hacia las mujeres

Este sirve para controlar la participación del personal en actividades de formación y sensibilización.

Fecha	Nombre del participante	Cargo	Área	Tema de la capacitación	Facilitador(a)	Firma del participante

b. Registro de actividades del programa

Sirve para el control centralizado de todas las acciones realizadas bajo el marco del programa

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre violencia hacia las mujeres	Versión: 2024

Fecha	Tipo de actividad (cap., campaña, boletín, etc.)	Tema abordado	Responsable	Nº de participantes	Área(s) involucrada(s)	Observaciones

Panificadora la Única		
	PROGRAMA PREVENTIVO Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE ACOSO SEXUAL Y LABORAL	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

Introducción

El acoso sexual en el ámbito laboral es una violación de los derechos humanos que afecta el bienestar y desempeño de los trabajadores, especialmente de las mujeres. La ley de prevención de riesgos ocupacionales en lugares de trabajo de el salvador establece la obligación de las empresas de prevenir y sancionar el acoso sexual, creando ambientes laborales seguros y respetuosos.

Este programa tiene como objetivo prevenir, sensibilizar y establecer mecanismos de denuncia para erradicar el acoso sexual dentro de panificadora la única.

Objetivo general

Prevenir y erradicar el acoso sexual en el lugar de trabajo mediante la sensibilización, la capacitación y la implementación de mecanismos efectivos de denuncia y atención, garantizando un ambiente laboral seguro, respetuoso y libre de violencia.

Componentes del programa

A. Elaboración y difusión del protocolo interno de prevención y atención de casos de acoso sexual

Diseño y socialización de un protocolo que defina con claridad qué se considera acoso sexual en el lugar de trabajo, cuáles son los derechos de las personas afectadas, los pasos a seguir para denunciar, las medidas de protección y los procedimientos de investigación y sanción.

Objetivo:

contar con un instrumento oficial que regule la prevención y atención de casos, brindando seguridad y transparencia a todos los trabajadores y trabajadoras.

- Talleres teóricos y prácticos sobre definición, tipos y consecuencias del acoso sexual.
- Formación sobre el consentimiento, el respeto a los límites personales y la comunicación ética.

Acciones clave:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

- Redacción del protocolo con lenguaje claro, inclusivo y accesible el equipo técnico de seguridad y salud ocupacional, en conjunto con el área legal y recursos humanos, elaborará un documento que defina:
 - Qué constituye acoso sexual laboral, con ejemplos claros.
 - Derechos de la víctima y obligaciones del empleador.
 - Ruta de denuncia y atención paso a paso.
 - Medidas preventivas, de protección y sanción.
 Este protocolo debe elaborarse usando un lenguaje no técnico, que sea comprensible para todas las personas trabajadoras, con especial cuidado en evitar expresiones ambiguas o revictimizantes.
- Revisión legal del documento por asesores jurídicos antes de su aprobación, el protocolo será revisado por asesoría legal interna o externa para garantizar su conformidad con el código de trabajo de el salvador, la ley especial integral para una vida libre de violencia para las mujeres (LEIV) y convenios internacionales.
- Aprobación y respaldo institucional una vez validado, será aprobado formalmente por la gerencia general de la empresa, quien deberá firmarlo y emitir un comunicado institucional de respaldo, comprometiéndose públicamente a su implementación.
- Difusión mediante diversos canales se organizarán jornadas de presentación del protocolo, entrega de copias impresas, publicación en carteleras, boletines digitales y módulos de inducción para personal nuevo. La difusión será constante, especialmente tras denuncias, evaluaciones internas o cambios en la normativa.

B. Capacitaciones regulares y obligatorias sobre acoso sexual laboral

Implementación de un plan permanente de formación y sensibilización dirigido a todo el personal de la empresa, con contenidos adaptados a los distintos niveles jerárquicos.

Objetivo:

fortalecer el conocimiento y la capacidad de acción del personal frente al acoso sexual,

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

tanto para prevenirlo como para actuar adecuadamente en caso de observar o experimentar una situación de este tipo.

Acciones clave:

- Diseño curricular de contenidos diferenciados por tipo de personal
 - Personal operativo: derechos laborales, formas de acoso, a quién acudir.
 - Supervisores: detección de situaciones, trato con víctimas, procedimiento interno.
 - Gerencias y RRHH: responsabilidades legales, protección de la confidencialidad, medidas disciplinarias.
- Talleres participativos presenciales y virtuales se priorizarán metodologías activas: estudio de casos, dramatizaciones, foros guiados y análisis de dilemas éticos. Esto facilita la reflexión y el compromiso individual y colectivo.
- Evaluaciones antes y después de las capacitaciones aplicación de pruebas diagnósticas para conocer el nivel de conocimiento previo y posterior, a fin de medir el impacto real de la capacitación y ajustar los contenidos.
- Registro y seguimiento de asistencia toda persona trabajadora deberá participar al menos una vez al año. Quienes no asistan por motivos justificados deberán reprogramarse y cumplir con la formación obligatoria.

C. Campañas de información y prevención del acoso sexual

Diseño e implementación de campañas gráficas y comunicacionales permanentes, enfocadas en informar, prevenir y promover la cultura del respeto.

Objetivo:

visibilizar el problema, promover el rechazo colectivo y educar de forma continua al personal sobre comportamientos inaceptables.

Acciones clave:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

- Diseño de material visual impactante y educativo creación de afiches, pancartas, infografías y videos con mensajes clave como:
 - “¡no es halago, es acoso!”
 - “si es incómodo, no es broma”
 - “respeto en todo momento”

Este material será culturalmente pertinente, inclusivo y dirigido a ambos sexos, evitando estereotipos.

- Ubicación estratégica de los materiales los mensajes serán visibles en entradas, vestidores, cafeterías, tableros informativos, áreas comunes y baños. Se rotarán periódicamente para evitar la saturación y mantener el interés.
- Integración en celebraciones y fechas clave las campañas se intensificarán en fechas como el 25 de noviembre (día internacional de la eliminación de la violencia contra la mujer), el día del trabajador o el día internacional de la mujer, incluyendo testimonios, talleres y concursos educativos.

D. Mecanismos confidenciales y seguros de denuncia

Establecimiento de canales de denuncia que sean accesibles, confiables y garanticen la confidencialidad y el respeto a la dignidad de las personas denunciantes.

Objetivo:

facilitar que las personas puedan denunciar situaciones de acoso sin temor a represalias ni estigmatización.

Acciones clave:

- Creación de canales múltiples de denuncia
 - Línea telefónica interna o vía Whatsapp con atención confidencial.
 - Correo electrónico institucional para denuncias.
 - Buzón físico cerrado ubicado en un espacio privado.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

Todos estos canales deben ser administrados por personas capacitadas en enfoque de género y derechos humanos.

- Garantía de anonimato y protección a la víctima
los canales deberán operar bajo estrictas medidas de confidencialidad. Además, se diseñará un protocolo de protección ante posibles represalias hacia quienes denuncien.
- Sensibilización del personal sobre los canales existentes
se hará una campaña específica para dar a conocer cómo, cuándo y a quién denunciar, desmitificando prejuicios y fomentando la confianza institucional.

E. Comité especializado para la atención de casos de acoso sexual

Conformación de un comité interdisciplinario con representantes de recursos humanos, legal, salud ocupacional y representación de trabajadores/as.

Objetivo:

asegurar una respuesta técnica, ética y oportuna a cada situación reportada, con enfoque en la reparación del daño y la prevención de reincidencia.

Acciones clave:

- Conformación de un equipo interdisciplinario el comité estará compuesto por:
 - Representante de RRHH
 - Profesional de salud ocupacional
 - Representante del personal
 - Asesor legal

Su selección se hará en base a criterios de ética, confidencialidad y formación previa.

- Capacitación permanente del comité el equipo recibirá formación continua en:
 - Leyes laborales y de violencia de género.
 - Derechos humanos y enfoque de género.
 - Herramientas para la atención no revictimizante.
 - Técnicas de investigación con respeto al debido proceso.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

- Definición de procedimiento interno claro el comité operará siguiendo un reglamento interno que detalle:
 - Plazos de respuesta.
 - Etapas de investigación.
 - Criterios para la aplicación de sanciones.
 - Medidas de protección durante y después del proceso.

F. Promoción del respeto en la cultura organizacional

Integración del respeto, la equidad y el rechazo al acoso sexual como valores centrales de la identidad empresarial.

Objetivo:

transformar la cultura interna de la empresa para que la prevención del acoso sexual no dependa solo de reglas, sino de valores compartidos.

Acciones clave:

- Revisión del reglamento interno y código de conducta se incluirán cláusulas explícitas sobre la prohibición del acoso sexual y otras formas de violencia, con sanciones establecidas según la gravedad del hecho.
- Incorporación de valores en procesos de selección, inducción y evaluación
 - Durante la contratación: incluir la aceptación explícita del protocolo.
 - En la inducción: formación básica sobre acoso sexual.
 - En evaluaciones: incluir criterios relacionados con respeto, liderazgo positivo y convivencia.
- Reconocimiento institucional a buenas prácticas se promoverá la identificación y premiación de equipos o personas que fomenten activamente un entorno laboral libre de acoso, fortaleciendo los valores positivos dentro de la empresa.

G. Seguimiento y evaluación permanente del programa

Monitoreo periódico del cumplimiento del programa, su impacto y actualización en función de los hallazgos y necesidades emergentes.

Objetivo:

garantizar la mejora continua y la sostenibilidad del programa en el tiempo.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

Acciones clave:

- Aplicación de encuestas periódicas de percepción se realizará cada seis meses una encuesta anónima que mida:
 - Conocimiento del personal sobre el tema.
 - Confianza en los canales de denuncia.
 - Percepción sobre la prevalencia de conductas inadecuadas.

Esto permitirá hacer ajustes en el programa.

- Análisis de datos sobre denuncias y resolución el comité elaborará informes estadísticos anuales que incluyan:
 - Número de denuncias.
 - Tipos de casos reportados.
 - Medidas aplicadas.

Esta información será confidencial, pero útil para afinar las estrategias.

- Revisión anual del protocolo y del programa completo con base en los datos recogidos y nuevas normativas, se evaluará la pertinencia del contenido, efectividad de las medidas y se harán actualizaciones necesarias.

Indicadores del programa preventivo de acoso sexual y laboral

Estos indicadores están pensados para medir implementación, resultados e impacto, y asegurar la mejora continua en la prevención, atención y erradicación del acoso en el entorno laboral.

1. Indicadores de implementación

Estos reflejan el cumplimiento de las actividades planificadas dentro del programa.

a. Cobertura de personal capacitado en acoso sexual y laboral

Fórmula:

$$Cobertura (\%) = \left(\frac{\text{Numero de personas capacitadas}}{\text{Total de personal objetivo}} \right) * 100$$

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

Meta sugerida: 100% del personal capacitado en el primer año.

b. Número de sesiones de capacitación realizadas

Fórmula:

$$Total\ de\ sesiones = \Sigma(Capacitaciones\ impartidas\ en\ el\ periodo)$$

Permite monitorear la frecuencia de formación continua.

c. Participación en actividades de sensibilización

Fórmula:

$$Material\ difundido = \Sigma(Afiches, boletines, videos, comunicados emitidos)$$

Se puede desglosar por tipo de medio (impreso o digital).

2. Indicador de resultado

Miden cambios en el conocimiento, actitudes y comportamientos como resultado del programa.

d. Conocimiento del protocolo de denuncia

Fórmula:

$$Conocimiento\ (%) = \Sigma\left(\frac{N.^{\circ}\ de\ trabajadores/as\ que\ conocen\ el\ procedimiento}{Total\ de\ encuestados}\right)$$

Evaluable mediante encuesta interna.

e. Tiempo promedio de atención a denuncias

Fórmula:

$$Tiempo\ promedio\ (dias) = \left(\frac{\Sigma(Dias\ desde\ denuncia\ hasta\ resolucion)}{Total\ de\ denuncias\ atendidas}\right) * 100$$

Meta sugerida: Resolver cada caso en menos de 15 días laborales.

3. Indicadores de Impacto

Evalúan efectos sostenidos en el clima laboral y la cultura organizacional.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

e. Índice de reincidencia en casos de acoso

Fórmula:

$$\text{Reincidencia (\%)} = \left(\frac{\text{Numero de agresores reincidentes}}{\text{Numero total de agresores identificados}} \right) * 100$$

Meta ideal: **0%** si las medidas disciplinarias y reeducativas son eficaces.

Conclusiones del programa preventivo de acoso sexual y laboral

- Prevención como eje central: la formulación e implementación de este programa establece un marco institucional claro y preventivo, que busca erradicar toda forma de acoso sexual en los lugares de trabajo de panificadora la única, en línea con los principios de respeto, dignidad e igualdad.
- Transformación cultural: la capacitación continua, la sensibilización a través de campañas y la consolidación de un lenguaje común sobre el acoso sexual promueven una transformación cultural dentro de la organización, fomentando relaciones laborales sanas, respetuosas y equitativas.
- Compromiso institucional: la implementación de una política interna clara, así como la disposición de canales de denuncia seguros y protocolos bien definidos, evidencia un compromiso serio y estructurado por parte de la empresa para proteger la integridad física y emocional de sus trabajadoras y trabajadores.
- Empoderamiento del personal: gracias a este programa, el personal de la empresa contará con herramientas para identificar, actuar y denunciar situaciones de acoso, fortaleciendo así sus capacidades para construir ambientes laborales más seguros y equitativos.
- Mejora continua: el diseño de evaluaciones semestrales, la revisión periódica de políticas y protocolos, así como el monitoreo permanente del funcionamiento del programa, permitirá realizar los ajustes necesarios y garantizar su sostenibilidad y efectividad a largo plazo.
- Impacto positivo en la productividad y clima organizacional: la prevención del acoso sexual contribuye a disminuir los niveles de estrés, temor y desmotivación,

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

lo cual se traduce en un mejor clima laboral, mayor confianza entre el personal y, en consecuencia, mejores resultados productivos y **organizacionales**.

ANEXOS

1. Afiche relacionado con prevención de acoso laboral.



2. Formatos de control y seguimiento

- a. Registro de asistencia a capacitaciones sobre acoso sexual y laboral

Sirve para evidenciar participación del personal en procesos de formación.

Fecha	Nombre del participante	Cargo	Área	Tema de la capacitación	Facilitador(a)	Firma del participante

- b. Encuesta de Percepción sobre Seguridad y Protocolos

Sirve para medir la percepción de protección institucional y conocimiento del personal.

Escala: 1 = Muy en desacuerdo / 5 = Muy de acuerdo

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Programa preventivo y de sensibilización sobre acoso sexual y laboral	Versión: 2024

Ítem	1	2	3	4	5
Me siento seguro/a de trabajar en este entorno.					
Confío en que la empresa no tolera el acoso.					
Conozco el procedimiento para denunciar un caso de acoso.					
Sé a quién acudir si soy víctima o testigo de acoso laboral.					
El personal de supervisión ha sido claro sobre esta política.					

c. Bitácora de Actividades de Prevención y Difusión

Para actividades como charlas, distribución de material visual, actualizaciones al protocolo, jornadas de sensibilización.

Fecha	Actividad realizada	Responsable	Nº de participantes	Medio utilizado.	Observaciones

Panificadora la Única		
	PROGRAMA PREVENTIVO Y DE SENSIBILIZACIÓN SOBRE RIESGOS PSICOSOCIALES	
	Periodo 2024	
11 av. Norte y pasaje Layco, Colonia Layco, San Salvador, El Salvador		

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

INTRODUCCIÓN

Los programas preventivos y de sensibilización sobre riesgos psicosociales, deberán incluir acciones educativas con la participación de un conocedor de la materia, que contribuyan al desarrollo de una cultura organizacional basada en el ser humano, de manera de favorecer a un ambiente de trabajo saludable, además de establecer un mecanismo de investigación y detección temprana de este tipo de riesgos.

Los riesgos psicosociales en el ámbito laboral pueden afectar la salud mental y el bienestar de los trabajadores, impactando su desempeño, productividad y relaciones interpersonales. Factores como el estrés laboral, la carga de trabajo excesiva, el acoso laboral, la falta de apoyo y la inestabilidad laboral pueden generar consecuencias negativas tanto para los empleados como para la empresa.

La Ley de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Lugares de Trabajo de El Salvador establece la obligación de las empresas de identificar, prevenir y reducir los factores de riesgo psicosocial, garantizando un entorno laboral saludable.

Este programa busca prevenir los riesgos psicosociales y sensibilizar a los trabajadores sobre su impacto, promoviendo una cultura de bienestar emocional y relaciones laborales sanas en Panificadora La Única.

Objetivo General

Identificar, prevenir y mitigar los riesgos psicosociales en el ambiente laboral de Panificadora La Única, promoviendo el bienestar emocional y mental de los trabajadores, para mejorar su calidad de vida y productividad.

COMPONENTES DEL PROGRAMA

A. Diagnóstico y evaluación de riesgos psicosociales

El diagnóstico y evaluación de riesgos psicosociales constituye la base para diseñar intervenciones efectivas que protejan la salud mental y emocional de las personas trabajadoras. Este componente tiene como finalidad identificar, caracterizar y priorizar los

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

factores psicosociales negativos presentes en el ambiente laboral, así como establecer líneas base para la medición de impactos del programa a mediano y largo plazo.

El diagnóstico se realizará con un enfoque participativo, objetivo y confidencial, empleando herramientas validadas y metodologías combinadas (cuantitativas y cualitativas).

a. Aplicación de encuestas diagnósticas estandarizadas

Se utilizarán instrumentos técnicos reconocidos internacionalmente para evaluar riesgos psicosociales. Se recomienda la utilización de herramientas como el *cuestionario de evaluación de factores psicosociales en el trabajo* adaptado del istas-21, o instrumentos proporcionados por el ministerio de trabajo y previsión social de el salvador.

Pasos a seguir:

- Selección del instrumento según validez técnica y adecuación al contexto.
- Sensibilización al personal sobre el objetivo de la encuesta para garantizar respuestas sinceras y sin temor.
- Aplicación de la encuesta de forma anónima, escrita o digital, asegurando privacidad.
- Recopilación y análisis estadístico de los resultados por áreas, puestos y turnos.

Resultados esperados:

- Línea base cuantificable de la exposición a riesgos psicosociales.
- Identificación de áreas críticas (alta carga mental, malas relaciones laborales, falta de apoyo, etc.).
- Segmentación de factores por tipo de riesgo (organizacionales, relacionales, individuales).

Evaluación preliminar (autoevaluación personal anónima):

Antes de iniciar con el proceso formal de diagnóstico institucional, el programa incorpora una fase inicial denominada Evaluación Preliminar, que consiste en una autoevaluación anónima en línea, accesible a través de un enlace digital. Esta evaluación se basa en el Test del Síndrome de Burnout o Estrés Laboral, una herramienta de autoevaluación compuesta por 10 preguntas en formato de escala Likert (1: Totalmente en desacuerdo, al 5: Totalmente

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

de acuerdo). El test abarca temas clave relacionados con el estrés laboral, tales como la satisfacción con las horas de trabajo, el agotamiento al final de la jornada, el ajuste del salario a las responsabilidades, el descanso durante el día, la monotonía en las tareas, las oportunidades de crecimiento profesional, la presión de los superiores, el ajuste de responsabilidades a la formación, el apoyo del entorno laboral y la percepción de sobrecarga de tareas.

Esta herramienta tiene como propósito principal identificar si el entorno laboral contribuye al síndrome de burnout o estrés laboral, manifestado en síntomas como desmotivación, agotamiento mental, trastornos del sueño y ansiedad, permitiendo detectar factores de riesgo psicosocial en el ambiente de trabajo.

Objetivos de esta evaluación preliminar:

- Fomentar la introspección individual sobre el bienestar psicológico.
- Detectar de forma anónima patrones generales que puedan orientar los esfuerzos institucionales.
- Romper el hielo antes de la aplicación de instrumentos más formales y estandarizados.
- Promover desde el inicio una cultura de cuidado emocional y salud mental.

Enlace: **<https://www.psicologia-online.com/test-del-sindrome-de-burnout-o-estres-laboral-4057.html>**

La importancia de su aplicación reside en que fomenta la reflexión individual sobre el bienestar psicológico, ayuda a las instituciones a identificar patrones generales para orientar intervenciones preventivas, y contribuye a prevenir problemas mayores como la violencia hacia las mujeres, el acoso sexual y otros riesgos psicosociales al promover una cultura de cuidado emocional desde etapas tempranas. Además, su conveniencia se debe a su formato en línea, que asegura anonimato total, facilidad de acceso sin necesidad de instalación o registro, y resultados orientativos inmediatos que no sustituyen un diagnóstico profesional, pero sirven como punto de partida accesible y no invasivo para romper el hielo antes de evaluaciones más formales.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

b. Realización de Entrevistas Semiestructuradas y Grupos Focales

Estas técnicas cualitativas permitirán comprender en profundidad las percepciones, experiencias y emociones del personal respecto a su entorno laboral, sus niveles de estrés y las dinámicas que puedan representar riesgos psicosociales.

Pasos a seguir:

- Selección de una muestra representativa por área y tipo de puesto.
- Diseño de guías de entrevista y moderación para grupos focales.
- Realización de entrevistas individuales en un ambiente privado y de confianza.
- Conducción de grupos focales con reglas claras de respeto y confidencialidad.
- Análisis temático del contenido recogido.

Resultados esperados:

- Identificación de tensiones relacionales no visibilizadas en encuestas.
- Detectar malestares emocionales colectivos (por ejemplo, estrés organizacional, climas tóxicos).
- Aportes para priorizar acciones e intervenciones.

c. Revisión documental y de indicadores laborales internos

Se recopilarán y analizarán datos internos de la empresa relacionados con ausentismo, rotación de personal, productividad, licencias médicas por causas psicológicas, reportes de conflictos laborales, accidentes por distracción o fatiga, entre otros.

Pasos a seguir:

- Solicitud de datos a recursos humanos, supervisores y el área médica.
- Revisión de reportes de ausencias, incapacidades, renuncias y observaciones de desempeño.
- Identificación de patrones repetitivos por área, puesto o periodo del año.
- Cruce de estos datos con los resultados de encuestas y entrevistas.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Resultados esperados:

- Detección de síntomas organizacionales relacionados a riesgos psicosociales.
- Áreas donde los indicadores muestran señales de alerta.
- Validación objetiva de percepciones recogidas en otras fuentes.
- d. Elaboración del informe de diagnóstico y retroalimentación

Una vez finalizado el análisis de la información recolectada, se elaborará un informe detallado que incluya hallazgos, conclusiones y recomendaciones preliminares para cada tipo de riesgo identificado.

Pasos a seguir:

- Integración de resultados cuantitativos y cualitativos en una matriz de factores de riesgo.
- Redacción de un informe estructurado por área/departamento y factor identificado.
- Presentación del informe ante la dirección y el comité de seguridad y salud ocupacional.
- Retroalimentación participativa a los equipos de trabajo para generar conciencia e involucramiento.

Resultados esperados:

- Documento guía para el diseño de intervenciones.
- Compromiso institucional con la mejora del entorno psicosocial.
- Base objetiva y técnica para la toma de decisiones.
- e. Actualización periódica del diagnóstico

El diagnóstico no será un ejercicio único, sino que se repetirá con periodicidad, a fin de verificar la efectividad de las acciones implementadas y hacer ajustes si fuese necesario.

Pasos a seguir:

- Establecer un calendario para nuevas mediciones.
- Comparar resultados longitudinalmente.
- Ajustar el programa de prevención en función de los nuevos hallazgos.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Resultados esperados:

- Mejora continua del ambiente psicosocial.
- Evidencia de impacto de las intervenciones preventivas.
- Sostenibilidad del enfoque preventivo en la cultura organizacional.

B. Capacitación y sensibilización en salud mental y bienestar laboral

Este componente tiene como propósito desarrollar competencias y conocimientos en todo el personal de la empresa sobre salud mental, bienestar psicosocial y gestión de riesgos emocionales y organizacionales. Las actividades estarán orientadas a reducir el estigma, promover entornos laborales saludables, mejorar el manejo del estrés y fortalecer habilidades emocionales e interpersonales en los trabajadores y trabajadoras.

Será una estrategia permanente y sistemática, incorporada en el plan anual de capacitación de la empresa, con enfoques diferenciados según los niveles jerárquicos, funciones y exposición al riesgo.

- a. Capacitación general a todo el personal sobre salud mental y riesgos psicosociales

Se impartirán talleres educativos para todo el personal operativo y administrativo sobre salud mental, factores psicosociales en el trabajo, estrés laboral, estrategias de autocuidado, derechos laborales relacionados al bienestar psicológico y canales de apoyo dentro y fuera de la empresa.

- b. Formación específica para mandos medios y supervisores

Los supervisores, encargados y mandos medios tendrán formación especializada para identificar señales tempranas de riesgo psicosocial, ejercer un liderazgo saludable y actuar de forma oportuna ante conflictos o situaciones que afecten el bienestar emocional de sus equipos.

Temas clave:

- Liderazgo emocionalmente inteligente.
- Manejo de conflictos interpersonales.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Apoyo psicológico básico y canalización.
- Prevención del estrés organizacional y el burnout.

Resultados esperados:

- Mejora del clima organizacional desde el liderazgo.
 - Fortalecimiento del rol preventivo de los mandos intermedios.
 - Disminución de tensiones derivadas del estilo de supervisión.
- c. Capacitación para el comité de seguridad y salud ocupacional

el CSSO recibirá formación especializada sobre los riesgos psicosociales, incluyendo criterios técnicos para su identificación, análisis de causas y propuestas de intervención. Su rol será clave en la vigilancia preventiva y el seguimiento del programa.

Temas:

- Marco legal y técnico de la salud mental laboral.
- Interpretación de diagnósticos y datos psicosociales.
- Diseño participativo de intervenciones preventivas.
- Estrategias de promoción del bienestar en el día a día laboral.

Resultados esperados:

- Comité más competente y activo en la temática.
 - Fortalecimiento del enfoque preventivo en su accionar.
- d. Jornadas de bienestar y autocuidado emocional

Se organizarán jornadas periódicas donde se promueva el autocuidado físico y emocional, combinando actividades recreativas, de relajación y formación informal.

Actividades:

- Estiramientos, pausas activas con enfoque emocional.
- Charlas breves sobre manejo del estrés y técnicas de respiración.
- Círculos de diálogo emocional.
- Actividades artísticas, deportivas o recreativas.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Resultados esperados:

- Promoción de una cultura de cuidado integral.
- Reducción del estrés acumulado.
- Reforzamiento del sentido de pertenencia.
- e. Entrega de material educativo continuo

Mensualmente se difundirá material educativo breve (folletos, carteles, mensajes digitales, boletines internos) sobre temas relacionados con la salud mental laboral, con enfoque preventivo.

Temas:

- ¿qué es el estrés laboral?
- Cómo identificar la sobrecarga emocional.
- Técnicas de relajación rápida en el trabajo.
- Derechos en salud mental laboral.
- El autocuidado como parte del desempeño.

Medios de difusión:

- Cartelera internas.
- Whatsapp corporativo.
- Correo institucional.
- Charlas breves de refuerzo durante reuniones.

Resultados esperados:

- Refuerzo continuo de mensajes clave.
- Conversación constante sobre salud emocional.
- Mayor nivel de apropiación del tema.

C. Intervención Psicológica y Apoyo Emocional

Este componente está orientado a ofrecer atención y acompañamiento psicológico oportuno y confidencial a los trabajadores y trabajadoras que presenten síntomas o situaciones que afecten su salud mental y emocional. Parte del principio de que toda empresa debe garantizar

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

no solo un entorno laboral libre de riesgos físicos, sino también un ambiente saludable desde el punto de vista psicosocial.

Este componente incluye la implementación de servicios de apoyo interno o alianzas externas para brindar atención psicológica, mecanismos de derivación a servicios especializados, y estrategias de contención emocional ante eventos críticos o situaciones laborales de alto impacto emocional.

a. Establecimiento de un servicio de orientación psicológica básica

Se implementará un servicio interno de orientación psicológica brindado por personal calificado o mediante convenio con profesionales externos. Este servicio atenderá en horarios establecidos o por solicitud, garantizando privacidad, confidencialidad y trato ético.

Objetivos:

- Escuchar activamente al trabajador en momentos de crisis o dificultad emocional.
- Brindar primeros auxilios psicológicos.
- Identificar situaciones que requieran intervención especializada.
- Orientar sobre autocuidado y canalización.

Frecuencia:

- Atención programada semanalmente (al menos un día fijo).
- Atención bajo cita previa en caso de necesidad urgente.

Requisitos:

- Espacio físico adecuado, privado y seguro dentro de la empresa.
- Profesional en psicología clínica o con experiencia en salud mental laboral.

b. Canalización a servicios psicológicos externos especializados

En casos que requieran intervención terapéutica continua o especializada, la empresa establecerá convenios con clínicas u organizaciones externas para facilitar la atención psicológica, con base en criterios técnicos.

Modalidad:

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Derivación formal por parte del área de recursos humanos o del psicólogo/a de la empresa.
- Acompañamiento en la gestión de citas o atención inmediata.
- Confidencialidad garantizada.

Opciones:

- Convenios con universidades que ofrecen servicios psicológicos a bajo costo.
- Redes de salud pública (unidades de salud, hospital nacional de psiquiatría, etc.).
- Organizaciones no gubernamentales que trabajan en salud mental y derechos laborales.

c. Protocolo de atención psicológica en situaciones críticas

Se desarrollará y aplicará un protocolo específico de intervención psicológica ante eventos críticos que generen un impacto emocional significativo en los trabajadores, como:

- Accidentes graves o muertes laborales.
- Episodios de violencia o acoso.
- Pérdidas personales.
- Desastres naturales o emergencias.

Acciones del protocolo:

- Contención emocional inmediata.
- Espacios grupales de desahogo y reflexión.
- Atención psicológica breve individual.
- Seguimiento del impacto emocional durante semanas posteriores.

d. Seguimiento psicológico a casos identificados como vulnerables

Se realizará un seguimiento puntual a casos detectados como emocionalmente vulnerables o en riesgo de desarrollar trastornos psicosociales relacionados con el trabajo. El objetivo será acompañar, motivar, y prevenir la cronicidad de los síntomas.

Criterios de inclusión:

- Altas puntuaciones en evaluaciones psicosociales.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Reportes por parte de supervisores o compañeros.
- Solicitudes personales de apoyo.

Modalidad:

- Sesiones breves de acompañamiento individual.
- Registro confidencial de evolución del caso.
- Coordinación con servicios médicos cuando se identifique la necesidad de intervención multidisciplinaria.
- e. Promoción del uso del servicio a través de campañas internas

Para garantizar la eficacia del servicio, se desarrollarán campañas informativas continuas sobre la disponibilidad de la atención psicológica, su confidencialidad y su propósito preventivo y de apoyo.

Ejemplos de mensajes clave:

- “no estás solo: hablamos cuando lo necesites.”
- “cuidar tu salud mental también es parte de tu trabajo.”
- “tu bienestar emocional es prioridad para nosotros.”

Medios:

- Carteles, volantes y boletines internos.
 - Mensajes en grupos de Whatsapp institucionales.
 - Charlas breves durante reuniones de equipo.
- D. Mejoramiento del Entorno Laboral

El entorno laboral es uno de los principales factores que influye en la salud mental, la productividad y el bienestar general de los trabajadores. Este componente tiene como propósito identificar y modificar condiciones organizacionales, físicas y relacionales que puedan constituir factores de riesgo psicosocial, promoviendo un ambiente de trabajo saludable, motivador y equitativo. Para ello, se desarrollarán acciones orientadas a mejorar el clima organizacional, fortalecer la comunicación interna, equilibrar la carga laboral, fomentar el reconocimiento, la participación y la inclusión, así como mantener espacios laborales dignos y funcionales.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

a) Mejora del Clima Organizacional

Aplicación periódica de herramientas para la evaluación del clima laboral (como encuestas confidenciales, grupos focales o entrevistas) con el fin de conocer la percepción de los trabajadores sobre su ambiente de trabajo y, con base en los hallazgos, diseñar estrategias de mejora.

Acciones:

- Realizar encuestas anuales de clima organizacional.
- Análisis y presentación de resultados al equipo gerencial y a los trabajadores.
- Plan de mejora continúa basado en los resultados.

b) Revisión y Adecuación de Carga de Trabajo

Evaluar los niveles de carga física, mental y emocional de cada puesto para identificar casos de sobrecarga, sub-carga o desequilibrio entre exigencias y capacidades, y aplicar medidas de ajuste.

Acciones:

- Aplicar herramientas diagnósticas como ISTAS 21 o entrevistas estructuradas.
- Revisión de horarios, rotaciones, descansos y tiempos de recuperación.
- Redistribución de tareas en equipos sobrecargados.
- Establecer pausas activas y dinámicas de recuperación en jornadas prolongadas.

c) Establecimiento de Mecanismos de Comunicación y Participación

Diseñar espacios, canales y dinámicas permanentes para que los trabajadores puedan expresar sus opiniones, hacer sugerencias, plantear inquietudes, recibir información clara y sentirse escuchados.

Acciones:

- Buzón de sugerencias físicas y virtuales.
- Reuniones mensuales por área con participación del personal de planta y líderes de área.
- Espacios de diálogo periódico entre personal operativo y administración.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Información institucional clara y oportuna mediante carteleras, comunicados y reuniones.
- d) Reconocimiento y Estímulo al Desempeño Positivo

Implementar un sistema de reconocimiento no monetario que visibilice los logros, el esfuerzo, la colaboración y la actitud positiva de los trabajadores, reforzando su motivación y compromiso.

Acciones:

- “Trabajador/a del mes” por áreas, con criterios definidos por participación.
- Reconocimiento público en reuniones internas.
- Menciones destacadas en boletines y carteleras.
- Diplomas o agradecimientos por buenas prácticas y cumplimiento de metas.
- e) Mejora de Infraestructura y Condiciones Físicas del Entorno

Garantizar espacios laborales seguros, higiénicos, ergonómicos y dignos para todas las personas, como una forma concreta de cuidado de la salud mental y bienestar físico.

- Revisión y mejora de iluminación, ventilación y confort térmico.
- Acondicionamiento de áreas de descanso dignas (bancas, sombra, dispensadores de agua).
- Supervisión periódica del estado de baños, comedores y áreas comunes.
- Inclusión de plantas, arte u otros elementos que humanicen los espacios laborales.
- f) Promoción de la Inclusión, Diversidad y Respeto en el Lugar de Trabajo

Fomentar una cultura organizacional que valore la diversidad (de género, edad, origen, habilidades, etc.) y promueva el respeto a las diferencias, combatiendo estereotipos, discriminación y exclusiones.

Acciones:

- Campañas internas sobre diversidad e inclusión.
- Políticas claras contra la discriminación.
- Talleres sobre respeto, empatía y trabajo en equipo.
- Adaptaciones razonables para personas con discapacidad o necesidades especiales.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

E. Comunicación Interna y Cultura Organizacional Positiva

La comunicación interna y la cultura organizacional son pilares fundamentales para la prevención de riesgos psicosociales. Una comunicación clara, empática y bidireccional fortalece la confianza, reduce la incertidumbre y mejora las relaciones interpersonales. Por su parte, una cultura organizacional positiva fomenta valores compartidos como el respeto, la solidaridad, la equidad y la colaboración, contribuyendo directamente al bienestar psicológico y social de los trabajadores. Este componente busca fortalecer los canales, procesos y mensajes internos, así como promover una identidad organizacional basada en el bienestar común y la dignidad del trabajo.

a. Fortalecimiento de los Canales de Comunicación Interna

Implementación y mejora continua de los canales formales e informales de comunicación para asegurar el flujo oportuno de información entre todas las áreas y niveles de la organización.

Acciones:

- Mantenimiento y dinamización de carteleras informativas en áreas comunes.
- Boletines digitales y físicos con información de interés general y mensajes de bienestar.
- Grupo de difusión interna por WhatsApp para avisos oficiales y actividades.
- Reuniones breves semanales por equipo para comunicar avances, necesidades y recordatorios.

b. Promoción de una Comunicación Asertiva y Empática

Capacitación continua al personal sobre habilidades de comunicación interpersonal, con énfasis en la escucha activa, el respeto, la retroalimentación constructiva y el manejo no violento de conflictos.

Acciones:

- Talleres presenciales y prácticos sobre comunicación asertiva y resolución de conflictos.
- Distribución de materiales didácticos sobre lenguaje positivo y relaciones saludables.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Entrenamiento específico para jefaturas en comunicación empática con su equipo.
- c. Creación de un Manual de Comunicación Interna y Cultura Organizacional

Elaboración participativa de un documento que establezca las normas, valores y buenas prácticas comunicacionales dentro de la empresa, alineadas con los principios de respeto, inclusión y bienestar psicosocial.

Acciones:

- Consultas con trabajadores y personal administrativo para recoger aportes.
 - Redacción del manual y validación interna.
 - Socialización a través de sesiones informativas por áreas.
 - Inclusión del manual en los procesos de inducción de nuevos empleados.
- d. Desarrollo de Campañas Internas de Cultura Positiva

Diseño y ejecución de campañas temáticas periódicas que refuercen los valores y actitudes que constituyen una cultura organizacional positiva.

Acciones:

- Campañas trimestrales sobre valores como la solidaridad, el respeto, la honestidad, la equidad, etc.
 - Actividades participativas como dinámicas grupales, concursos o murales colaborativos.
 - Difusión de frases motivacionales, testimonios positivos y buenas prácticas en carteleras y boletines.
- e. Reconocimiento y Celebración de Logros Colectivos

Fomentar una cultura de reconocimiento institucional que valore no solo el rendimiento individual, sino también el trabajo en equipo, la mejora continua y el esfuerzo colectivo.

Acciones:

- Celebraciones por metas alcanzadas o hitos importantes de producción y calidad.
- Reconocimiento a equipos ejemplares en reuniones generales.
- Actividades lúdicas o recreativas para reforzar la cohesión y el sentido de comunidad.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

f. Retroalimentación Permanente y Participación en la Toma de Decisiones

Establecer mecanismos de retroalimentación donde los trabajadores puedan expresar sus opiniones sobre las decisiones que afectan su trabajo y bienestar, fomentando una gestión participativa.

Acciones:

- Encuestas breves post-campañas o capacitaciones para medir impacto y receptividad.
- Espacios de diálogo trimestrales con representantes de los distintos departamentos.
- Buzón físico y virtual de ideas y propuestas para mejora continua.

F. Seguimiento, Monitoreo y Evaluación del Programa

El seguimiento, monitoreo y evaluación constituyen una fase crítica del Programa Preventivo y de Sensibilización sobre Riesgos Psicosociales, ya que permiten identificar los avances, dificultades, impactos y áreas de mejora. A través de instrumentos y métodos de evaluación tanto cuantitativos como cualitativos, este componente garantizará la efectividad de las acciones y facilitará la toma de decisiones basada en evidencia. La implementación del programa debe ser dinámica y adaptativa, en respuesta a los hallazgos obtenidos en cada etapa del monitoreo.

a. Diseño e Implementación de Indicadores de Seguimiento y Evaluación

Definición de indicadores cualitativos y cuantitativos para medir el grado de implementación de las acciones, la participación de los trabajadores, el impacto en la percepción de bienestar y los cambios en el clima organizacional.

b. Implementación de Mecanismos de Recolección de Datos

Aplicación sistemática de métodos para obtener información confiable sobre el desarrollo del programa. Esto incluye herramientas cualitativas (entrevistas, grupos focales) y cuantitativas (encuestas, registros de asistencia, formularios de evaluación).

Acciones:

- Encuestas de percepción semestrales sobre ambiente laboral y bienestar.
- Formatos de asistencia y participación para talleres, campañas y espacios de escucha.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Registros de intervenciones psicológicas individuales o grupales.
- Reuniones de seguimiento con responsables de cada componente.

c. Evaluaciones Periódicas de Proceso y de Impacto

Evaluación sistemática de los resultados alcanzados a corto, mediano y largo plazo. Las evaluaciones se dividirán en dos tipos:

i. Evaluación de proceso:

Permite valorar el nivel de ejecución de las actividades planificadas, detectar obstáculos operativos y realizar los ajustes necesarios.

ii. Evaluación de impacto:

Permite valorar los cambios tangibles en la salud mental, la cultura organizacional, la satisfacción laboral y la prevención de riesgos psicosociales.

d. Retroalimentación y Mejora Continua

Los resultados del monitoreo y evaluación serán analizados y compartidos con los actores clave para mejorar las futuras etapas del programa. La retroalimentación incluirá recomendaciones concretas y propuestas de mejora.

Acciones:

- Elaboración de informes ejecutivos trimestrales y anuales.
- Reuniones con el comité de prevención de riesgos para analizar resultados.
- Ajuste de los contenidos y metodologías de intervención según los hallazgos.
- Publicación de los avances en cartelera internas o boletines digitales.

e. Sostenibilidad del Programa

Establecimiento de un modelo de monitoreo sostenible en el tiempo, que pueda mantenerse más allá de la implementación inicial del programa.

Acciones:

- Capacitación al Comité de Seguridad y Salud Ocupacional para liderar el monitoreo.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Inclusión del monitoreo de riesgos psicosociales en el plan anual de gestión de la empresa.
- Asignación de recursos permanentes para la recopilación de datos y generación de informes.

Cronograma de actividades

Acción	Responsable Principal	Mes 1	Mes 2	Mes 3	Mes 4	Mes 5	Mes 6	Mes 7	Mes 8	Mes 9	Mes 10	Mes 11	Mes 12
Diseño de indicadores de evaluación	Coordinador de Seguridad y Salud Ocupacional												
Validación y aprobación de los indicadores	Comité de Prevención												
Diseño de herramientas de recolección de datos	Psicólogo (a) ocupacional												
Aplicación de encuesta inicial de diagnóstico	Recursos Humanos / Psicólogo												

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Registro y análisis de datos del diagnóstico inicial	Comité de Seguimiento del Programa												
Evaluación de proceso (1.º trimestre)	Coordinador del Programa												
Evaluación de proceso (2.º trimestre)	Coordinador del Programa												
Evaluación de proceso (3.º trimestre)	Coordinador del Programa												
Evaluación de proceso (4.º trimestre)	Coordinador del Programa												
Evaluación de impacto anual	Comité de Seguridad y Salud Ocupacional												
Reuniones trimestrales de análisis y	Comité de												

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

retroalimentación	Prevención												
Elaboración de informes (trimestrales y uno anual)	Coordinador del Programa												
Propuesta de mejoras y ajustes al programa	Comité de Seguridad y Salud Ocupacional												
Difusión de resultados y logros mediante medios internos	Comunicación Interna / Recursos Humanos												
Capacitación a responsables del monitoreo interno	Coordinador del Programa / Psicólogo												

Formatos de Seguimiento y Evaluación

- Ficha de asistencia a capacitaciones.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Fecha	Nombre del Participante	Cargo	Área	Tema de la Capacitación	Facilitador(a)	Firma del Participante

- Encuesta de satisfacción posterior a cada actividad.

Nombre del participante: _____

Fecha: ____/____/____

Actividad evaluada: _____

Donde 1 es muy en desacuerdo y 5 muy de acuerdo

Ítem	1	2	3	4	5
El contenido fue relevante para mi puesto.					
La facilitación fue clara y comprensible.					
La actividad contribuyó a mi bienestar laboral.					
Considero que estas actividades deben mantenerse o repetirse.					

- Formato de seguimiento individual (en caso de intervención psicológica).

Nombre del trabajador/a	Código confidencial	Fecha de ingreso	Área	Motivo de atención

Sesiones de atención:

Fecha	Tipo de intervención	Duración (minutos)	Observaciones del profesional
	Individual / grupal		

Este formato se resguarda de manera confidencial por el profesional responsable. Su uso es exclusivamente clínico y estadístico.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

- Indicadores clave:

a) Nivel de Estrés Percibido

Método: Aplicación de escalas estandarizadas

Frecuencia: Trimestral

Indicador: Promedio de puntuación obtenida por los trabajadores en la escala aplicada.

Fórmula:

$$\text{Promedio de Estrés} = \frac{\sum(\text{Puntajes individuales})}{N \text{ encuestados}}$$

b) Número de Consultas Psicológicas

Fórmula:

$$\begin{aligned} \text{Consultas psicológicas por mes} \\ = \sum \text{Sesiones individuales y grupales realizadas en el mes} \end{aligned}$$

Si hay un aumento sostenido, puede indicar alta demanda emocional en la organización. Si disminuye después de intervenciones, puede ser un indicador de efectividad.

c) Índice de Ausentismo Laboral

$$\begin{aligned} \text{Índice de Ausentismo (\%)} \\ = \left(\frac{\text{Total de días perdidos por ausencias injustificadas}}{\text{Total de días perdidos por ausencias injustificadas}} \right) * 100 \end{aligned}$$

d) Índice de Rotación de Personal

$$\text{Tasa de rotación (\%)} = \left(\frac{\text{Número de bajas laborales en el periodo}}{\text{Promedio de trabajadores en el mismo periodo}} \right) * 100$$

e) Número de Conflictos Reportados

$$\text{Número mensual de reportes} = \sum \text{Incidentes reportados al área de RRHH}$$

Puede cruzarse con los niveles de estrés o ausentismo para determinar relaciones causales.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

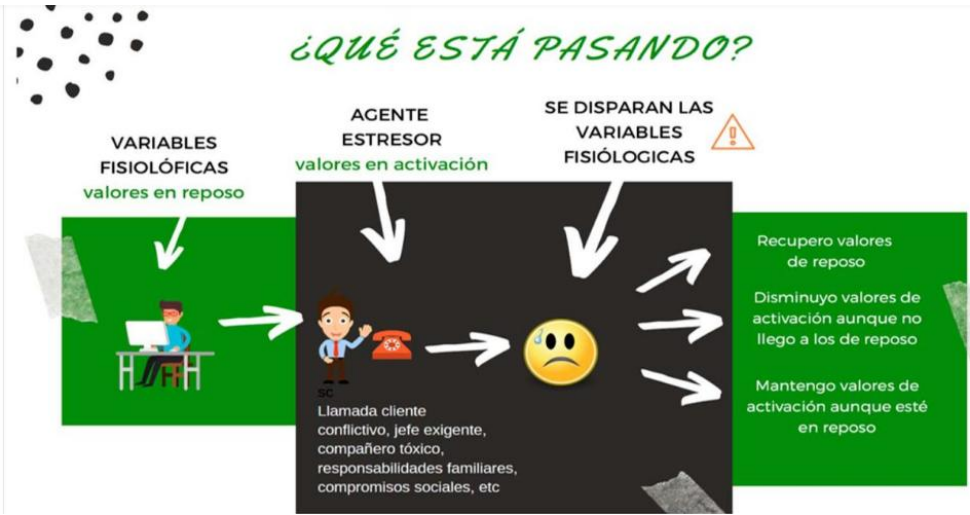
Conclusiones y Recomendaciones

- Los riesgos psicosociales impactan directamente en la salud, el rendimiento y la productividad de las personas trabajadoras.
- Es urgente e imprescindible abordarlos de manera integral desde un enfoque preventivo y participativo.
- La empresa debe asegurar la sostenibilidad del programa, asignando recursos humanos y financieros permanentes.
- Se recomienda reforzar alianzas institucionales con entidades del sistema de salud y seguridad social para garantizar apoyo especializado.
- Fomentar el liderazgo positivo y la comunicación abierta será clave para consolidar un entorno laboral saludable.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Formulación de un programa de difusión y promoción de las actividades preventivas en los lugares de trabajo.	Versión: 2024

Anexos

Afiche referente a riesgos psicosociales



CAPITULO IV: EVALUACIÓN DEL DISEÑO DEL PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES

4.1 Verificación de la solución para determinar en qué medida el diseño cumple con lo establecido por la ley general de prevención de riesgos en los lugares de trabajo

Según los elementos presentes en la ley general de prevención de riesgos ocupacionales, y a través del reglamento de gestión de la prevención de riesgos en los lugares de trabajo y en base a criterio propio se determinó la siguiente lista de verificación dividida con cada elemento.

Tabla 58 Lista de verificación de la solución

Descripción	Posee	No Posee
Elemento 1: Mecanismos de evaluación periódica del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales		
¿Se han definido medidas cuantitativas y cualitativas de alcance?	X	
¿Se realiza seguimiento del grado de cumplimiento de los objetivos y metas establecidos?	X	
¿Se aplican medidas proactivas que incluyan la verificación de condiciones de seguridad y salud ocupacional?	X	
¿Se implementan medidas reactivas para mejorar las condiciones de seguridad y salud ocupacional?	X	
¿Existen registros de los resultados de seguimiento y medición?	X	
¿Se lleva a cabo la identificación de los riesgos existentes?	X	
Elemento 2: Identificación, evaluación, control y seguimiento permanente de los riesgos ocupacionales		
¿Se verifica la magnitud de los factores de riesgos?	X	
¿Se implementan acciones para manejar eficazmente los riesgos identificados y evaluados?	X	
¿Se cuenta con un mapa de riesgos actualizado?	X	

Elemento 3: Registro actualizado de accidentes, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos		
¿Se dispone de un formulario de notificación de accidentes?	X	
¿Se lleva un registro de los sucesos ocurridos?	X	
¿Se ejecuta un proceso formal de investigación de accidentes de trabajo?	X	
Elemento 4: Diseño e implementación de un plan de emergencia y evacuación		
¿Se han definido medidas de respuesta a emergencias propias y ajenas?	X	
¿Se han asignado responsables para la implementación del plan de emergencias?	X	
¿Se establecen mecanismos de comunicación y alerta, dentro y fuera del horario laboral?	X	
¿Existe un detalle de equipos y medios para la respuesta ante emergencias?	X	
¿Se cuenta con un mapa del lugar de trabajo, rutas de evacuación y puntos de reunión?	X	
¿Se han definido procedimientos de respuesta ante emergencias?	X	
¿Posee la calendarización y registro de simulacros de emergencia?	X	
Elemento 5: Entrenamiento teórico y práctico permanente		
¿Existen capacitaciones en el momento de la contratación del personal?	X	
¿Se implementa un plan anual de entrenamiento teórico y práctico sobre competencias, técnicas y riesgos?	X	
¿Existe formato de registro de capacitaciones?	X	
Elemento 6: Programa de exámenes médicos y atención de primeros auxilios		
¿El programa está basado en la identificación y evaluación de riesgos?	X	
¿Se establece la periodicidad de los exámenes médicos?	X	
¿Existe organización y planificación para la atención de primeros auxilios?	X	

Elemento 7: Programas complementarios sobre consumo de alcohol, drogas y prevención de infecciones		
¿Se implementan medidas educativas y de sensibilización para evitar el consumo de alcohol y drogas?	X	
¿Se realizan capacitaciones sobre prevención de infecciones de transmisión sexual, incluida el VIH/SIDA?	X	
¿Se incluyen principios básicos relativos a la salud mental y reproductiva?	X	
Elemento 8: Planificación de actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional		
¿Se cuenta con un procedimiento para la elección y renovación del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional?	X	
¿Se han definido las funciones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional?	X	
¿Existe un reglamento de funcionamiento del Comité?	X	
Elemento 9: Programa de difusión y promoción de actividades preventivas		
¿Se colocan carteles y señales de prevención en lugares visibles y comprensibles para los trabajadores?	X	
¿Se utilizan medios de información para difundir consejos y advertencias de seguridad y prevención?	X	
Elemento 10: Programas preventivos y sensibilización sobre violencia y riesgos psicosociales		
¿Se realizan acciones educativas con la participación de un conocedor de la materia?	X	
¿Se ha establecido un mecanismo para la investigación y detección temprana de riesgos psicosociales?	X	
¿Posee un cronograma de actividades?	X	

Fuente: *Elaboración propia*

Con la anterior lista de verificación podemos proceder a hacer un análisis individual del cumplimiento de Diseño del programa de gestión de prevención de riesgos con la REGLAMENTO DE GESTION DE LA PREVENCION DE RIESGOS EN LOS LUGARES DE TRABAJO, para asegurar en que porcentaje se cumple con lo establecido en la ley

Tabla 59 Porcentaje de cumplimiento del diseño

Elemento	Cumplimiento	Porcentaje (%)
Elemento 1	6/6	100%
Elemento 2	3/3	100%
Elemento 3	3/3	100%
Elemento 4	7/7	100%
Elemento 5	3/3	100%
Elemento 6	3/3	100%
Elemento 7	3/3	100%
Elemento 8	3/3	100%
Elemento 9	2/2	100%
Elemento 10	3/3	100%

Fuente: Elaboracion propia

Cada elemento cumple con lo mínimo que es lo establecido en Capítulo VIII “Requerimientos de los elementos del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales”, esto nos permite concluir que el diseño del programa presentar una solución adecuada al problema planteado.

4.2 Evaluación económica

En la evaluación económica del programa, la identificación y análisis de los costos representan un paso crucial para determinar la viabilidad financiera del mismo. En esta parte se detallan los diferentes tipos de costos que intervienen en el proyecto, incluyendo los costos de inversión, operativos y de implementación. Al considerar cada categoría, es posible obtener una perspectiva sobre las necesidades presupuestarias del programa, permitiendo realizar una estimación realista y completa de los recursos necesarios para su ejecución y continuidad.

El análisis de los costos permitirá determinar la relación beneficio costo (B/C), que será esencial para determinar si el proyecto es rentable

4.2.1 Costos de inversión

Los costos de inversión representan los gastos iniciales necesarios para poner en marcha el programa de gestión de riesgos ocupacionales. Estos costos abarcan todas las adquisiciones y recursos que permitirán establecer una base sólida para el programa, incluyendo equipos de protección personal (EPP) y la realización de diagnósticos previos.

Costos de diseño

Los costos de diseño incluyen los gastos necesarios para desarrollar el programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales. Estos costos abarcan actividades como la creación de protocolos, elaboración de manuales, desarrollo de procedimientos, y la implementación de sistemas de seguimiento y control de riesgos.

Tabla 60 Costos de diseño

Categoría de Costo	Descripción	Cantidad	Costo Unitario (USD)	Costo Total (USD)
Evaluación inicial	Diagnóstico de riesgos y levantamiento de información	1 estudio	\$ 1,500.00	\$1,500.00
Salarios del personal	Encargados de realización del diseño del programa	2 meses	\$ 2,000.00	\$6,000.00
Materiales de oficina	Materiales para documentación y registro (papel, impresiones, etc.)	1 tomo	\$ 50.00	\$50.00
Gastos de viaje y viáticos	Desplazamiento para visitas de inspección	10 visitas	\$ 8.00	\$80.00
Total				\$7,630.00

Fuente: Elaboración propia.

Costos de capacitación

Los costos de capacitaciones representan la inversión destinada a entrenar y formar al personal en temas críticos de seguridad y salud ocupacional. Este componente incluye tanto la capacitación inicial para el personal clave, como la formación continua necesaria para mantener actualizadas las competencias en gestión de riesgos.

Capacitaciones

Tabla 61 Costos de capacitación

Capacitación/Curso	Costo total
Manejo del estrés laboral	\$350.00
Ergonomía y postura durante el trabajo	\$630.00
Higiene y manipulación de alimentos	\$220.00
Seguridad en la atención al cliente	\$160.00
Seguridad en el manejo de maquinaria	\$280.00
Prevención de lesiones por movimientos repetitivos	\$200.00
Seguridad en la manipulación de equipo y herramientas afilados	\$260.00
Prevención de quemaduras y manejo de calor	\$240.00
Manejo seguro de equipos de cocina	\$220.00
Manejo seguro de cargas pesadas	\$325.00
Prevención de incendios en almacenes	\$350.00
Seguridad en procesos de producción	\$720.00
Mantenimiento preventivo y seguridad	\$780.00
Prevención de accidentes laborales	\$600.00
Prevención de riesgos mecánicos	\$720.00
Seguridad en la carga y descarga	\$385.00
Seguridad eléctrica en el mantenimiento	\$140.00
Manejo seguro de herramientas	\$100.00
Prevención de riesgos mecánicos	\$120.00
Formación técnica en seguridad y salud ocupacional, 48 horas de Ley	\$1,322.10

Cursos para Monitores de Salud y Seguridad Ocupacional: primeros auxilios, uso de botiquín de primeros auxilios, salud y seguridad ocupacional	\$2,904.75
Inducción en Seguridad y Salud Ocupacional	\$3,080.00
Primeros Auxilios Básicos	\$3,850.00
Prevención de Incendios	\$4,620.00
Simulacros de Evacuación	\$200.00
Total	\$22,776.85

Fuente: Elaboración propia.

Tiempo de empleados en capacitaciones

Tabla 62 Costo de tiempo de empleados en capacitaciones

Capacitación/Curso	Personal	Horas x capacitación	Costo x hora	Total
Manejo del estrés laboral	7	2	2.45	\$ 34.30
Ergonomía y postura durante el trabajo	14	2	2.45	\$ 68.60
Higiene y manipulación de alimentos	4	4	1.52	\$ 24.32
Seguridad en la atención al cliente	4	3	1.52	\$ 18.24
Seguridad en el manejo de maquinaria	4	3	1.52	\$ 18.24
Prevención de lesiones por movimientos repetitivos	4	2	1.52	\$ 12.16
Seguridad en la manipulación de equipo y herramientas afilados	4	2	1.52	\$ 12.16
Prevención de quemaduras y manejo de calor	4	3	1.52	\$ 18.24
Manejo seguro de equipos de cocina	4	4	1.52	\$ 24.32
Manejo seguro de cargas pesadas	5	3	1.52	\$ 22.80
Prevención de incendios en almacenes	5	4	1.52	\$ 30.40
Seguridad en procesos de producción	12	4	1.52	\$ 72.96
Mantenimiento preventivo y seguridad	12	3	1.52	\$ 54.72
Prevención de accidentes laborales	12	4	1.52	\$ 72.96
Prevención de riesgos mecánicos	12	4	1.52	\$ 72.96

Seguridad en la carga y descarga	7	3	1.52	\$ 31.92
Seguridad eléctrica en el mantenimiento	2	4	1.52	\$ 12.16
Manejo seguro de herramientas	2	3	1.52	\$ 9.12
Prevención de riesgos mecánicos	2	4	1.52	\$ 12.16
Formación técnica en seguridad y salud ocupacional, 48 horas de Ley	6	48	1.52	\$ 437.76
Cursos para Monitores de Salud y Seguridad Ocupacional: primeros auxilios, uso de botiquín de primeros auxilios, salud y seguridad ocupacional	15	29	1.52	\$ 661.20
Inducción en Seguridad y Salud Ocupacional	77	4	1.52	\$ 468.16
Simulacros de Evacuación	77	2	1.52	\$ 234.08
Total				\$2,423.94

Fuente: Elaboración propia.

Costo de Equipo y Material de Seguridad

El costo de equipamiento y materiales de seguridad se refiere a la inversión inicial que hay que hacer en equipo de protección personal, señalización, etc. Todos estos son necesarios para solucionar los riesgos detectados en el diagnóstico de la situación actual de la empresa Panificadora Única. A continuación, se presenta cada uno de estos equipos y materiales con su respectiva cantidad y costo.

Costos de Señalización

Los costos de señalización son en donde se detallan todas las señalizaciones que se determinaron necesarias agregar en la etapa de diseño y que ayudaran a mantener la seguridad en cada una de las áreas de la empresa Panificadora Única

Tabla 63 Señales de obligacion

SIMBOLO	INDICACIÓN	DESCRIPCIÓN	ÁREA	CANT.	COSTO UNITARIO	TOTAL
	USO DE GUANTES	Guantes desechables para manipular alimentos	Área de preparación	10	\$4.05	\$40.50

	USO DE MASCARILLA	Mascarillas para prevenir inhalación de harina	Área de producción	15	\$4.05	\$60.75
	USO DE PROTECCION AUDITIVA	Protectores auditivos para ruido de maquinaria	Área de producción	4	\$4.05	\$16.20
Total						\$117.45

Fuente: Elaboración propia.

La vida útil de las señales está establecida por el fabricante y se considera de 5 años a partir de la fecha de fabricación.

Tabla 64 Señales de advertencia

SEÑALIZACIÓN DE MAQUINARIA						
SIMBOLO	INDICACIÓN	DESCRIPCIÓN	ÁREA	CANT.	COSTO UNITARIO	TOTAL
	PELIGRO DE ATRAPAMIENTO	Señal que advierte sobre partes móviles que pueden atrapar extremidades	Área de maquinaria	8	\$4.05	\$32.4
	PELIGRO DE RIESGO DE CORTE	Señal que alerta sobre cuchillas y bordes afilados en la maquinaria	Área de corte	9	\$4.05	\$36.45
	PELIGRO DE QUEMADURA	Señal que advierte sobre superficies calientes que pueden causar quemaduras	Área de horneado	5	\$4.05	\$20.25
	PELIGRO DE OBJETOS PUNZANTES	Señal que indica la presencia de objetos punzantes que pueden causar lesiones	Área de preparación	7	\$4.05	\$28.35

	PELIGRO DE ÁREA DE RUIDO	Señal que advierte sobre niveles altos de ruido, sugiriendo el uso de protección auditiva	Área de producción	4	\$4.05	\$16.20
	PELIGRO DE CAÍDA DE OBJETOS	Señal que alerta sobre la posibilidad de caída de objetos desde estantes o maquinaria	Área de almacenami ento	3	\$4.05	\$12.15
Total						\$145.80

Fuente: Elaboración propia.

La vida útil de las señales está establecida por el fabricante y se considera de 5 años a partir de la fecha de fabricación

Costos de Acciones Correctivas

Con respecto a los resultados del diagnóstico se realizó la propuesta de acciones correctivas en base al estado estructural y riesgos ergonómicos que se detectaron en la empresa Panificadora Única, así como la Iluminación.

Tabla 65 Acciones correctivas en iluminación detalle de materiales y luminarias LED por área, desglose de cantidades, precios unitarios y total general.

Área	Producto	Descripción	Cantidad	Precio unitario	Total
Área de Despacho de Materia Prima	Tubo Led Policarbonato 18 Watts Luz Blanca 1800 Lumen. CODIGO 532179 / MODELO P25125-36	40,000 horas de Vida Útil 500 kelvin Luz Blanca Voltaje 100-277 1800 lumen	2	\$7.00	\$14.00
Área de Despacho de Materia Prima	Base para Tubos Tipo Riel para 2 Tubos Led T8 120 Cm Blanco CODIGO 611961 / MODELO P07207-36		1	\$9.95	\$9.95

Área de Recepción	Tubo Led Policarbonato 18 Watts Luz Blanca 1800 Lumen. CODIGO 532179 / MODELO P25125-36	40,000 horas de Vida Útil 500 kelvin Luz Blanca Voltaje 100-277 1800 lumen	2	\$7.00	\$14.00
Área de Repostería	Luminaria Empotrar Panel Led 1x4 Pies 34 Watts Luz Blanca/ CODIGO 755982 / MODELO 911401858085		1	\$64.90	\$64.90
Área de Repostería	Accesorios Suspensión para Panel Led 2X2 Y 2X4 CODIGO 629414 / MODELO A40PANLEDMVS		1	\$4.50	\$4.50
Despacho de Producto Terminado	PROLIGHT	Lámpara LED de 4x85 watts 2x4 pies	1	\$38.50	\$38.50
Área de Corte y Empaque de PT	Tubo Led Policarbonato 18 Watts Luz Blanca 1800 Lumen. CODIGO 532179 / MODELO P25125-36	40,000 horas de Vida Útil 500 kelvin Luz Blanca Voltaje 100-277 1800 lumen	2	\$7.00	\$14.00
Cocina	Luminaria Empotrar Panel Led 1x4 Pies 34 Watts Luz Blanca/ CODIGO 755982 / MODELO 911401858085		1	\$64.90	\$64.90
Total					\$224.75

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 66 Acciones correctivas en señalización de áreas

Área	Producto	Descripción	Cantidad	Precio unitario	Total
Área de Producción/ Área de Parqueo	Pintura Amarilla para Trafico Club	Señalización y demarcación de área de trafico de producto	1	\$145	\$145

Área de Producción/ Área de Parqueo	Brocha Cerda Natural 4 PULG	Señalización y demarcación de área de trafico de producto	5	\$4.95	\$24.75
Área de Sala de venta y Restaurante	Cinta antideslizante negra 2" x 15 m tesa	Cinta antideslizante para Gradas	2	\$22.80	\$45.60
Área de Repostería	Protector de Tazón de Jaula Hobart	Guarda protectora para Mezcladora	1	\$249.99	\$249.99
Total					\$465.00

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 67 Acciones correctivas en ergonomía

ARTICULO	ILUSTRACIÓN	CANTIDAD	PRECIO U	TOTAL
Silla Secretarial/ Área de Bodega		2	\$61.90	\$61.90
				\$123.80

Fuente: Elaboración propia.

4.2.2 Costos de operación

Costos de mantenimiento

Los costos de mantenimiento abarcan los gastos asociados a la conservación y actualización de los recursos, herramientas y equipos empleados en el programa de gestión de riesgos ocupacionales.

Costos de recarga de Extintores

Tabla 68 Costos de recarga de Extintores

Descripción	Cantidad	Costo unitario	Costo total
Extintor de Incendio ABC de 20 Lbs	4	\$14.00	\$56.00
Extintor de Incendio ABC de 10 Lbs	3	\$7.00	\$21.00
Total			\$77.00

Fuente: Elaboración propia.

Costos de Equipo de Protección Personal

Los Costos de equipo de protección se refieren al costo de adquisición de los mismos los cuales se detallan en la siguiente tabla:

Tabla 69 Costos de Equipo de Protección Personal

Imagen	Equipo	Costo unitario	Unidad de medida	Cantidad	Costo total
	Guante Protector de Nitrilo/Poliéster contra altas temperaturas 200 °C T-10	\$18.50	Par	4	\$74
	Tapones Auditivos	\$35	Caja (100 unidades)	2	\$70
	Delantal de Trabajo para Cocinero y Hornero.	\$24.95	Unidad	5	\$124.75
				Costo Total	\$268.75

Fuente: Elaboración propia.

Costos del botiquín de emergencias

Este costo desglosa los elementos, cantidades, costo unitario y total de los suministros médicos básicos necesarios para atender lesiones menores o estabilizar a los afectados hasta que lleguen los servicios médicos profesionales.

Tabla 70 Costos del botiquín de emergencias

Descripción	Cantidad	Costo unitario	Costos totales
Esparadrapo	1 Rollo	\$1.77	\$1.77
Solución Salina Normal	1 Litro	\$10.73	\$10.73
Lágrimas Naturales	1 Frasco	\$5.52	\$5.52
Gasa de 5"x1 yarda	1 Rollo	\$1.70	\$1.70
Algodón absorbente	1 Libra	\$4.06	\$4.06
Vendas Elásticas de 2" x 5½ yarda	2 Vendas	\$1.38	\$2.76
Curitas (Paquete de 10 unidades)	3 Paquetes	\$1.43	\$4.29
Sobres de gasa (25 unidades)	25 Sobres	\$4.31	\$4.31
Venda Triangular	4 Unidades	\$4.52	\$18.08
Aplicadores (hisopos)	1 Caja	\$3.81	\$3.81
Tijeras sin punta	1 Unidad	\$1.50	\$1.50
Pinzas	1 Unidad	\$1.40	\$1.40
Guantes de látex (50 unidades)	1 Paquete	\$16.00	\$16.00
Toallitas de alcohol o desinfectantes	1 Paquete	\$3.23	\$3.23
Alcohol para desinfección de manos o instrumentos	1 Botella	\$3.60	\$3.60
Jabón neutro	1 Botella	\$6.68	\$6.68
Apósitos estériles	1 Paquete	\$11.87	\$11.87
Crema para quemaduras	1 Tubo	\$5.89	\$5.89
Total			\$107.20

Fuente: Elaboración propia.

Estos costos son considerando la inversión inicial para el abastecimiento total del botiquín para fines del presupuesto; para su reposición se considera la vida útil del insumo (ver APENDICE 1) y se debe tener en cuenta la reposición del insumo si este llega a agotarse.

Costos de equipos necesarios para lidiar con emergencias

Este costo desglosa las cantidades, los costos unitarios y totales de equipo necesario para realizar evacuaciones seguras, controlar plagas, y manejar emergencias de manera eficaz. La inversión en estos equipos es crucial para garantizar la seguridad de todos los empleados durante una emergencia.

Tabla 71 Costos de equipos necesarios para lidiar con emergencias

Descripción	Unidad de medida	Cantidad	Costo unitario	Costos totales
Chalecos de seguridad	Unidad	6	\$3.25	\$19.50
Trampas para plagas	Unidad	4	\$1.95	\$7.80
Guante protector de poliéster	Unidad	6	\$1.95	\$11.70
Mascarilla protectora FFP2	Unidad	50	\$0.25	\$12.50
Lentes de seguridad	Unidad	12	\$1.90	\$22.80
Linternas	Unidad	2	\$6.50	\$13.00
Linterna casco	Unidad	2	\$7.95	\$15.90
Insecticidas	Unidad	1	\$9.95	\$9.95
Conos	Unidad	3	\$8.95	\$26.85
Trampas mecánicas	Unidad	4	\$1.50	\$6.00
Tampa adhesiva	Unidad	2	\$6.50	\$13.00
Casco	Unidad	6	\$4.90	\$29.40
Tenazas cortafrío 36 plg	Unidad	1	\$35.00	\$35.00
Cuerda de 10 m	Unidad	1	\$5.75	\$5.75
Cintas de señalización	Unidad	1	\$3.90	\$3.90
Barreras de contención	Unidad	1	\$22.95	\$22.95
Total				\$239.90

Fuente: Elaboración propia

Planificación de las actividades y reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

Para la estimación de costo se debe tomar en cuenta el tiempo que las personas le dedican a la planificación de las actividades del comité de seguridad y salud ocupacional, no incluiremos el costo de la capacitación dado que ya se consideró en los costos de capacitaciones.

Tabla 72 Costo del tiempo usado en reuniones del Comité de Seguridad y Salud Ocupacional

Actividad	Costo	Horas	Total	Cantidad de personas	Costo total
Reuniones	\$12.17	12	\$146.00	6	\$876.00
Total					\$876.00

Fuente: Elaboración propia

Costos del programa de difusión y promoción de las actividades preventivas

Para esta parte detallaremos todos los costos que se generen por materiales, afiches o cualquier implemento que se utilice para realizar la difusión son costos anuales:

Tabla 73 Costos del programa de difusión y promoción de las actividades preventivas

Material	Costo	Cantidad	Total
Pizarra	\$ 30.00	3	\$ 90.00
Cinta transparente	\$ 2.95	5	\$ 14.75
Tachuelas	\$ 1.50	2	\$ 3.00
Impresiones	\$ 0.10	30	\$ 3.00
Carteles	\$ 1.50	10	\$ 15.00
Costo Total			\$ 125.75

Fuente: Elaboración propia

Costos de programas preventivos y de sensibilización sobre la violencia hacia la mujer, acoso sexual y demás riesgos psicosociales

Para esta parte detallaremos todos los costos que se generen por materiales, folletos o cualquier implemento que se utilice para realizar la difusión son costos anuales:

Tabla 74 Costos de programas preventivos y de sensibilización sobre la violencia hacia la mujer, acoso sexual y demás riesgos psicosociales

Material	Costo	Cantidad	Total
Cinta transparente	\$ 2.95	5	\$14.75
Impresiones	\$ 0.10	15	\$1.50
Folletos	\$ 0.25	80	\$20.00
Carteles	\$ 1.50	10	\$15.00
Costo Total			\$51.25

Fuente: Elaboración propia

4.2.3 Costos de implementación

Los costos de implementación abarcan todos los gastos necesarios para poner en marcha el programa de gestión de riesgos ocupacionales en la Panificadora La Única. Este costo se detallará más adelante en el apartado de los costos por actividad necesarios para la implementación del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales.

Lo cual da como resultado un costo de implementación total de: **\$6,709.66**

Costos totales del proyecto

Los costos totales del proyecto representan la suma de todas las inversiones y costos necesarios para el desarrollo e implementación del programa de gestión de prevención riesgos ocupacionales. Este cálculo abarca cada una de las categorías de costos tanto para el año uno como para los subsecuentes años.

Año 0

Tabla 75 Costos totales del proyecto para el primer año

Descripción	Costo	Sub total	Total
Costos de inversión			\$33,907.59
Costos de diseño de PGPRO	\$7,630.00	\$7,630.00	
Costos de capacitación		\$25,200.79	
Capacitaciones	\$22,776.85		

Tiempo de empleados en capacitaciones	\$2,423.94		
Costo de Equipo y Material de Seguridad		\$1,076.80	
Costos de Señalización	\$263.25		
Costos de Acciones Correctivas	\$813.55		
Costos de operación			\$1,761.95
Costos de mantenimiento		\$345.75	
Costo de recarga de extintores	\$77.00		
Costos de Equipo de Protección Personal	\$268.75		
Costos de material de emergencias		\$363.20	
Costos del botiquín	\$107.20		
Costos de equipo de emergencias	\$256.00		
Actividades y reuniones del CSSO		\$876.00	
Costo de tiempo invertido en reuniones y otras actividades	\$876.00		
Costos del programa de difusión y promoción	\$125.75	\$125.75	
Costos de programas preventivos y de sensibilización	\$51.25	\$51.25	
Costos de implementación			\$6,709.66
Costos de implementación		\$6,709.66	
Total			\$42,379.20

Fuente: Elaboración propia

Año 1

Tabla 76 Costos del proyecto año 2

Descripción	Costo	Sub total	Total
Costos de inversión			\$26,324.59

Costos de capacitación		\$25,200.79	
Capacitaciones	\$22,776.85		
Tiempo de empleados en capacitaciones	\$2,423.94		
Costo de Equipo y Material de Seguridad		\$123.80	
Costos de Acciones Correctivas	\$123.80		
Costos de operación			\$1,300.45
Costos de mantenimiento		\$345.75	
Costo de recarga de extintores	\$77.00		
Costos de Equipo de Protección Personal	\$268.75		
Costos de material de emergencias		\$24.20	
Costos del botiquín	\$0.00		
Costos de equipo de emergencias	\$24.20		
Actividades y reuniones del CSSO		\$876.00	
Costo de tiempo invertido en reuniones y otras actividades	\$876.00		
Costos del programa de difusión y promoción	\$18.00	\$18.00	
Costos de programas preventivos y de sensibilización	\$36.50	\$36.50	
Total			\$26,625.04

Fuente: Elaboración propia

Año 2

Tabla 77 Costos del proyecto año 3

Descripción	Costo	Sub total	Total
Costos de inversión			\$26,349.34
Costos de capacitación		\$25,200.79	
Capacitaciones	\$22,776.85		
Tiempo de empleados en capacitaciones	\$2,423.94		
Costo de Equipo y Material de Seguridad		\$148.55	
Costos de Acciones Correctivas	\$148.55		

Costos de operación			\$1,362.94
Costos de mantenimiento		\$345.75	
Costo de recarga de extintores	\$77.00		
Costos de Equipo de Protección Personal	\$268.75		
Costos de material de emergencias		\$57.19	
Costos del botiquín	\$23.09		
Costos de equipo de emergencias	\$34.10		
Actividades y reuniones del CSSO		\$876.00	
Costo de tiempo invertido en reuniones y otras actividades	\$876.00		
Costos del programa de difusión y promoción	\$32.75	\$32.75	
Costos de programas preventivos y de sensibilización	\$51.25	\$51.25	
Total			\$26,712.28

Fuente: Elaboración propia

Año 3

Tabla 78 Costos del proyecto año 4

Descripción	Costo	Sub total	Total
Costos de inversión			\$26,515.19
Costos de capacitación		\$25,200.79	
Capacitaciones	\$22,776.85		
Tiempo de empleados en capacitaciones	\$2,423.94		
Costo de Equipo y Material de Seguridad		\$314.40	
Costos de Acciones Correctivas	\$314.40		
Costos de operación			\$1,379.60
Costos de mantenimiento		\$345.75	
Costo de recarga de extintores	\$77.00		
Costos de Equipo de Protección Personal	\$268.75		
Costos de material de emergencias		\$103.35	

Costos del botiquín	\$21.15		
Costos de equipo de emergencias	\$82.20		
Actividades y reuniones del CSSO		\$876.00	
Costo de tiempo invertido en reuniones y otras actividades	\$876.00		
Costos del programa de difusión y promoción	\$18.00	\$18.00	
Costos de programas preventivos y de sensibilización	\$36.50	\$36.50	
Total			\$26,894.79

Fuente: Elaboración propia

Año 4

Tabla 79 Costos del proyecto año 5

Descripción	Costo	Sub total	Total
Costos de inversión			\$26,349.34
Costos de capacitación		\$25,200.79	
Capacitaciones	\$22,776.85		
Tiempo de empleados en capacitaciones	\$2,423.94		
Costo de Equipo y Material de Seguridad		\$148.55	
Costos de Acciones Correctivas	\$148.55		
Costos de operación			\$1,446.98
Costos de mantenimiento		\$345.75	
Costo de recarga de extintores	\$77.00		
Costos de Equipo de Protección Personal	\$268.75		
Costos de material de emergencias		\$141.23	
Costos del botiquín	\$57.33		
Costos de equipo de emergencias	\$83.90		
Actividades y reuniones del CSSO		\$876.00	
Costo de tiempo invertido en reuniones y otras actividades	\$876.00		

Costos del programa de difusión y promoción	\$32.75	\$32.75	
Costos de programas preventivos y de sensibilización	\$51.25	\$51.25	
Total			\$26,796.32

Fuente: Elaboración propia

Para un análisis más detallado de la vida útil y compra a lo largo del año utilizado en el cálculo de los 5 años consultar el APENDICE 1

A continuación, se presenta una tabla simplificada de los costos:

Tabla 80 Resumen de costos

Descripción	Año 0	Año 1	Año 2	Año 3	Año 4
Costos de diseño de PGPRO	\$7,630.00	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -
Costos de capacitación	\$25,200.79	\$25,200.79	\$25,200.79	\$25,200.79	\$25,200.79
Costo de Equipo y Material de Seguridad	\$1,076.80	\$123.80	\$148.55	\$314.40	\$148.55
Costos de mantenimiento	\$345.75	\$345.75	\$345.75	\$345.75	\$345.75
Costos de material de emergencias	\$363.20	\$24.20	\$57.19	\$103.35	\$141.23
Actividades y reuniones del CSSO	\$876.00	\$876.00	\$876.00	\$876.00	\$876.00
Costos del programa de difusión y promoción	\$125.75	\$18.00	\$32.75	\$18.00	\$32.75
Costos de programas preventivos y de sensibilización	\$51.25	\$36.50	\$51.25	\$36.50	\$51.25
Costos de implementación	\$6,709.66	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -
Total	\$42,379.20	\$26,625.04	\$26,712.28	\$26,894.79	\$26,796.32

Fuente: Elaboración propia

4.2.4 Financiamiento del proyecto

La financiación del proyecto será realizada completamente con fondos propios de la Panificadora Única. La utilización de fondos propios permite a la empresa mantener una mayor autonomía en la ejecución del proyecto, optimizando tiempos de respuesta en la

planificación y puesta en marcha de cada etapa. Además, al evitar la dependencia de fuentes externas de financiamiento, se reducen riesgos financieros y se simplifica el proceso administrativo, lo cual facilita la adaptación del presupuesto a cualquier ajuste o mejora necesaria durante la implementación del programa.

4.2.5 Beneficio económicos del programa

Los beneficios económicos esperados del programa de gestión de riesgos ocupacionales están directamente relacionados con la eliminación del riesgo de acarrear multas y la reducción de incapacidades laborales derivadas de accidentes y enfermedades profesionales. Esta reducción no solo disminuye los costos asociados al ausentismo y a las compensaciones por incapacidad, sino que también contribuye a la mejora de la productividad, al ahorro en multas y por consiguiente en sanciones que pudieran imponerse por incumplimiento de la ley.

Además, el cumplimiento de la normativa legal refuerza la protección financiera de la empresa, asegurando una menor exposición a riesgos legales y contribuyendo a la estabilidad operativa a largo plazo. De esta manera, el programa no solo cumple con los requisitos legales, sino que también optimiza los costos operativos, mejorando la eficiencia económica de la Panificadora Única.

Cálculo de multas

Se realizó el cálculo de la cantidad de dinero que pagará la empresa en multas con los datos previos a la implementación del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales. Se tomó como base el salario mínimo vigente para el área de industria al momento de realizado este estudio el cual es \$365.00 adicional, se tomará como base la multa promedio.

Cálculo de sanciones monetarias por incumplimiento se desglosan en el [CAPITULO II: DIAGNÓSTICO](#), punto [EVALUACIÓN GENERAL DEL MARCO LEGAL](#) apartado de “Evaluación en Base a Infracciones de la LGPRLT”

El valor de las multas sería de **\$88,813.51** para Panificadora la única en este momento, previo a la implementación del programa de gestión de prevención de riesgo ocupacionales.

Cálculo de ahorro en multas

El cálculo de ahorro en multas se basa en identificar las sanciones actuales y proyectar una reducción progresiva año con año al implementar medidas correctivas. En el año base, se cuantificaron todas las multas ocasionadas por incumplimientos. A partir del primer año, se eliminarán los riesgos asociados a ciertas sanciones, logrando una disminución significativa en el monto total de las mismas y este valor se tomará como un ahorro debido a que es un gasto en el que ya no se tienen probabilidades de incurrir.

Este proceso continuará en los años subsiguientes, con las multas faltantes y con aquellas multas que tienen que ver con procesos que se realizan periódicamente, las cuales seguirán siendo un ahorro siempre y cuando se siga actualizando el programa.

Tabla 81 Ahorro en multas

Tipo de falta	Año 0
Leve	\$36,291.43
Grave	\$42,406.36
Muy grave	\$10,115.71
Total	\$88,813.51

Fuente: Elaboración propia

Para un análisis más detallado consultar el ANEXO 11

Cálculo de incapacidades

Si bien el programa de gestión de riesgos ocupacionales tiende a reducir las incapacidades en materia de seguridad y salud laboral, no se espera que estas desaparezcan por completo en el primer año de implementación. Factores como la resistencia al cambio por parte de los trabajadores, la adquisición progresiva de materiales de seguridad y la capacitación en las distintas áreas de la empresa pueden requerir tiempo para ser plenamente efectivas.

Sin embargo, se proyecta un porcentaje de mejora anual progresivamente de la siguiente forma:

1. **Primer Año:** La reducción de multas es mínima, alrededor del 30%, ya que el programa está en fase de implementación y los empleados están adaptándose a los nuevos procedimientos

2. **Segundo Año:** Con una mayor familiarización y cumplimiento de las nuevas normativas, solo preocupándose por las actualizaciones, la reducción de multas puede aumentar a un 60%.
3. **Tercer Año:** La reducción puede alcanzar el 80%, ya que la mayoría de los empleados estarán completamente adaptados al programa y solo deberán adaptarse a sus actualizaciones y el programa estará funcionando de manera más eficiente.
4. **Cuarto Año y en adelante:** La reducción de multas puede llegar al 95%, y estabilizarse ahí debido a las actualizaciones anuales del programa y el proceso de adaptación a las mismas.

Además de ello, se espera que cierto porcentaje de incapacidades se elimine totalmente el año 1 una vez implementado el programa y a partir del primer año se tome esa cantidad como base y se vaya reduciendo gradualmente.

El cálculo de los gastos derivados de las incapacidades laborales sirve para calcular el impacto económico de los riesgos ocupacionales en la Panificadora La Única. La empresa registró un total de 38 casos de incapacidades laborales por accidentes o enfermedades laborales. A continuación, se presentan los costos asociados a dichas incapacidades.

Tabla 82 Incapacidades

Empleados incapacitados	Días de incapacidad	Salario diario	Total
38	133	\$12.17	\$1,618.17

Fuente: Elaboración propia

Cálculo de ahorro en incapacidades

El cálculo de ahorro en incapacidades muestra la reducción de costos lograda a través de la implementación del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales en Panificadora Única. Con las medidas preventivas y correctivas en marcha, se espera que la frecuencia de incapacidades disminuya gradualmente, generando ahorros significativos.

A continuación, se presenta el ahorro proyectado al reducir el número de incidentes que generan incapacidades, mostrando los beneficios económicos que conlleva invertir en prevención y en la mejora de las condiciones laborales para reducir el impacto de los riesgos ocupacionales.

Tabla 83 Ahorro en incapacidades

Empleados incapacitados	Costo por incapacidad	Año 0 (30%)	Año 1 (60%)	Año 2 (80%)	Año 3 (95%)	Año 4 (95%)
Días de incapacidad	\$1,618.17	\$1,132.72	\$792.90	\$317.16	\$317.16	\$317.16
Ahorro	\$ ----.--	\$339.82	\$475.74	\$253.73	\$301.30	\$301.30

Fuente: Elaboración propia

Cálculo de ahorros totales

El cálculo de los ahorros totales representa la suma de los ahorros generados por la reducción de gastos en incapacidades y la disminución de multas por incumplimiento de las normativas de seguridad laboral en la Panificadora La Única. Estos ahorros reflejan el impacto financiero positivo de la implementación del programa de gestión de riesgos ocupacionales, demostrando cómo una estrategia efectiva en prevención y cumplimiento no solo reduce la exposición a incidentes, sino también los costos operativos.

Tabla 84 Ahorros totales

Concepto	Año				
	0	1	2	3	4
Ahorro en multas	\$88,813.51				
Ahorro en incapacidades	\$339.82	\$475.74	\$253.73	\$301.30	\$301.30
Total de ahorro	\$89,153.33	\$475.74	\$253.73	\$301.30	\$301.30

Fuente: Elaboración propia

4.3 Evaluación económica

4.3.1. Tasa mínima aceptable de Rendimiento (TMAR)

Esta es una medida utilizada en la evaluación económica de proyectos para determinar la rentabilidad mínima requerida por los inversionistas o accionistas.

Para calcular la Tasa Mínima Aceptable de Retorno (TMAR) para el diseño de un programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales en Panificadora Única se utiliza la fórmula:

$$\text{TMAR} = \text{Inflación Promedio} + \text{Premio al Riesgo} + (\text{Inflación} \times \text{Premio al Riesgo}).$$

Dónde:

Inflación Promedio: La tasa promedio de inflación en El Salvador es del **3.13%** anual, según banco central de reserva, es del **3.13%** (Banco Central de Reserva de El Salvador)

Premio al Riesgo: Es el valor en porcentaje del riesgo en que incurre el proyecto según datos de la superintendencia del sistema financiero de El Salvador es de **13.5%** anual (Superintendencia del sistema financiero)

Por lo cual:

$$\text{TMAR} = 3.13\% + 13.5\% + (3.13\% \times 13.5\%) = 17.05\%$$

La tasa mínima de retorno del **17.05%** por lo tanto esta es la tasa mínima atractiva de retorno para la empresa en lo referente a la implementación de este proyecto.

4.3.2. Beneficio costo (B/C)

La razón beneficio/costo (B/C) es un indicador utilizado en la evaluación económica para determinar la rentabilidad y viabilidad financiera del mismo. La fórmula para calcular la razón B/C es la siguiente:

$$\text{B/C} = \text{Beneficios Totales} / \text{Costos Totales}$$

$$\frac{B}{C} = \frac{\frac{B_1}{(1+i)^1} + \frac{B_2}{(1+i)^2} + \frac{B_3}{(1+i)^3} + \frac{B_4}{(1+i)^4} + \frac{B_5}{(1+i)^5}}{\frac{C_1}{(1+i)^1} + \frac{C_2}{(1+i)^2} + \frac{C_3}{(1+i)^3} + \frac{C_4}{(1+i)^4} + \frac{C_5}{(1+i)^5}}$$

Un valor de B/C mayor a 1 indica que los beneficios superan los costos, lo que sugiere una inversión rentable. Por otro lado, un valor de B/C menor a 1 indica que los costos superan los beneficios y puede ser indicativo de una inversión no rentable.

Al realizar el cálculo según la formula anterior obtenemos lo siguiente:

$$\frac{B}{C} = \frac{119,718.15}{110,206.51} = 1.08$$

El análisis beneficio costo indica un resultado de **1.08**, el cual es mayor que 1, por lo cual podemos concluir que los beneficios superan los costos para este proyecto y se acepta el proyecto.

4.3.3. Valor presente neto

El Valor Presente Neto (VPN) es una medida financiera que se utiliza para evaluar la rentabilidad de una inversión o proyecto. Se calcula descontando los flujos de caja futuros esperados a su valor presente y restando la inversión inicial. La fórmula básica es:

$$VPN = \sum \frac{F_t}{(1+r)^t} - C_0$$

Donde:

- (F_t) es el flujo de caja en el periodo (t)
- (r) es la tasa de descuento
- (t) es el periodo
- (C_0) es la inversión inicial

Este cálculo se realizó a través de la fórmula de Excel “=VNA” con la tasa de 17.05% dando un resultado de **\$9,511.65**, este valor indica que el proyecto generará más valor del que cuesta, es decir, es rentable y debería considerarse para su implementación.

4.3.4. Análisis de la evaluación económica

El proyecto presenta un Valor Presente Neto (VPN) de \$9,511.65, lo que indica que, después de descontar los flujos de caja a una Tasa Mínima Aceptable de Retorno (TMAR) del 17.05%, se genera un excedente positivo. Esto sugiere que el proyecto es financieramente viable y genera valor para la empresa.

El Beneficio/Costo (B/C) de 1.08 indica que, por cada dólar invertido, se obtiene \$1.08 en beneficios, lo que confirma que el proyecto es rentable. Sin embargo, el margen de ganancia no es alto, por lo que es importante evaluar posibles riesgos que puedan reducir la rentabilidad que no se tienen contemplados actualmente.

Dado que el VPN es positivo y el B/C es mayor a 1, el proyecto cumple con los criterios de rentabilidad. Por lo tanto, el proyecto es aceptable, pero su rentabilidad es moderada, por lo que se debe evaluar si existen opciones más atractivas en términos de rentabilidad y riesgo.

4.4 Evaluación social

La evaluación social es una valoración de la contribución que un proyecto puede hacer a través de su operativización. Evaluar un proyecto más allá de la aplicación de fórmulas que buscan un beneficio económico tangible, debe ser un proceso consciente y determinante para la toma de decisiones. El desarrollo de una correcta evaluación social persigue medir la verdadera contribución de los proyectos al crecimiento económico de un sector, una ciudad o del país. Por tanto, dicha evaluación proporciona elementos para establecer una decisión de aceptar o rechazar un proyecto. Los beneficios sociales están orientados principalmente a mejorar las condiciones de riesgos que actualmente existen en Panificador la única ayudando de esta forma a que la empresa mejore la prestación de sus servicios. Existen dos tipos de beneficiarios a considerar:

- Directos
- Indirectos

4.4.1 Beneficiarios directos

Se consideran beneficiarios directos aquellos a los cuales el PGPRO les generará un mejor desempeño en sus áreas de trabajo y empresa en general. Para el caso de panificadora única los beneficiarios directos serían los siguientes:

Todos los trabajadores de Panificadora la única desde la alta gerencia, hasta los trabajadores en las áreas de producción. Al poner en práctica Medidas propuestas en el Programa de Gestión se logra lo siguiente:

- Se busca reducir la probabilidad de ocurrencia de accidentes.
- Se busca garantizar la seguridad y bienestar físico y psicológico de todos los involucrados. Tanto los empleados como los visitantes se sentirán motivados por encontrarse en un ambiente laboral más seguro.
- Se busca capacitar permanentemente a todo el personal involucrado, orientándolo a la prevención de accidentes.
- Se busca proteger los recursos físicos, equipo y materiales de la empresa, los cuales son insumos y recursos que el empleado mismo utiliza para desarrollar su trabajo.

Panificadora La Única se ve directamente beneficiado con la implementación del PGPRO debido a los factores humanos, legales, sociales, entre otros. Se pueden mencionar algunos beneficios derivados de estos factores, tales como los que se listan a continuación:

- Los empleados se sentirán motivados por trabajar en un ambiente más seguro.
- La reducción de los riesgos intolerables durante el desarrollo de las labores de los trabajadores se traduce en beneficios para ellos mismos, ya que no se verán expuestos en extremo a los riesgos de su lugar de trabajo. Además, esto también beneficia a la empresa en el mejor aprovechamiento de los recursos humanos.
- Se produce un mejor control de los riesgos, lo cual facilita el trabajo en cuanto a la clasificación de accidentes, incidentes y enfermedades profesionales, y facilita el cumplimiento de aspectos legales.
- El mejoramiento de la imagen de la empresa impulsa su crecimiento.

4.4.2 Beneficiarios indirectos

Los beneficiarios del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales son aquellas personas que, aunque no sean directamente parte de las actividades del programa, se ven afectados positivamente por las mejoras en las condiciones de trabajo, la seguridad y el bienestar organizacional. Estos beneficiarios incluyen:

1. **Familias de los trabajadores:** La implementación de medidas de seguridad y salud ocupacional no solo protege a los trabajadores, sino que también reduce el riesgo de accidentes y enfermedades, lo que contribuye a mejorar la calidad de vida de sus familias, que pueden verse afectadas por la incapacidad laboral o la pérdida de un miembro del hogar.

A partir de la cantidad de empleados podemos determinar la cantidad de familias beneficiadas, en este caso 78 familias del personal; considerando que el censo poblacional considera que una familia consta de 4 personas se puede decir que la cantidad de personas que reciben un beneficio indirecto es de 312 personas.

2. **Sociedad en general:** La reducción de accidentes y enfermedades ocupacionales puede tener un impacto positivo en la sociedad. Menos accidentes significan menos presión sobre los servicios de salud pública, menos interrupciones en la productividad económica local y, en general, un entorno más saludable.

Considerando el número de familias se considera un estimado de que cada familia posea como mínimo 5 vecinos(casas) y considerando el dato del censo de cantidad de personas por familia (4), tenemos un total de beneficiados de 1560 personas que reciben un beneficio indirecto.

3. **Proveedores y contratistas:** Si bien los proveedores y contratistas no son trabajadores directos de la organización, su interacción con ella puede verse beneficiada por la implementación de prácticas de seguridad laboral. Los estándares de seguridad rigurosos pueden promover la cultura de seguridad también en las empresas asociadas, mejorando las condiciones para todos los involucrados.

Con respecto a la cantidad de proveedores y contratistas, debemos considerar una variación de acuerdo con la información proporcionada: en el caso de proveedores se tiene 10 y contratistas 3 (eventuales).

4. **Clientes o consumidores:** Los programas de gestión de riesgos ocupacionales pueden resultar en una mejor calidad en los productos o servicios ofrecidos por la empresa. Por ejemplo, un entorno laboral más seguro puede llevar a una mayor eficiencia y menos fallas en la producción, lo que beneficia a los clientes en términos de calidad, puntualidad y confiabilidad.

En ese sentido la cantidad de consumidores de panificadora la única, es aproximadamente 3,000 ya que cuenta con salas de ventas y su producto es comercializado en supermercados.

5. **Accionistas e inversionistas:** Aunque no están involucrados directamente en las operaciones diarias, los accionistas e inversionistas se benefician indirectamente al ver una empresa más estable, con menos riesgos de litigios, sanciones por no cumplir con normativas de seguridad, o pérdidas económicas por accidentes laborales graves. Un ambiente laboral saludable también puede mejorar la reputación de la empresa, lo que favorece la rentabilidad a largo plazo.

En este caso consideramos las familias de los accionistas las cuales se ven afectadas significativamente por lo que es una (por ser empresa familiar) con 12 miembros.

6. **Reguladores y autoridades gubernamentales:** Los entes reguladores o autoridades encargadas de la fiscalización de las condiciones laborales se

benefician cuando las empresas cumplen con las normativas de seguridad, reduciendo la carga de trabajo en términos de inspecciones, sanciones y otras medidas correctivas. Además, se aligera el sistema de salud pública, que puede ver una menor cantidad de accidentes laborales o enfermedades profesionales. En pocas palabras los beneficiados en esta parte son los inspectores del ministerio de trabajo y el gobierno como tal.

Por consiguiente, los beneficiarios indirectos de un programa de gestión de riesgos ocupacionales son todos aquellos que, aunque no participen directamente en la implementación o en las actividades del programa, se benefician de los efectos secundarios positivos derivados de un ambiente laboral más seguro y saludable.

4.4.3 Beneficios adicionales

Capacitación y Cultura preventiva

El personal estará preparado gracias a las capacitaciones para enfrentar situaciones de emergencia, específicamente aquellas que requieran la aplicación de primeros auxilios, además se prepara al personal para actuar en caso de siniestros y emergencias, lo que garantiza una mayor eficiencia en la protección de personas, maquinaria, equipo y materiales.

De igual forma al educar al personal en tema de Seguridad Ocupacional, se crea en cada colaborador una cultura preventiva a la hora de ejecutar su trabajo, lo que hace que las personas sean más cuidadosas con sus actividades y se mantienen alerta, lo cual reduce el número de accidentes.

A continuación, se presentan datos de accidentes informados en el periodo 2018-2020

Tabla 85 Accidentes reportados 2018-2020

Accidentes informados por la parte empleadora. Desagregados por sexo y actividad económica. El Salvador. Años 2018, 2019 y 2020.						
Sexo y actividades económicas	Datos absolutos			Porcentaje		
Mujeres	2018	2019	2020	2018	2019	2020
Agricultura, caza, silvicultura y pesca	191	110	86	3.3	1.8	2.5
Explotación de minas y canteras	59	0	0	1.0	0.0	0.0
Industria manufacturera	1,529	1,597	981	26.5	26.2	29.1
Electricidad, gas y agua	474	83	60	8.2	1.4	1.8
Construcción	2	102	17	0.0	1.7	0.5
Comercio por mayor y menor, restaurantes y hoteles	631	1,359	734	10.9	22.3	21.8
Transporte, almacenamiento y comunicaciones	706	136	64	12.2	2.2	1.9
Establecimientos financieros, seguros bienes inmuebles y servicios prestados a las empresas	778	1,212	639	13.5	19.9	18.9
Servicios comunales, sociales y personales	1,398	1,499	792	24.2	24.6	23.5
Total mujeres	5,768	6,098	3,373	100.0	100.0	100.0
Hombres	2018	2019	2020	2018	2019	2020
Agricultura, caza, silvicultura y pesca	697	551	373	4.1	3.1	3.2
Explotación de minas y canteras	118	10	13	0.7	0.1	0.1
Industria manufacturera	3,748	4,252	2,957	22.3	23.7	25.2
Electricidad, gas y agua	1,329	422	349	7.9	2.4	3.0
Construcción	117	1,491	675	0.7	8.3	5.8
Comercio por mayor y menor, restaurantes y hoteles	2,255	3,890	2,717	13.4	21.7	23.2
Transporte, almacenamiento y comunicaciones	2,180	876	598	13.0	4.9	5.1
Establecimientos financieros, seguros bienes inmuebles y servicios prestados a las empresas	3,342	3,475	2,117	19.9	19.4	18.1
Servicios comunales, sociales y personales	3,023	2,989	1,928	18.0	16.6	16.4
Total hombres	16,809	17,956	11,727	100.0	100.0	100.0

Fuente: Elaboración propia

Los sectores que registran mayor índice de accidentes son la manufactura y los servicios comunales, sociales y personales, en el caso de las mujeres. En el caso de los hombres son manufactura y establecimientos financieros, seguros bienes inmuebles y servicios prestados a las empresas.

En este contexto, también es vital mejorar el acceso a la seguridad social, tomando en cuenta que la tasa de cobertura del Seguro Social es de 26.7% en las mujeres y 28.2% en el caso de los hombres (ISSS, 2021).

Beneficios intangibles

- Aumento del prestigio de la empresa ya que aplicará poseerá una baja siniestralidad.
- Elevada moral, participación y empoderamiento del empleado
- Mejor cultura organizacional y de valores.
- Evitar problemas legales con el gobierno por accidentes laborales
- Brindar estabilidad laboral

- Procesos claramente instalados e incorporados en la organización
- Recurso Humano Calificado

CAPITULO V: PLANIFICACIÓN DE LA IMPLEMENTACIÓN DEL PROGRAMA DE GESTIÓN DE PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES

5.1 Plan de implementación del programa de gestión de prevención de riesgos ocupacionales

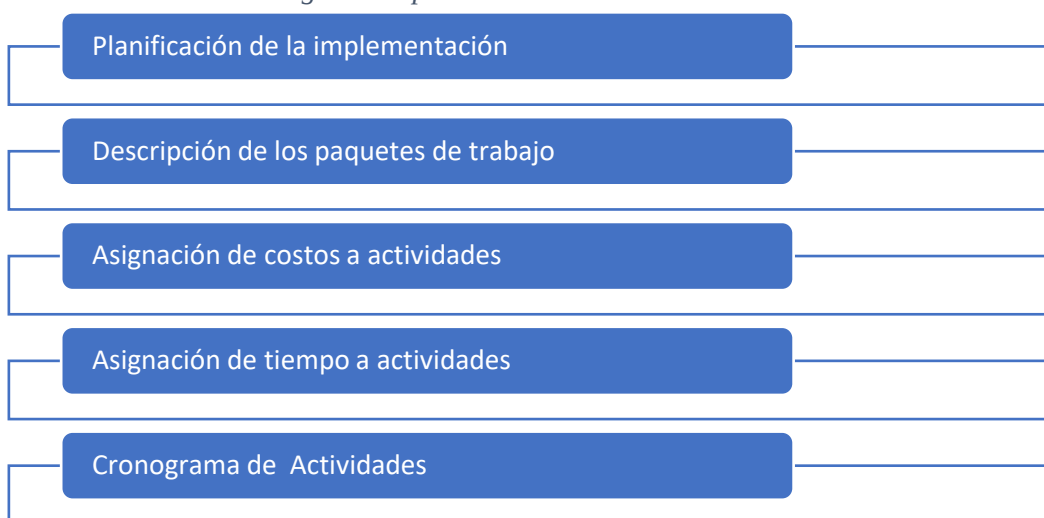
El siguiente Plan de Implementación define todas las Actividades necesarias a ser ejecutadas para poner en marcha el Diseño del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en la empresa Panificadora la Única. Se deja a criterio de dicha empresa, la modificación del Plan de Implantación en cuanto a su tiempo de ejecución, en caso de presentarse dificultades.

5.2 Metodología

Dado que existen múltiples metodologías para la Implantación de Proyectos, se considera necesario focalizarse en una concreta. Para el presente programa se utilizará la Metodología de Gestión de Implementación de Proyectos.

A continuación, se presenta la estructura de la metodología por la cual se regirá el plan de implantación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales para la empresa Panificadora la Única.

Ilustración 35. Metodología de Implementación



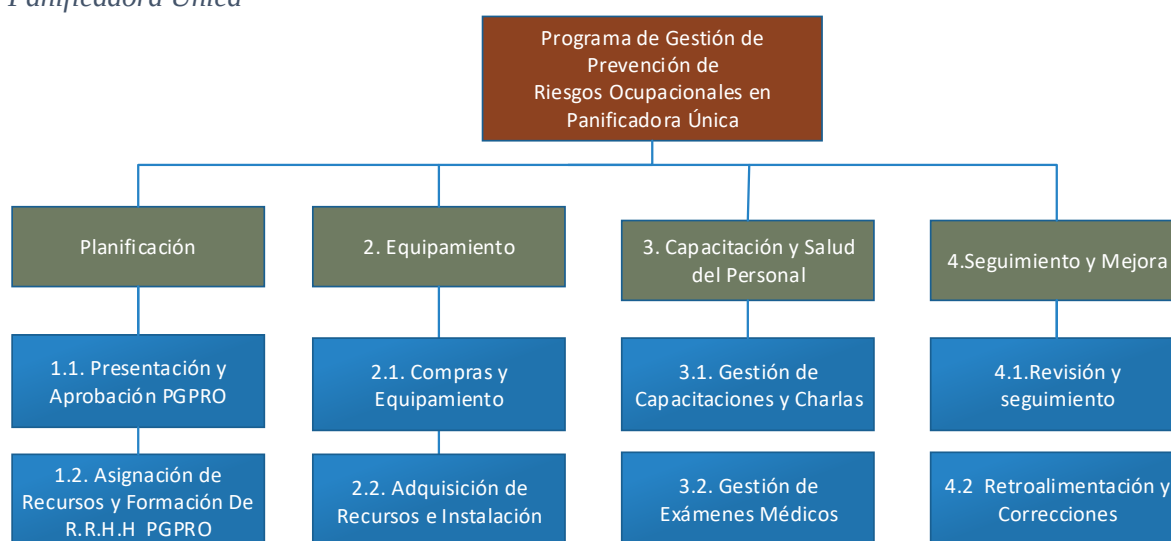
Fuente: Elaboración propia.

5.3 Estructura del plan de implantación

Se han definido las diferentes actividades necesarias para la implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en la empresa Panificadora la Única. Estas actividades se han estructurado en una jerarquía de entregables, cada uno de los cuales contiene paquetes de trabajo específicos y necesarios para cumplir los objetivos propuestos

El desglose se observa en la siguiente estructura:

Ilustración 36 EDT Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en Panificadora Única



Fuente: Elaboración propia

5.3.1 Diccionario EDT

La estructura de desglose de la implementación del programa de Gestión de riesgos comprende de 4 entregables los cuales son:

Ilustración 37. Entregables de EDT



Fuente: Elaboración Propia.

A continuación, se describen los paquetes de trabajo:

Tabla 86 Presentación y aprobación de PGPRO

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
1.1	Presentación y Aprobación PGPRO	11 de noviembre 2024	Encargado de SSO
Descripción del paquete de trabajo:			
Este paquete tiene como objetivo la elaboración, presentación y obtención de aprobación del programa de gestión, mediante la disposición de información necesaria y acceso a requisitos legales actualizados para poder cumplir normativa salvadoreña vigente.			
Asignación de responsabilidades			
- Responsable: director de implementación - Aprueba: Alta Gerencia - Informado: Encargado del área técnica y administrativa			

Criterios de Aceptación: • Cumplimiento del 100% de requisitos legales • Aprobación documentada de la alta dirección • Inclusión de todos los elementos requeridos por el Decreto 86
Hitos del Cronograma: • Finalización del documento PGPRO • Presentación a Gerencia • Obtención de aprobación
Riesgos: • Demoras en la revisión por parte de Gerencia • Cambios en la legislación durante el proceso • Observaciones que requieran modificaciones sustanciales
Fechas programadas Inicio: 02/01/2025 Fin: 17/01/2025
Interdependencias
Antes de este paquete de trabajo: Ninguna

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 87 Asignación de recursos

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo		Fecha de actualización	Responsable
1.2	Asignación de recursos y formación de R.H de PGPRO		11 de noviembre 2024	Encargado de SSO
	Descripción del paquete de trabajo: • En este paquete se pretende hacer la asignación de todos los recursos necesarios para la implementación del PGPRO, de			

	igual forma el formar a recursos humanos para que pueda apoyar en el desarrollo y el en seguimiento al implementar el programa.
	Asignación de responsabilidades • Responsable: Encargado de implementación • Participa: Recursos Humanos • Aprueba: Alta Gerencia • Apoya: Bomberos, Ministerio de trabajo
	Criterios de Aceptación: • Presupuesto de actividades • Personal de RH capacitadas • Cronogramas de actividades
	Hitos del Cronograma: • Selección de miembros • Capacitación inicial • Registro
	Riesgos: • Resistencia del personal a participar • Retrasos en el registro oficial • Rotación de personal seleccionado
	Fechas programadas: Inicio: 18/01/2025 Fin: 9/02/2025
	Antes de este paquete de trabajo: 1.1 Presentación y Aprobación PGPRO

Fuente: *Elaboración propia.*

Tabla 88 Compras y equipamiento

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
2.1	Compras y Equipamiento	11 de noviembre 2024	Encargado de Compras
Descripción del paquete de trabajo:			

• Este entregable tiene por objetivo la adquisición de equipos de seguridad y materiales necesarios; considerando la disponibilidad de proveedores y productos siempre y cuando cumplan con el presupuesto asignado y especificaciones técnicas
Asignación de responsabilidades: Responsable: Encargado de compras Participa: Comité de SSO Aprueba: Alta Gerencia
Criterios de Aceptación: • Cumplimiento de normas técnicas • Certificaciones de calidad • Inventario completo según plan
Hitos del Cronograma: • Aprobación de requisiciones • Recepción de equipos • Verificación y almacenamiento
Riesgos: • Retrasos en entregas de proveedores • Productos fuera de especificación • Variaciones de precios
Fechas propuestas Inicio: 24/02/2025 Fin: 22/03/2025
Antes de este paquete de trabajo: 1.3 Asignación de Roles
Después de este paquete de trabajo: 2.2 Adquisición de Recursos y Planificación

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 89 Adquisición de recursos

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
2.2	Adquisición de Recursos e instalación	11 de noviembre 2024	Financiero
Descripción del paquete de trabajo: El objetivo es la Gestión y planificación de recursos materiales y financieros para poder ejecutar de la mejor manera la implementación del programa de gestión de riesgos, considerando el presupuesto disponible.			
Asignación de responsabilidades: - Responsable: Encargado de compras - Participa: Comité de SSO, financiero - Aprueba: Alta Gerencia			
Criterios de Aceptación: - Presupuesto aprobado por dirección - Plan alineado con necesidades - Documentación completa			
Hitos del Cronograma: - Presentación de plan - Aprobación de presupuesto - Inicio de ejecución			
Riesgos: - Recortes presupuestarios - Cambios en prioridades - Fluctuaciones de precios			
Fecha Límite / de vencimiento: Inicio: 22/03/2025			

Fin: 2/04/2025
Antes de este paquete de trabajo: 2.1 Compras y equipamiento
Después de este paquete de trabajo: 3.1 Inducción al PGPRO

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 90 Capacitaciones y charlas

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
3.1	Capacitaciones y charlas	11 de noviembre 2024	Encargado de SSO
Descripción del paquete de trabajo: En este paquete se realizará la formación específica en temas de seguridad y salud ocupacional a todo el personal ya que es necesario que ellos conozcan los riesgos a los que se encuentran expuestos en su jornada laboral			
Asignación de responsabilidades: - Responsable: Encargado de SSO - Participa: Comité de SSO, todo el personal - Aprueba: Alta Gerencia			
Criterios de Aceptación: - Cumplimiento del programa de capacitación - Evaluaciones aprobadas >85% - Certificaciones vigentes			
Hitos del Cronograma: - Inicio del programa - Evaluación intermedia - Certificación final			
Riesgos: Disponibilidad limitada de instructores			

• Comprensión inadecuada de temas técnicos • Rotación de personal capacitado
Fechas propuestas: Inicio: 12/04/2025 Fin: 7/05/2025

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 91 Gestión de exámenes médicos

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
3.2	Gestión de exámenes médicos	11 de noviembre 2024	Encargado de SSO
Descripción del entregable del paquete de trabajo: • Alcance: Planificación y realización de exámenes médicos • Supuestos: Personal examinado al 100% • Restricciones: Minimizar las enfermedades profesionales			
Asignación de responsabilidades: • Responsable: Encargado de SSO • Participa: Comité de SSO, personal a capacitar • Aprueba: Alta Gerencia • Apoya: ministerio de trabajo y Bomberos			
Criterios de Aceptación: • Participación >90% del personal • Tiempo de respuesta dentro de parámetros • Documentación completa de exámenes			
Hitos del Cronograma: • Aprobación del plan • Primer simulacro			

• Evaluación final
Riesgos: • Interferencia con operaciones • Participación insuficiente • Fallos en equipos de emergencia
Fechas propuestas: Inicio: 7/05/2025 Fin: 27/05/2025

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 92 Revisión y seguimiento

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
4.1	Revisión y Seguimiento	11 de noviembre 2024	Encargado de SSO
Descripción del paquete de trabajo: • En este paquete se realizará el monitoreo continuo del programa y sus resultados para determinar cuáles son las oportunidades de mejora y poder reforzar las actividades en las cuales se observa deficiencia, mediante la medición de indicadores.			
Asignación de responsabilidades: • Responsable: Encargado de SSO • Participa: Comité de SSO • Aprueba: Alta Gerencia			
Criterios de Aceptación: • Informes completos y a tiempo • Indicadores dentro de metas • Documentación actualizada			

Hitos del Cronograma: • Revisión mensual de indicadores • Auditoría trimestral
Riesgos: • Datos incompletos o inexactos • Falta de seguimiento sistemático • Recursos insuficientes para monitoreo
Fechas propuestas: Inicio: 27/05/2025 Fin: 7/06/2025

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 93 Retroalimentación y correcciones

No. Identificación	Nombre del paquete de trabajo	Fecha de actualización	Responsable
4.2	Retroalimentación y correcciones	11 de noviembre 2024	Encargado de SSO
Descripción del paquete de trabajo: • Este paquete busca el análisis de resultados obtenidos en el desarrollo de la implementación y sus propuestas de mejoras para lograr monitorear mejor la información y tomar acciones en caso de ser necesario.			
Asignación de responsabilidades: • Responsable: Encargado de SSO • Participa: Comité de SSO • Aprueba: Alta Gerencia			
Criterios de Aceptación: • Análisis fundamentado en datos • Propuestas viables y efectivas			

• Aprobación de alta dirección
Hitos del Cronograma: • Análisis mensual de datos • Presentación de propuestas • Aprobación de acciones
Riesgos: • Resistencia al cambio • Presupuesto limitado para mejoras • Demoras en implementación
Fechas propuestas: Inicio: 7/06/2025 Fin: 27/06/2025

Fuente: Elaboración propia.

5.3.2 Organización del plan de implementación

Las actividades que se desarrollaran en la implementación las se describen a continuación:

Deberá establecer el personal que formará parte de equipo de implementación del PGPRO, el cual estará comprendido por un encargado de la implementación, un encargado del área administrativa y uno de la parte técnica. Estos serán elegidos por el propietario de Panificadora la Única.

Tabla 94 Equipo de implementación

Equipo de implementación de PGPRO
Director de Implementación del PGPRO
Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Auxiliar de operaciones

Fuente: Elaboración propia.

Organigrama de implementación del PGPRO

La gerencia deberá demostrar su compromiso a través de la siguiente manera:

- Asegurando la disponibilidad de recursos esenciales para establecer, implementar, mantener y mejorar el PGPRO.
- Definiendo roles, responsabilidades y funciones, y delegar autoridades para facilitar la gestión efectiva de la Seguridad y Salud Ocupacional; los roles, responsabilidades, funciones y autoridades deben ser documentados y comunicados.

Este apartado también establece, que la organización deberá asignar un miembro de la gerencia con responsabilidades específicas para la Seguridad y Salud Ocupacional, independiente de otras responsabilidades, y con roles y autoridad definida para:

- Asegurar que el Programa de Gestión el establecido, implementado y mantenido de acuerdo con la ley.
- Asegurar que los reportes del desempeño del PGPRO son presentados a la gerencia para la revisión y su uso como base del mejoramiento de dicho programa.

Otro punto importante, es que la identidad de la persona asignada por la alta gerencia debe hacerse disponible a todas las personas que trabajan bajo el control de la organización, con el objetivo de orientar y canalizar la implementación y operación del PGPRO.

Se presenta le organigrama de la implementación del Programa

Ilustración 38. Organigrama de implementación



Fuente: Elaboración propia.

Funciones de los encargados de Implementación

Director de Implementación PGPRO

Tendrá la responsabilidad y autoridad para poner en práctica las Actividades del Plan de Implementación y tendrá como misión principal obtener el funcionamiento del Programa, para lo cual deberá Planear, Organizar y Controlar el desarrollo de las actividades de la implementación, proporcionándole al equipo administrativo y técnico, toda la ayuda que necesiten para el cumplimiento de sus funciones, para lo cual se mantendrá en completa comunicación con el propietario de Panificadora la Única.

Auxiliar de Seguridad Ocupacional

Le corresponderá la ejecución de todas aquellas actividades administrativas, como los trámites para la adquisición de materiales y equipo y el contacto con cada uno de los trabajadores de la empresa para coordinar la integración de personal en el desarrollo de la implementación, así como apoyar al director de implementación en lo que él solicite.

Auxiliar de operaciones

Le corresponden todas las actividades técnicas como apoyar al director y al auxiliar de SSO para desarrollar las actividades necesarias en el desarrollo de la implementación como remarcaciones piso, colocación de señaléticas, colocación de luminarias y modificación de instalaciones, en caso de ser requerido.

5.4 Tiempos y costos por actividad para la implementación del programa.

Para llevar a cabo un análisis PERT que incluya el tiempo optimista (O), más probable (M) y pesimista (P) para cada actividad, necesitamos calcular la duración estimada de cada tarea utilizando la fórmula de PERT:

$$\text{Tiempo Esperado} = \frac{O + 4M + P}{6}$$

Tabla 95 Tiempo estimado de actividades

Actividad	Tiempo o	Tiempo Más	Tiempo o	Duració n

	Optimista (O)	Probable (M)	Pesimista (P)	Estimada (días)
A1 - Presentación del PGPRO a la Alta Dirección	1	1	2	1
A2 - Revisión de Documentación necesaria para ejecutar PGPRO	4	5	6	5
A3 - Desarrollo de plan de Sensibilización	2	3	4	3
A4 - Desarrollo de plan de comunicación	1	2	3	2
A5 - Desarrollo de materiales de plan de sensibilización	1	2	3	2
A6 - Distribución de materiales de Sensibilización	2	3	4	3
A7 - Difusión de plan de sensibilización a alta Gerencia	2	3	4	3
A8 - Difusión de plan de sensibilización a Operaciones	4	5	6	5
A9 - Asignación de recursos para ejecución PGPRO	1	2	3	2
A10 - Contratación del equipo de implementación	13	15	17	15
A11 - Formación del equipo de implementación	4	5	6	5
A12 - Designación de responsabilidades y análisis de cronograma y presupuesto	3	4	5	4
A13 - Reunión con equipo de operaciones para implementación PGPRO	2	3	4	3
A14 - Asignación de funciones al coordinador de PGPRO	1	1	1	1
A15 - Sesiones informativas personal administrativo sobre PGPRO	4	5	6	5

A16 - Sesiones informativas con personal de operaciones para dar a conocer implementación de PGPRO	8	10	12	10
A17 - Sesiones informativas sobre políticas y procedimientos acerca de PGPRO	8	10	12	10
A18 - Revisión y actualización de la documentación requerida por cada área para la implementación del Plan de Gestión	4	5	6	5
A19 - Copia, impresión y distribución de la documentación requerida del Plan de Gestión a cada área correspondiente	2	3	4	3
A20 - Validación de presupuesto y cotización necesarios para compra de recursos y equipo	8	10	12	10
A21 - Revisión y selección de proveedores para compra de equipos	3	4	5	4
A22 - Generación de órdenes de compra y confirmación de pedido	4	5	6	5
A23 - Recepción de materiales y equipo	4	5	6	5
A24 - Distribución y adecuación de recursos en cada área de la planta	8	10	12	10
A25 - Capacitación y distribución sobre uso adecuado de EPP durante la implementación	4	5	6	5
A26 - Instalación de señales de seguridad	4	5	6	5
A27 - Demarcación de áreas y pasillos	4	5	6	5
A28 - Instalación de luminarias	1	2	3	2
A29 - Recarga y verificación de ubicación de extintores	8	10	12	10

A30 - Coordinación y planificación de capacitaciones con instituciones formadoras	8	10	12	10
A31 - Preparar materiales e insumos para las capacitaciones	2	3	4	3
A32 - Verificar y aprobar cronograma para capacitaciones y charlas	2	3	4	3
A33 - Coordinación y planificación de exámenes médicos periódicos para el personal	8	10	12	10
A34 - Verificar y aprobar cronograma para exámenes médicos periódicos para el personal	2	3	4	3
A35 - Diseño y selección de indicadores para implementación	1	2	3	2
A36 - Ejecución de indicadores de evaluación y control	1	2	3	2
A37 - Inspección final de acciones correctivas y preventivas a la implantación del programa	13	15	17	15
A38 - Análisis de los resultados obtenidos de la implantación	4	5	6	5
A39 - Ajuste de actividades en caso de desviación	4	5	6	5
A40 - Elaboración Informe Final	6	7	8	7
A41 - Presentación de resultados a la dirección general de la empresa	1	1	2	1
A42 - Transición a la Operación (Puesta en llave)	1	1	2	1

Fuente: Elaboración propia.

5.5 Estimación de los costos de la Actividad

Para determinar los costos de las actividades se procede hacer una estimación de los recursos a utilizar durante el proyecto.

Mano de Obra

Tabla 96 Mano de Obra Implementación Proyecto

Nombre	Salario mensual	Salario por día	Salario por hora
Director implementación PGPRO.	\$1,000.00	\$33.33	\$4.16
Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional.	\$600.00	\$20.00	\$2.50
Auxiliar de Operaciones.	\$365.00	\$12.16	\$1.52

Fuente: Elaboración propia.

Materiales

Tabla 97 Costo Materiales Proyecto

Descripción	Costo
Impresión y copias de material	\$8.60

Fuente: Elaboración propia.

Gastos Operativos y Administrativos

Tabla 98 Gastos Operativos y Administrativos Proyecto

Descripción	Costo
Teléfono, internet	\$25.8
Luz	\$45.13
Agua	\$7.20

Fuente: Elaboración propia.

Para calcular los costos de cada actividad se determinó la duración del proyecto dando como resultado 3.5 meses, se prorrataron según los salarios del personal involucrado en cada entregable, los costos de materiales, gastos operativos y administrativos. el costo en salarios asciende a \$5,895.00 durante el tiempo de ejecución del proyecto. la suma total de costo de materiales y gastos operativos y administrativos asciende \$86.73 por mes, se determinó un costo por día de \$2.89 Este proceso permitió analizar cada actividad en términos de su duración, si se realiza simultáneamente con otra, y si los responsables son

los mismos o cambian. De esta manera, se logró establecer un costo generalizado para cada actividad y distribuir equitativamente los costos, definiendo así el costo de realización de las actividades.

A continuación, se detallan la duración y costo asociado por cada actividad necesaria para la realización de las actividades para la implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.

Tabla 99 Resumen Actividades, costo, duración, Precedencia

Actividades	Duración (días)	Precedencia	Costo Total
A1 - Presentación del PGPRO a la Alta Dirección	1	-	\$52.89
A2 - Revisión de Documentación necesaria para ejecutar PGPRO	5	A1	\$54.45
A3 - Desarrollo de plan de Sensibilización	3	A2	\$54.45
A4 - Desarrollo de plan de comunicación	2	A2	\$54.45
A5 - Desarrollo de materiales de plan de sensibilización	2	A2	\$54.45
A6 - Distribución de materiales de Sensibilización	3	A2	\$54.45
A7 - Difusión de plan de sensibilización a alta Gerencia	3	A2	\$54.45
A8 - Difusión de plan de sensibilización a Operaciones	5	A2	\$54.45
A9 - Asignación de recursos para ejecución PGPRO	2	A3, A4, A5, A6, A7, A8	\$72.44
A10 - Contratación del equipo de implementación	15	A2	\$83.35
A11 - Formación del equipo de implementación	5	A10	\$54.45
A12 - Designación de responsabilidades y análisis de cronograma y presupuesto	4	A8, A9, A11	\$64.89
A13 - Reunión con equipo de operaciones para implementación PGPRO	3	A12	\$62.01

A14 - Asignación de funciones al coordinador de PGPRO	1	A13	\$36.22
A15 - Sesiones informativas personal administrativo sobre PGPRO	5	A14	\$281.10
A16 - Sesiones informativas con personal de operaciones para dar a conocer implementación de PGPRO	10	A15	\$547.75
A17 - Sesiones informativas sobre políticas y procedimientos acerca de PGPRO	10	A16	\$547.75
A18 - Revisión y actualización de la documentación requerida por cada área para la implementación del Plan de Gestión	5	A13	\$281.10
A19 - Copia, impresión y distribución de la documentación requerida del Plan de Gestión a cada área correspondiente	3	A17, A18	\$108.68
A20 - Validación de presupuesto y cotización necesarios para compra de recursos y equipo	10	A12	\$347.75
A21 - Revisión y selección de proveedores para compra de equipos	4	A20	\$224.89
A22 - Generación de órdenes de compra y confirmación de pedido	5	A21	\$181.10
A23 - Recepción de materiales y equipo	5	A22	\$79.94
A24 - Distribución y adecuación de recursos en cada área de la planta	10	A23	\$281.10
A25 - Capacitación y distribución sobre uso adecuado de EPP durante la implementación	5	A24	\$79.94
A26 - Instalación de señales de seguridad	5	A24	\$79.94
A27 - Demarcación de áreas y pasillos	5	A24	\$79.94
A28 - Instalación de luminarias	2	A24	\$71.27
A29 - Recarga y verificación de ubicación de extintores	10	A16, A19, A24	\$347.75
A30 - Coordinación y planificación de capacitaciones con instituciones formadoras	10	A12	\$347.75

A31 - Preparar materiales e insumos para las capacitaciones	3	A30	\$108.68
A32 - Verificar y aprobar cronograma para capacitaciones y charlas	3	A31	\$108.68
A33 - Coordinación y planificación de exámenes médicos periódicos para el personal	10	A32	\$347.75
A34 - Verificar y aprobar cronograma para exámenes médicos periódicos para el personal	3	A33	\$108.68
A35 - Diseño y selección de indicadores para implementación	2	A32, A33	\$72.44
A36 - Ejecución de indicadores de evaluación y control	2	A34, A35	\$72.44
A37 - Inspección final de acciones correctivas y preventivas a la implantación del programa	15	A25, A26, A27, A28, A29, A36	\$443.35
A38 - Análisis de los resultados obtenidos de la implantación	5	A37	\$181.10
A39 - Ajuste de actividades en caso de desviación	5	A38	\$181.10
A40 - Elaboración Informe Final	7	A39	\$253.53
A41 - Presentación de resultados a la dirección general de la empresa	1	A40	\$68.38
A42 - Transición a la Operación (Puesta en llave)	1	A41	\$68.38
			\$6,709.66

Fuente: Elaboración propia.

Considerando la lista de actividades con sus costos respectivos, sus duraciones y precedencias descrito anteriormente, la implementación tendrá un costo total de \$6,709.66. para obtener la duración total del proyecto de implementación se utiliza el método CPM, el cual se muestra en el siguiente apartado, este tendrá una duración total de **106** días. Es importante señalar que este plan podría ajustarse en función de los tiempos productivos de la empresa Panificadora Única.

Costo de Contingencia

Para calcular un costo de contingencia para las actividades críticas relacionadas con la implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales (PGPRO), es necesario considerar una matriz de riesgos que evalúe la probabilidad y el impacto de los riesgos asociados a las actividades dentro de la ruta crítica. A continuación, se presenta esta matriz y estimar el costo total de contingencia.

Matriz de Riesgo

La matriz de riesgo se puede estructurar en una tabla que clasifique cada actividad según su nivel de riesgo, considerando la probabilidad (baja, media, alta) y el impacto (bajo, medio, alto). A cada combinación se le asignará un costo de contingencia correspondiente.

Tabla 117. Análisis de riesgos y costos de contingencia asociados a las actividades del Plan de Gestión del Programa (PGPRO).

Actividad	Probabilidad	Impacto	Nivel de Riesgo	Costo de Contingencia Estimado
Presentación del PGPRO a la Alta Dirección	Media	Alto	Alto	\$300
Revisión de Documentación necesaria para ejecutar PGPRO	Baja	Medio	Bajo	\$150
Contratación del equipo de implementación	Alta	Alto	Alto	\$400
Formación del equipo de implementación	Media	Medio	Medio	\$250
Designación de Responsabilidades y análisis de Cronograma y Presupuesto	Baja	Bajo	Bajo	\$100
Reunión con equipo de Operaciones para implementación PGPRO	Media	Medio	Medio	\$200
Asignación de funciones al coordinador de PGPRO	Baja	Bajo	Bajo	\$100

Sesiones Informativas personal Administrativo sobre PGPRO y objetivos a alcanzar	Media	Medio	Medio	\$200
Sesiones Informativas con Personal de Operaciones para dar a conocer implementación de PGPRO	Media	Medio	Medio	\$200
Sesiones informativas sobre políticas y procedimientos acerca de PGPRO	Media	Bajo	Bajo	\$150
Copia, Impresión y distribución de la documentación requerida del Plan de Gestión a cada área correspondiente.	Baja	Bajo	Bajo	\$100
Recarga y verificación de ubicación de extintores	Alta	Alto	Alto	\$300
Inspección final de acciones correctivas y preventivas a la implantación del programa	Media	Alto	Alto	\$300
Análisis de los resultados obtenidos de la implantación	Media	Medio	Medio	\$200
Ajuste de actividades en caso de desviación	Baja	Alto	Medio	\$200
Elaboración Informe Final	Baja	Bajo	Bajo	\$100
Presentación de resultados a la dirección general de la empresa	Media	Alto	Alto	\$300
Transición a la Operación (Puesta en llave)	Baja	Bajo	Bajo	\$100

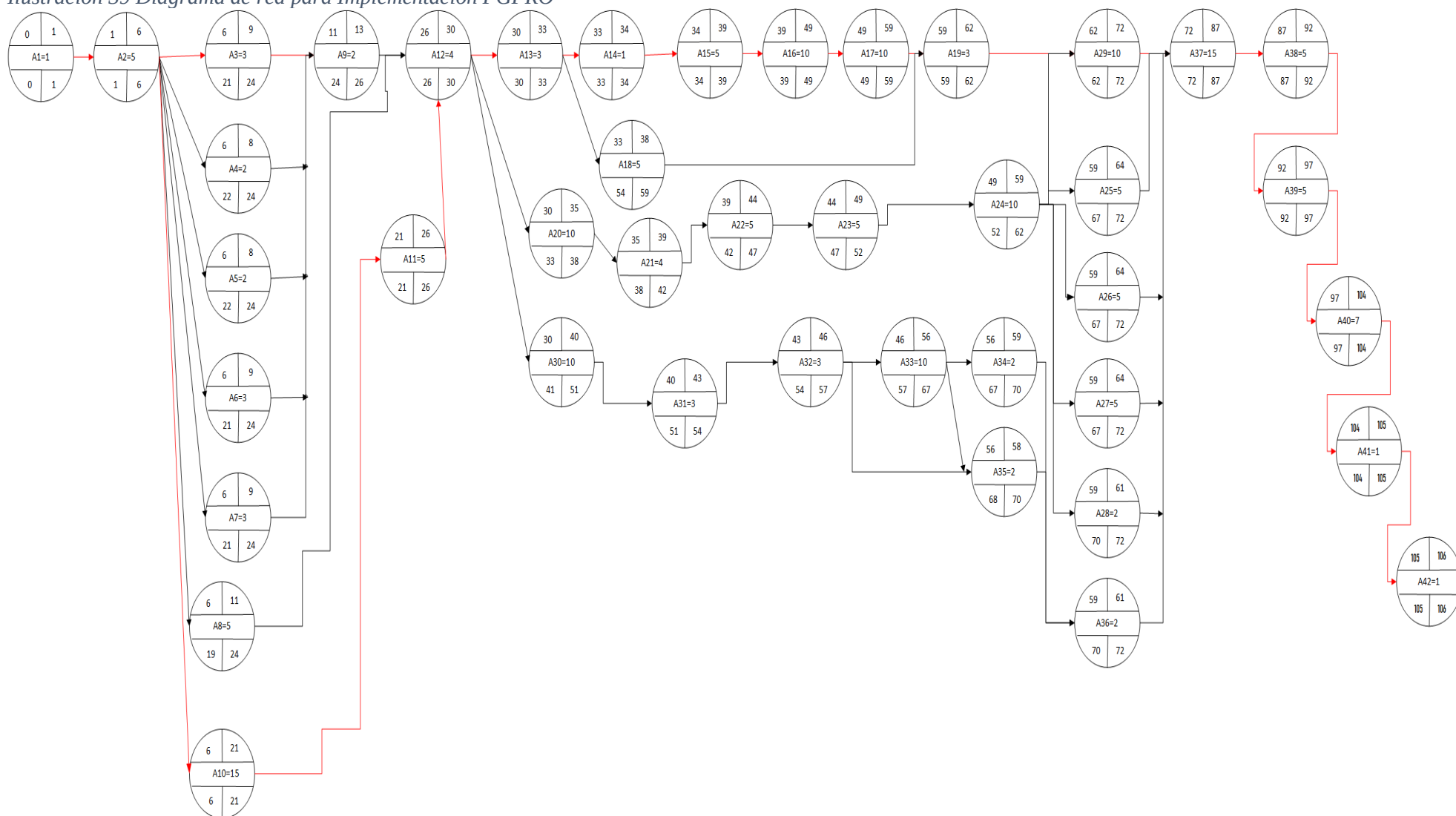
Fuente: Elaboración propia.

Costo Total Estimado

El costo total estimado para las contingencias del proyecto es \$2,500.

5.6 Diagrama de red para Implementación PGPRO

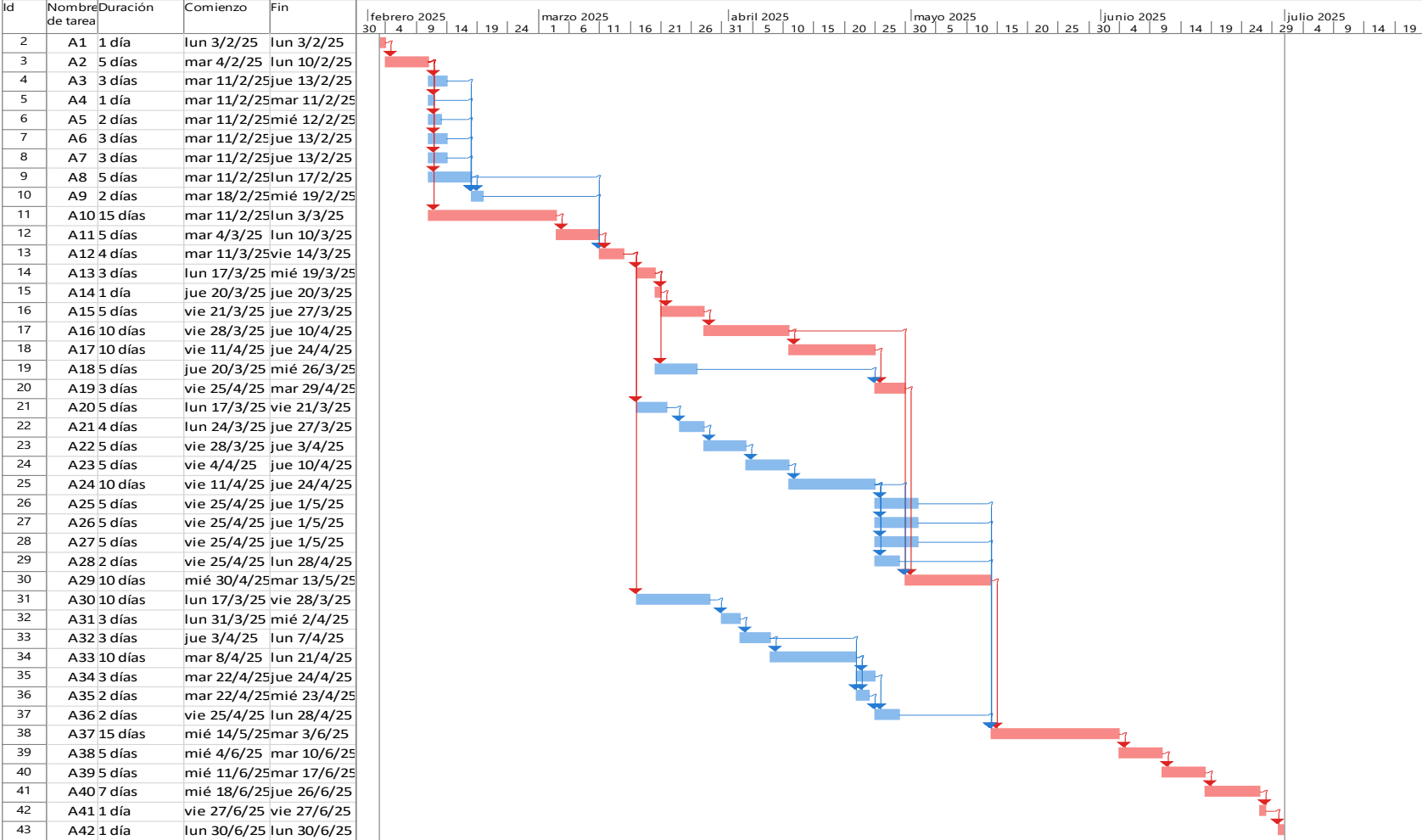
Ilustración 39 Diagrama de red para Implementación PGPRO



Fuente: Elaboración propia.

5.7 Diagrama de Gantt Implementación

Ilustración 40 Diagrama de Gantt Implementación



Fuente: Elaboración propia.

Manual de Organización para la Implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales



Panificadora Única

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de organización para la Implementación	Versión: 2024

Introducción

El presente manual de organización está diseñado para garantizar una implementación eficiente y efectiva del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en la Panificadora La Única. Este documento busca proporcionar claridad sobre la estructura organizacional, las funciones y responsabilidades de los miembros del equipo, y los procedimientos que deben seguirse para el cumplimiento de los objetivos del programa.

La seguridad y salud ocupacional son pilares fundamentales para el correcto desarrollo de las actividades laborales, y este manual está concebido como una herramienta clave para la planificación y ejecución de medidas preventivas que promuevan un ambiente laboral seguro.

Objetivo General

Establecer un marco organizacional claro y efectivo que facilite la implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales, garantizando la seguridad y salud de los trabajadores de la Panificadora La Única y cumpliendo con los estándares legales y técnicos aplicables.

Objetivos Específicos

1. Diseñar una estructura organizacional que defina claramente los roles y responsabilidades de cada integrante del equipo.
2. Proporcionar lineamientos claros para la comunicación interna y la coordinación de actividades relacionadas con la prevención de riesgos.
3. Garantizar el cumplimiento de las normativas legales vigentes en materia de seguridad y salud ocupacional.
4. Establecer procedimientos eficientes para la investigación, registro y notificación de incidentes laborales.
5. Asegurar que las actividades de implementación se realicen en el tiempo previsto y de acuerdo con los recursos asignados.

Alcance

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de organización para la Implementación	Versión: 2024

Este manual es aplicable a todos los miembros del equipo designados para la implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales, así como a las actividades relacionadas en la Panificadora La Única. Abarca desde la planificación inicial hasta la entrega del proyecto.

Legislación o Base Legal

Este manual se fundamenta en la normativa legal aplicable en El Salvador, incluyendo:

- **Código de Trabajo:** Proporciona el marco general para la regulación de las condiciones laborales.
- **Reglamento General de Seguridad y Salud en el Trabajo:** Define los lineamientos específicos para la gestión de la seguridad y salud ocupacional.
- **Ley de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo:** Obliga a las empresas a garantizar la seguridad y salud de sus trabajadores.

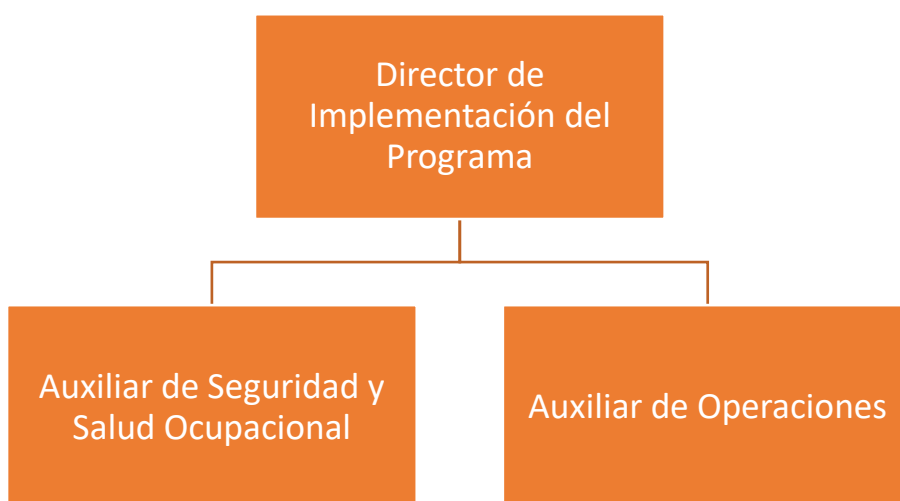
Atribuciones

1. **Director de Implementación del Programa:** Responsable de liderar, supervisar y evaluar la implementación del programa, garantizando el cumplimiento de los objetivos y normativas.
 - Aprobar planes de acción y asignación de recursos.
 - Coordinar reuniones de seguimiento con el equipo.
2. **Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional (SSO):** Encargado de ejecutar las actividades relacionadas con la prevención de riesgos y brindar soporte en la capacitación y documentación.
 - Identificar y evaluar riesgos en el lugar de trabajo.
 - Coordinar programas de capacitación.
3. **Auxiliar de Operaciones:** Responsable de realizar las actividades operativas y manuales necesarias para la implementación del programa.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de organización para la Implementación	Versión: 2024

- Colocar señales de seguridad, taladrar, delimitar áreas y ejecutar otras tareas específicas indicadas por el director de implementación o el auxiliar de SSO.
- Supervisar el uso adecuado de los recursos materiales y herramientas asignados.

Organigrama General



Misión

Garantizar un ambiente laboral seguro y saludable durante la implementación de un programa de prevención de riesgos ocupacionales que cumpla con lo establecido.

Visión

Lograr una implementación exitosa y una entrega del proyecto en condiciones óptimas para proceder con la operación normal del programa.

Plan de Comunicación

El objetivo de este plan es establecer un mecanismo efectivo y claro para la transmisión de información relevante durante la implementación del Programa de Gestión de Prevención de

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de organización para la Implementación	Versión: 2024

Riesgos Ocupacionales, garantizando que todos los involucrados estén informados y coordinados.

Canales de Comunicación

- Reuniones presenciales: Para coordinar actividades y resolver problemas específicos.
- Correos electrónicos: Para compartir documentos, reportes y recordatorios.
- Tablero de anuncios: Para información general accesible a todos los empleados.
- Mensajes de texto o aplicaciones móviles: Para alertas rápidas y urgentes.

Tipos de Comunicación

Tipo de Comunicación	Frecuencia	Responsable	Audiencia
Informes de avance	Semanal	Director de Implementación	Dirección y auxiliares
Alertas urgentes	Según sea necesario	Auxiliar de Operaciones	Todo el personal
Reuniones de equipo	Cada 15 días	Director de Implementación	Equipo de implementación
Recordatorios	Según planificación	Auxiliar de SSO	Equipo involucrado

Procedimientos para la Comunicación

1. Programación de Reuniones: El director de Implementación enviará invitaciones con agenda previa al menos 48 horas antes de cada reunión.
2. Distribución de Informes: Los reportes se enviarán por correo electrónico y se archivarán en formato físico y digital.
3. Respuesta a Emergencias: Los mensajes urgentes se enviarán inmediatamente por aplicaciones móviles o mensajes de texto para garantizar una rápida acción.

Anexos

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de organización para la Implementación	Versión: 2024

Formato de Informe de Avances de Implementación

Nombre de la empresa: Panificadora Única

Periodo del informe: _____

Responsable: _____

Actividades Realizadas

1. _____
2. _____
3. _____

Resultados Obtenidos

Indicadores cumplidos: _____

Problemas identificados: _____

Actividades Pendientes

1. _____
2. _____
3. _____

Firma del responsable: _____

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de organización para la Implementación	Versión: 2024

Manual de Procedimientos para la Implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales



Panificadora Única

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

Introducción

El presente Manual de Procedimientos es un documento normativo y de carácter instructivo e informativo, que integra los principales procedimientos internos que se desarrollan en las diferentes áreas del proyecto: “Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales en la Panificadora La Única”. El manual de procedimientos contiene la descripción de los procedimientos, determinados en cada caso las acciones principales y secuenciales que deben realizarse para su desarrollo, describiendo su finalidad, requisitos o sustento, las dependencias que intervienen, los cargos de los responsables de su ejecución y un desarrollo secuencial de acciones. Está orientado a los encargados de departamentos que son los que tienen que velar que dichos procedimientos se realicen, además de personas interesadas en la forma de desarrollar los procesos que entiendan el flujo y logísticas de ellos, por ser un documento normativo y de consulta se ve a bien, deberá permanecer en el puesto de trabajo que son los entes de garantizar el cumplimiento exacto de ellos.

Objetivo

Facilitar el cumplimiento de las funciones de las diferentes áreas del proyecto mediante la formalización y documentación de los procedimientos ejecutados por los departamentos involucrados, proporcionando una visión clara de las acciones a desarrollar, y sirviendo como guía para la ejecución de las operaciones, asegurando una correcta comprensión y coordinación entre técnicos y ejecutores.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PPROCEDIMIENTOS (simbología)

Simbología	
	Rectángulo con esquinas cóncavas: inicio/fin del sistema, indica donde inicia y termina el algoritmo.
	Rectángulo: representa una acción que debe ser justificada. Operaciones y procesamiento.
	Rombo: significa elección, es decir representa una pregunta e indica el destino del flujo de información con base en respuestas condicionales de sí o no.
	Rectángulo segmentado: indica lectura o escritura de un documento, producto impreso.
	Círculo: conexión a otro paso, se utiliza para asociar partes o pasos dentro del mismo sistema, pero que por cuestiones de diseño no es factible.
	Cuadrado con punta: conexión con otro proceso, el conector externo se usa para unir un sistema o una parte de él, con otro sistema.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO PLANIFICACIÓN Y APROBACIÓN INICIAL DEL PGPRO

Este procedimiento garantiza que todos los componentes del PGPRO estén alineados con las políticas organizacionales, los requerimientos legales, asegurando que el plan esté bien fundamentado y sea viable para su implementación.

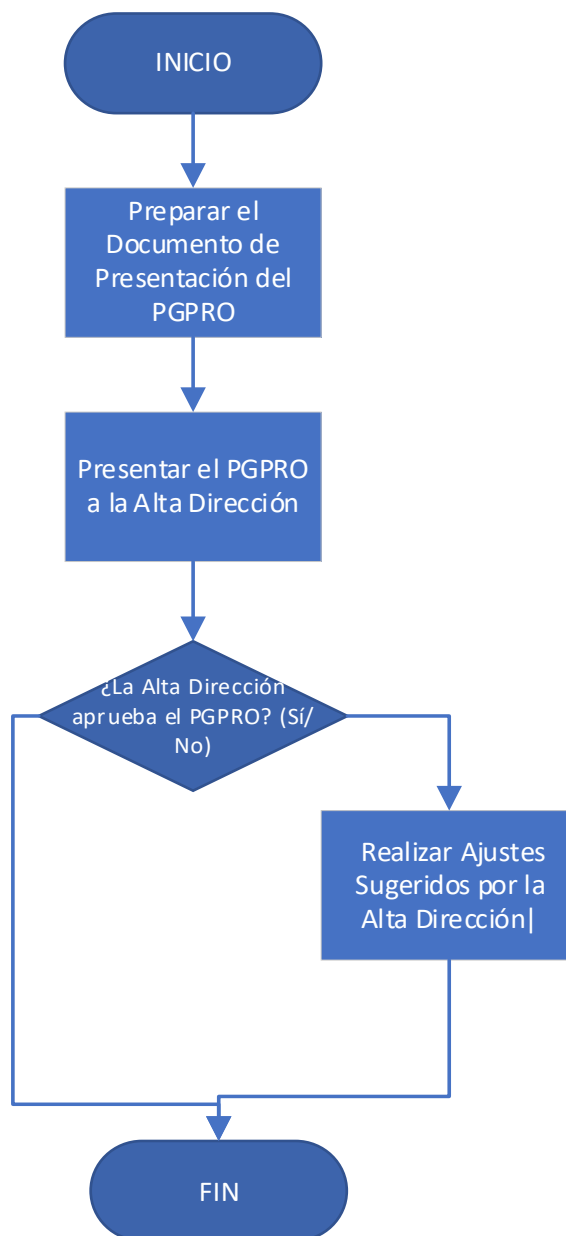
Este proceso abarca varias actividades críticas, que incluyen la presentación del plan a la alta dirección, la revisión de la documentación necesaria, y la aprobación de los diferentes planes y elementos que integran el PGPRO, como los planes de emergencia, de evacuación, de simulacros, y otros elementos relacionados.

ACTIVIDADES	RESPONSABLES
Presentación del PGPRO a la Alta Dirección	Director de proyecto
Revisión de Documentación necesaria para ejecutar PGPRO	Director de proyecto
Revisión y aprobación de plan de emergencia	Director de proyecto
Revisión y aprobación de mapa de riesgos	Director de proyecto
Revisión y aprobación de plan de evacuación	Director de proyecto
Revisión y aprobación de planes de simulacros	Director de proyecto
Revisión y aprobación de programa de exámenes médicos	Director de proyecto
-Revisión y aprobación final de los elementos del PGPRO	Director de proyecto

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO PLANIFICACIÓN Y APROBACIÓN INICIAL DEL PGPRO

A continuación, se muestra el flujo de procesos de planificación y aprobación inicial del PGPRO



	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO DE COMPRAS Y ADQUISICIONES

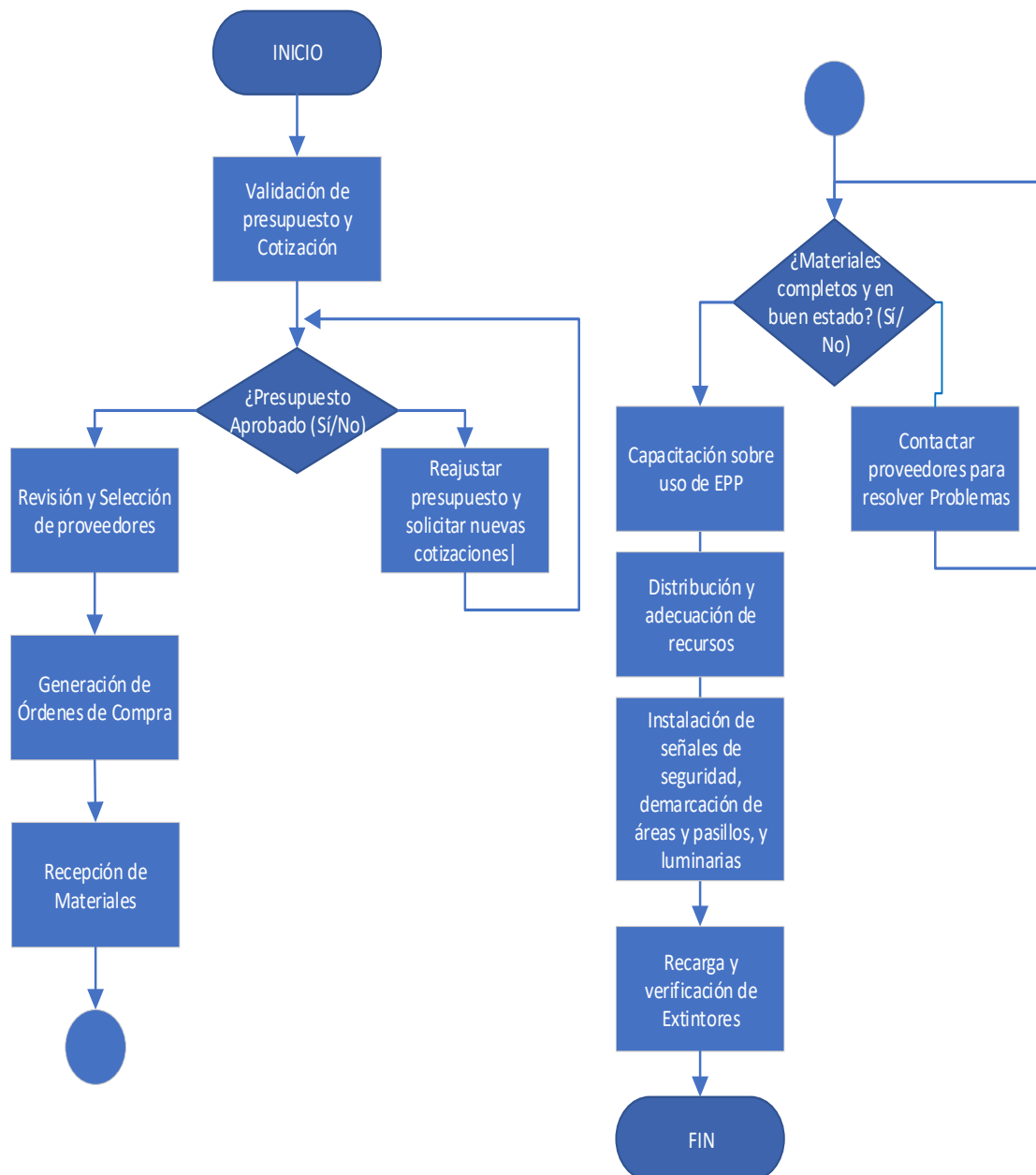
El objetivo de este procedimiento es garantizar la adquisición, instalación y preparación de los recursos y equipos necesarios para el funcionamiento seguro de la planta, alineándose con las normativas de seguridad y salud ocupacional.

ACTIVIDADES	RESPONSABLES
Validación de presupuesto y cotización necesarios para compra de recursos y equipo	Director de proyecto
Revisión y selección de proveedores para compra de equipos	Director de proyecto
Generación de órdenes de compra y confirmación de pedido	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Recepción de materiales y equipo	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Distribución y adecuación de recursos en cada área de la planta	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Capacitación y distribución sobre uso adecuado de EPP durante la implementación	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Instalación de señales de seguridad	Auxiliar de Operaciones
Demarcación de áreas y pasillos	Auxiliar de Operaciones

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO DE COMPRAS Y ADQUISICIONES

A continuación, se muestra el flujo de procesos de Compra y Adquisiciones



	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CAPACITACIONES Y EXÁMENES MÉDICOS

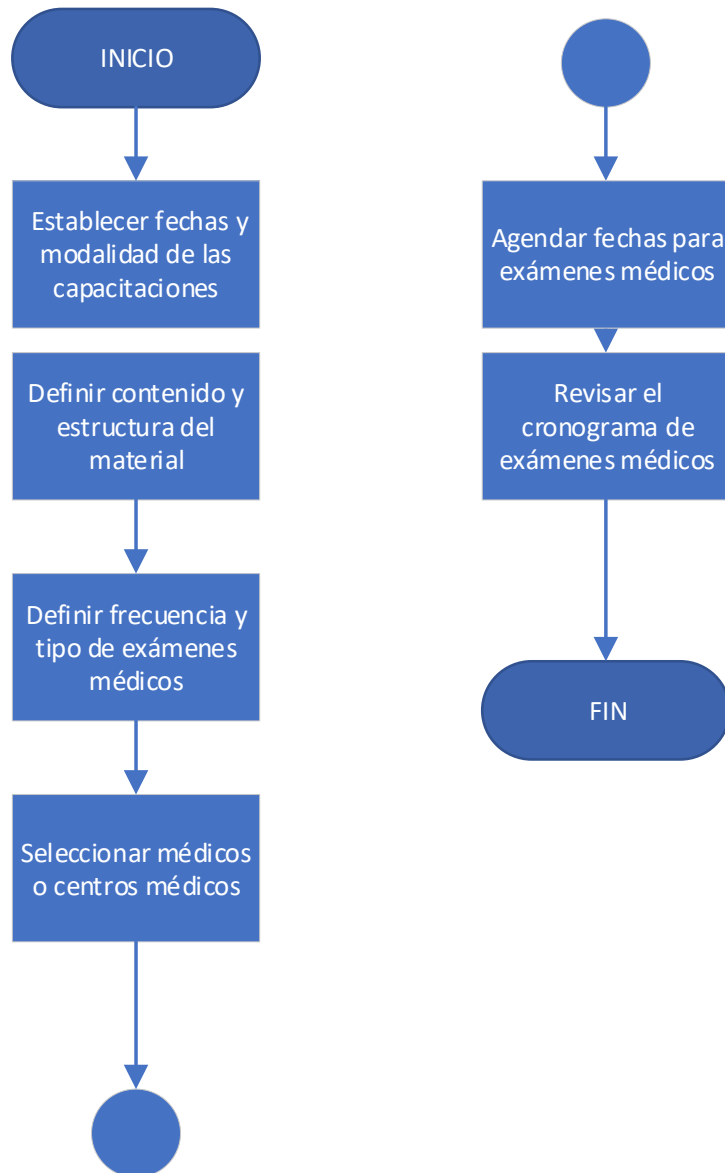
El procedimiento de gestión de capacitaciones y exámenes médicos tiene como objetivo coordinar y planificar las capacitaciones de acuerdo con los planes y programas diseñados en el Programa de Gestión de prevención de riesgos ocupacionales, en colaboración con instituciones formadoras, preparando los materiales e insumos necesarios y verificando el cronograma de actividades.

ACTIVIDADES	RESPONSABLES
Coordinar y planificar capacitaciones con instituciones formadoras	Director de proyecto
Preparar materiales e insumos para las capacitaciones	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Verificar y aprobar cronograma para capacitaciones y charlas	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Coordinación y planificación de exámenes médicos periódicos para el personal	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Verificar y aprobar cronograma para exámenes médicos periódicos para el personal	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Diseño y selección de indicadores para implementación	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Coordinación y planificación de capacitaciones con instituciones formadoras	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Preparar materiales e insumos para las capacitaciones	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CAPACITACIONES Y EXÁMENES MÉDICOS

A continuación, se muestra el flujo de procesos de Gestión de Capacitaciones y Exámenes Médicos.



	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO: EJECUCIÓN, EVALUACIÓN Y CIERRE DE PROYECTO

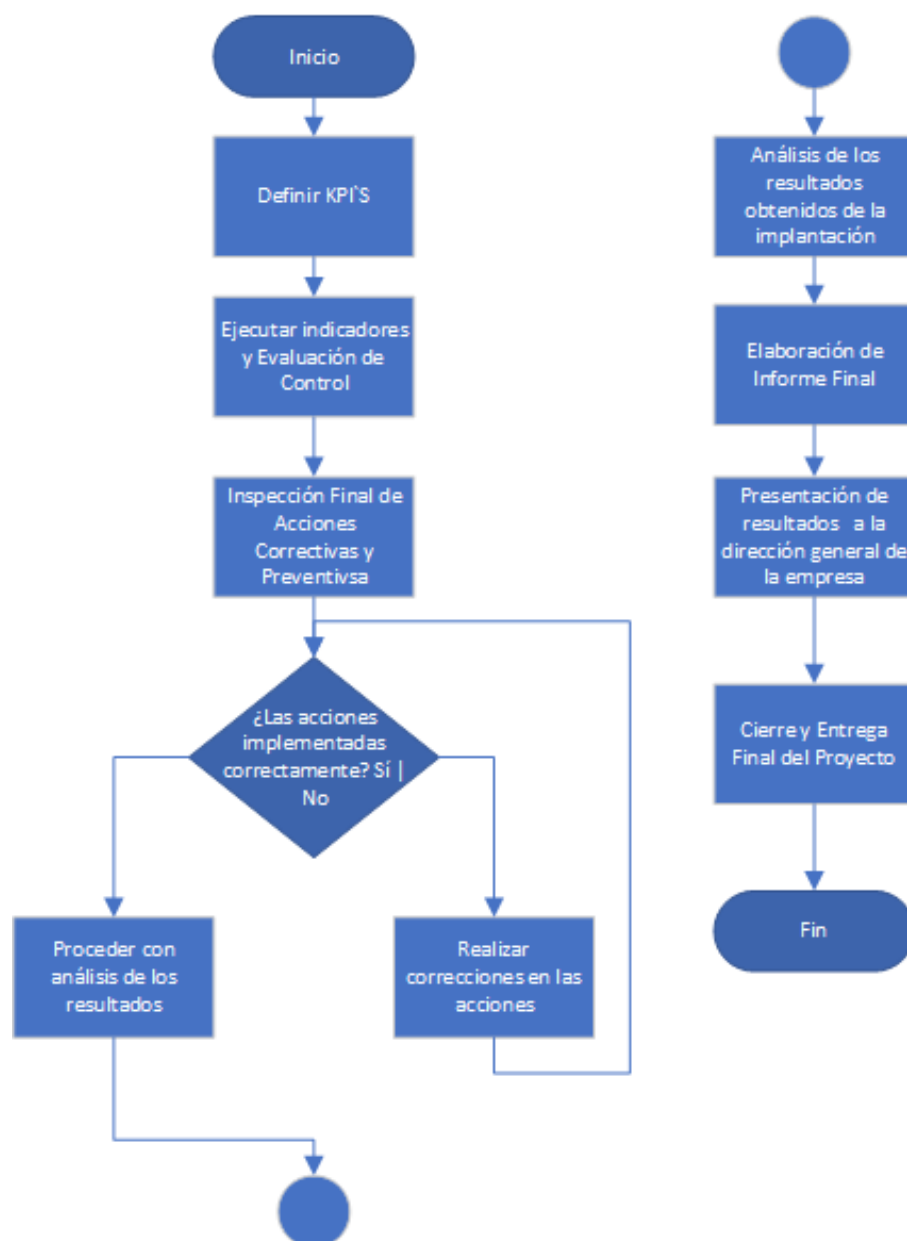
Este procedimiento tiene como objetivo asegurar que todas las actividades del proyecto sean evaluadas de manera efectiva, que los ajustes necesarios se implementen de forma oportuna y que, al final, el proyecto se cierre correctamente, entregando resultados a la alta dirección y archivando toda la documentación relevante.

ACTIVIDADES	RESPONSABLES
Diseño y selección de indicadores para implementación	Director de proyecto
Ejecución de indicadores de evaluación y control	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Inspección final de acciones correctivas y preventivas a la implantación del programa	Director de proyecto
Análisis de los resultados obtenidos de la implantación	Director de proyecto
Ajuste de actividades en caso de desviación	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Elaboración Informe Final	Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional
Presentación de resultados a la dirección general de la empresa	Director de proyecto
Cierre y entrega final del proyecto	Director de proyecto

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de Procedimientos para la Implementación	Versión: 2024

PROCEDIMIENTO: EJECUCIÓN, EVALUACIÓN Y CIERRE DE PROYECTO

A continuación, se muestra el flujo de procedimiento: ejecución y evaluación y cierre de proyecto



	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

Manual de Funciones para la Implementación del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales



Panificadora Única

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

INTRODUCCION

Con el fin de crear una estructura organizativa funcional para la implementación del proyecto del programa de gestión de riesgos en panificador la única, se ha tomado a bien la creación de este manual de funciones, en el cual se define de manera adecuada y describe funciones que se han de desempeñar en cada puesto de trabajo, para una correcta implementación.

Con la creación del presente manual de funciones se pretende disponer de un instrumento normativo al interior de Panificadora la única, que oriente el trabajo que se debe realizar en los diferentes puestos que se describen. El cual facilita la comprensión de forma clara de las funciones específicas del puesto, detallando la estructura y nivel jerárquico, los objetivos, competencias y responsabilidades, que atañen a cada una de las funciones que se van a desarrollar mientras la empresa siga en labores.

Su correcta estructuración permite agilizar la inducción y contratación del personal, lo cual propicia la optimización de recursos; facilitando la capacitación del personal la cual puede ser orientada a que la persona logre alcanzar los aspectos que se necesitan desarrollar para realizar con eficiencia su función.

De esta manera el flujo del proceso es más rápido y efectivo a nivel organizacional, garantizando así una implementación de la mejor manera. Es de precisar, que el Manual de Funciones no constituye toda la norma administrativa necesaria para el óptimo funcionamiento organizacional, ya que el mismo solo sirve de base para la elaboración de otros instrumentos de gestión, no obstante, permite obtener una visión clara las actividades que se deben realizar en los cargos descritos en este manual, así como también permite que el gerente tenga la descripción del perfil adecuado para la contratación de personal.

OBJETIVOS

GENERAL

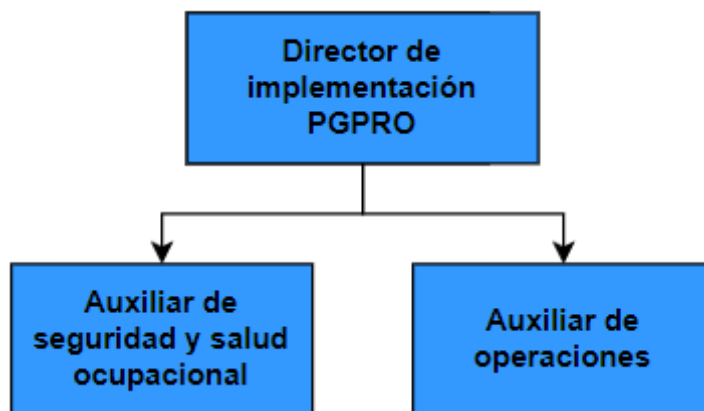
- Establecer un documento único que contenga los requerimientos, características y responsabilidades mínimas que debe poseer el personal de la implementación para cada puesto de trabajo con el fin de lograr un buen desempeño de proyecto.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

ESPECIFICOS

- Identificar los requerimientos mínimos a considerar en los puestos tipo.
- Facilitar el proceso de reclutamiento y selección de personal.
- Establecer una herramienta administrativa que contiene la información necesaria de los puestos de trabajo, de acuerdo con la estructura organizativa del proyecto en panificadora la única.
- Definir los requisitos mínimos y la descripción general, de referencia para el reclutamiento y selección del personal.
- Facilitar la inducción al trabajo del nuevo personal.
- Analizar cargas de trabajo.
- Orientar la actuación de cada funcionario en el desarrollo de los procesos de la Dirección.
- Contratar el personal idóneo para el proyecto

Estructura organizacional de la implementación



DESCRIPCIÓN DE LOS PUESTOS DE TRABAJO

Director de implementación de PGPRO.

NOMBRE DEL PUESTO:	Director de implementación
CODIGO DEL PUESTO:	1

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

DEPENDENCIA ORGANIZATIVA:	Dirección general
CARGO DE JEFE INMEDIATO:	Asamblea de Accionistas
DESCRIPCIÓN DEL PUESTO:	Responsable de asegurar que Panificadora la única implemente de manera eficiente el PGPRO. Además, mantiene la ética y la reputación del negocio.
DESCRIPCIÓN DE FUNCIONES:	
– Coordinar las actividades diarias del proyecto a implementar. – Realizar rondas de seguridad para garantizar la seguridad de los colaboradores. – Entregar equipo de protección al personal. – Apoyar al director de implementación según lo solicitado. – Reportar accidentes y realizar su investigación. – Estimar los posibles inconvenientes que puedan presentarse – Garantizar el cumplimiento de las fechas planteadas – Controlar los costes operativos e identificar medidas para reducir el derroche – Crear informes detallados sobre los ingresos y gastos semanales, mensuales y anuales – Elaborar informes para presentar a gerencia y directivos – Formar al personal que es parte del equipo de implementación. – Implementar políticas y protocolos que sustenten futuras actividades	
PERFIL DE CONTRATACION:	
EDUCACION FORMAL	Estudios superiores en administración, ingeniería industrial o carreras afines.

EXPERIENCIA LABORAL:	Cinco 2 o más de experiencia en puestos afines.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

CONOCIMIENTOS:	– Dominio de MS Windows a nivel de usuario. – Dominio de MS Office (Word, Excel, Power Point). – Dominio de MS Outlook (e-mail). – Administración – Finanzas – Contabilidad
HABILIDADES Y DESTREZAS:	– Visión empresarial y capacidad de planeamiento estratégico a mediano y largo plazo. – Capacidad de liderazgo, carisma, motivación y un alto compromiso con el trabajo. – Altísimo dominio de la expresión oral y escrita, que le permita ser portavoz de la organización cuando sea necesario. – Instintos empresariales, capacidad de toma de decisiones y mucho coraje. – Compromiso con la empresa, honestidad y un recorrido profesional que inspire al equipo de trabajo.
OTROS REQUISITOS:	– Esfuerzo físico – Idioma ingles intermedio

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

Auxiliar de Seguridad y Salud Ocupacional

NOMBRE DEL PUESTO:	Auxiliar de SSO
CODIGO DEL PUESTO:	2
DEPENDENCIA ORGANIZATIVA:	Director de Implementación
CARGO DE JEFE INMEDIATO:	Asamblea de Accionistas
DESCRIPCIÓN DEL PUESTO:	Responsable de apoyar al director de implementación en todas las actividades que se generen en el proyecto.
DESCRIPCIÓN DE FUNCIONES:	
– Coordinar las actividades con el personal de planta – Responder de forma eficiente y precisa a las interrogantes de la gerencia. – Evaluar la calidad de los productos a adquirir. – Organizar y supervisar los turnos de trabajo. – Evaluar el rendimiento del personal y ofrecer información para mejorar su productividad – Estimar los posibles inconvenientes que puedan presentarse – Garantizar el cumplimiento de las fechas planteadas – Controlar los costes operativos e identificar medidas para reducir el derroche – Crear informes detallados sobre los ingresos y gastos semanales, mensuales y anuales – Elaborar informes de forma clara y resumida. – Dar charlas informativas al personal	
PERFIL DE CONTRATACION:	
EDUCACION FORMAL	Estudios superiores en administración, ingeniería industrial o carreras afines.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

EXPERIENCIA LABORAL:	Seis meses o más de experiencia en puestos afines.
CONOCIMIENTOS:	– Dominio de MS Windows a nivel de usuario. – Dominio de MS Office (Word, Excel, Power Point). – Dominio de MS Outlook (e-mail). – Administración – Finanzas – Contabilidad
HABILIDADES Y DESTREZAS:	– Capacidad de resolver problemas – Liderazgo, carisma, motivación y un alto compromiso con el trabajo. – Dominio de la expresión oral y escrita, que le permita ser portavoz de la organización cuando sea necesario. – Instintos empresariales, capacidad de toma de decisiones y mucho coraje. – Compromiso con la empresa, honestidad y un recorrido profesional que inspire al equipo de trabajo.
OTROS REQUISITOS:	– Esfuerzo físico – Idioma ingles básico

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

NOMBRE DEL PUESTO:	Auxiliar de operaciones
CODIGO DEL PUESTO:	3
DEPENDENCIA ORGANIZATIVA:	Auxiliar de SSO
CARGO DE JEFE INMEDIATO:	Director de implementación
DESCRIPCIÓN DEL PUESTO:	Responsable de apoyar en todas las actividades que solicite el director de proyecto y el auxiliar de sso a fin de cumplir con lo descrito en la implementación.
DESCRIPCIÓN DE FUNCIONES:	
– Demarcaciones de área. – Colocación de señaléticas requeridas – Actividades de albañilería – Reorganización de áreas de trabajo, o mover equipos de una área a otra. – Instalación de luminarias según requerimientos. – Apoyar en todas las actividades solicitadas.	
PERFIL DE CONTRATACION:	
EDUCACION FORMAL	Graduado de bachillerato o estudios básicos.

EXPERIENCIA LABORAL:	6 meses de experiencia o mas
CONOCIMIENTOS:	– Conocimiento en albañilería. – Conocimiento de pintura. – .Limpieza – Conocimiento eléctrico – Entre otras
HABILIDADES Y DESTREZAS:	– Excelente actitud para trabajar en equipo. – Capacidad de trabajar con tiempo restringido.

	Panificadora la Única	Código: MU-PGPRO-2024
	Manual de funciones para la Implementación	Versión: 2024

	– Actitud positiva – Obediente – Comprometido con la empresa – Responsable – Respetuoso
OTROS REQUISITOS:	– Esfuerzo físico

CONCLUSIONES

- Se identificaron diversas áreas de mejora en el equipamiento de la empresa que son fundamentales para minimizar riesgos laborales.
- Existe una brecha significativa en el cumplimiento de las normativas y legislación vigentes en materia de SSO, lo que expone a la empresa a posibles sanciones legales.
- La falta de un registro actualizado de accidentes, incidentes y enfermedades profesionales impide una evaluación precisa de los riesgos y la implementación de medidas correctivas efectivas.
- De acuerdo con la evaluación higiénica, podemos concluir que, en cuanto a iluminación, es necesario mejorar para que el personal no desarrolle enfermedades profesionales; con respecto al ruido la planta cumple con parámetros establecidos por la ley en la mayoría de actividades, ya que el ruido excede los 85 dB solamente con actividades puntuales, de igual forma con la evaluación de estrés térmico, se cumple en gran medida con las condiciones sin embargo de acuerdo a las dimensiones de la planta es necesario la instalación de extractores para mejorar la ventilación.
- El análisis ergonómico realizado en la Panificadora Única ha revelado una serie de factores de riesgo significativos que afectan a los trabajadores en las distintas áreas evaluadas, particularmente en la sección de pan dulce y repostería. A través de la aplicación del método REBA, hemos identificado múltiples posturas y movimientos que representan un riesgo elevado para la salud musculo esquelética de los empleados.
- La evaluación de los factores de riesgo psicosocial en la Panificadora Única ha identificado varias áreas críticas que afectan el bienestar de los empleados. La dimensión de Estima es especialmente problemática, con un 26% de los empleados reportando una baja percepción de reconocimiento y estabilidad laboral, lo que puede impactar negativamente en la moral y el compromiso del personal. Además, las Exigencias Psicológicas son una fuente significativa de estrés, afectando al 21% de los trabajadores, quienes sienten una alta carga emocional y presión en sus tareas diarias.

- La implementación de un Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales garantiza un control efectivo de los riesgos laborales, lo que contribuye a la mejora continua de las condiciones de trabajo y la protección de la salud de los empleados en Panificadora Única.
- La capacitación teórica y práctica de los trabajadores es un componente clave del programa, ya que permite al personal identificar y reaccionar adecuadamente ante los riesgos ocupacionales específicos de sus áreas de trabajo, promoviendo una mayor conciencia de seguridad.
- El diseño e implementación de un Plan de Emergencia y Evacuación adecuado para las características de la empresa proporciona a los empleados las herramientas y conocimientos necesarios para responder de manera eficiente ante situaciones de emergencia, minimizando posibles daños.
- La falta de un plan estructurado para la identificación y eliminación de riesgos en las condiciones de trabajo podría llevar a la aparición de accidentes evitables, lo que subraya la importancia de una evaluación y monitoreo constantes de los riesgos en todos los niveles de la organización.
- La creación de un Comité de Seguridad y Salud Ocupacional asegura la supervisión y seguimiento adecuados de las medidas de seguridad, promoviendo la participación de los empleados y la alta dirección en la gestión de riesgos.
- El cumplimiento de las normativas legales en materia de seguridad y salud ocupacional evita sanciones legales y mejora la reputación corporativa de Panificadora Única, consolidando su compromiso con la responsabilidad social empresarial y la seguridad de su personal.
- La implementación de mecanismos de evaluación periódica es esencial para identificar y mitigar riesgos de manera proactiva.
- La formación continua de los trabajadores en temas de seguridad y salud es vital para fomentar una cultura de prevención en el lugar de trabajo.
- Según la metodología de gestión e implementación de proyectos, se definieron las actividades junto con sus responsables, duración, costos y precedencias para el inicio del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales. Como resultado, se propone un plazo total de 106 días para llevar a cabo 42 actividades necesarias, lo

que genera un costo de implementación de \$6,709.66. Además, se identificaron 19 actividades críticas, lo que resultó en una criticidad del 45.23%.

RECOMENDACIONES

- Desarrollar e implementar un plan de gestión de seguridad y salud ocupacional que incluya políticas claras, procedimientos específicos, y responsabilidades definidas.
- Reactivar y actualizar el CSSO, asegurando que esté compuesto por representantes de todas las áreas de la empresa.
- Implementar programas de capacitación y formación regular para todos los empleados en temas de seguridad y salud ocupacional.
- Realizar evaluaciones periódicas de riesgos en todas las áreas de la empresa utilizando herramientas y técnicas adecuadas, como listas de verificación y análisis de riesgos.
- Establecer un sistema de monitoreo continuo de las condiciones de trabajo y actualizar los registros de incidentes y accidentes.
- Fomentar una cultura de prevención mediante campañas de concienciación y sensibilización sobre la importancia de seguir las medidas de seguridad.
- Implementar un sistema de registro y documentación eficiente para llevar un control detallado de accidentes, incidentes, enfermedades profesionales y acciones correctivas.
- Involucrar a los empleados en la identificación de riesgos y en la propuesta de soluciones a través de encuestas, entrevistas y reuniones participativas.
- Fomentar un ambiente en el que los trabajadores se sientan cómodos reportando situaciones peligrosas y sugerencias de mejora.
- Realizar auditorías internas para verificar el cumplimiento con las normativas y legislación de seguridad y salud ocupacional.
- Desarrollar y actualizar planes de emergencia y contingencia para responder de manera efectiva a situaciones de crisis, como incendios, evacuaciones, y otros eventos críticos.

- Utilizar indicadores de desempeño para medir la eficacia de las medidas implementadas y realizar ajustes necesarios para mejorar continuamente.
- Implementar programas de capacitación para educar a los empleados sobre técnicas de levantamiento seguro y el uso adecuado de herramientas. Además, considerar la sustitución de herramientas inadecuadas por otras que sean más ergonómicas.
- Se recomienda implementar medidas enfocadas en mejorar el reconocimiento y la estabilidad laboral, tales como sistemas de recompensa y un reconocimiento formal del esfuerzo de los empleados. También es esencial reducir las exigencias psicológicas mediante la revisión de las demandas de trabajo y proporcionando capacitación para manejar el estrés. Mejorar la seguridad laboral y comunicar de manera transparente las políticas organizacionales contribuirá a disminuir la sensación de inseguridad.
- Asegurar que las señales e instructivos sobre prevención sean visibles y comprensibles para todos los trabajadores, facilitando así una mejor comprensión de los riesgos.
- Mantenerse actualizado con respecto a las normativas relacionadas con la prevención de riesgos ocupacionales y realizar ajustes necesarios en el programa conforme a estas regulaciones.
- Se recomienda cumplir con los tiempos sugeridos para desarrollar la implementación de la mejor manera y así poder cumplir con los requerimientos de ley lo antes posible.

BIBLIOGRAFIA

- ACNUR El Salvador. (s. f.). *Números de emergencia y contactos útiles*. UNHCR El Salvador. <https://help.unhcr.org/elsalvador/donde-encontrar-ayuda/numeros-de-telefonos-de-emergencia/>
- Asfahl, C. R., & Rieske, D. W. (2010). *Seguridad industrial: Administración y métodos*. Pearson.
- Asamblea Legislativa de El Salvador. (2020). *Ley Especial de Inclusión de Personas con Discapacidad*. Diario Oficial, Tomo 427, Número 231. https://www.asamblea.gob.sv/sites/default/files/documents/decretos/171118_075519192_archivo_documento_legislativo.pdf
- Casals. (2019). *Renovación de aire en locales típicos*. https://www.casals.com/assets/uploads/editor/file/renovacion_de_aire_en_locales_tipicos_casals.pdf
- Coimbra, D. (2025). *Gestión de la innovación y el cambio organizacional: Estrategias para promover la innovación, hacer frente al cambio e implementar nuevas ideas* [Versión Kindle]. <https://www.amazon.com/Gesti%C3%B3n-Innovaci%C3%B3n-Cambio-Organizacional-Estrategias-ebook/dp/B0CFJ1YQMB>
- Cuénta Nos El Salvador. (2024, 29 de febrero). *¿Qué podría contener un botiquín de primeros auxilios?* Cuénta Nos El Salvador. <https://elsalvador.cuentanos.org/es/articles/5859480569501>
- Emergencias Sociedad Anónima. (2010). *Primeros auxilios, guía básica para actuar ante una emergencia* (P. Fernández, Ilustr.). Emergencias Sociedad Anónima.
- Freund Ferretería. (s. f.-a). *Chaleco de seguridad talla-XL verde con cinta reflectiva*. Recuperado el 16 de enero de 2026, de <https://www.freundferreteria.com/Productos/Detalle/ed458cd3-100b-4d9e-a6ac-fbb46c47c9ba>
- Freund Ferretería. (s. f.-b). *Guante protector de poliéster/poliuretano uso general manga corta Edge 48-129*. Recuperado el 16 de enero de 2026, de <https://www.freundferreteria.com/Productos/Detalle/be223f40-97ab-435a-af43-1800301132ac>

- Grimaldi, J. V., & Simonds, R. H. (2006). *Seguridad industrial y salud*. Prentice Hall.
- Instituto Salvadoreño del Seguro Social. (2021, 15 de enero). *Trámites de aseguramiento disponibles vía correo electrónico*. <https://www.issv.gob.sv/tramites-de-aseguramiento-disponibles-via-correo-electronico/>
- Instituto Sindical de Trabajo, Ambiente y Salud (ISTAS). (s. f.). *COPSOQ ISTAS21*. <https://istas.net/copsoq-istas21>
- International Labour Office. (2014). *Safety and health at work: A vision for sustainable prevention*. International Labour Organization. https://www.ilo.org/global/publications/books/WCMS_301214/lang--en/index.htm
- Mancera, M. J., Mancera, M. T., Mancera, M. R., & Mancera, J. R. (2018). *Seguridad y salud en el trabajo: 2ª edición ampliada*. Alfaomega.
- Ministerio de Salud. (2022, 1 de septiembre). *Comités de seguridad y salud ocupacional (CSSO)*. <https://www.salud.gob.sv/comites-de-seguridad-y-salud-ocupacional-csso/>
- Ministerio de Trabajo y Previsión Social. (2021a, 28 de junio). *Elemento 3 – Registro actualizado de accidentes de trabajo, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos*. <https://www.mtps.gob.sv/download/elemento-3-registro-actualizado-de-accidentes-de-trabajo-enfermedades-profesionales-y-sucesos-peligrosos/>
- Ministerio de Trabajo y Previsión Social. (2021b, 10 de junio). *Ley General de Prevención de Riesgos en los Lugares de Trabajo*. <https://www.mtps.gob.sv/download/ley-general-de-prevencion-de-riesgos-en-los-lugares-de-trabajo-2/>
- Moncada i Lluís, S., Llorens Serrano, C., Kristensen, T. S., & Vega Martínez, S. (2004). *NTP 703: El método COPSOQ (ISTAS21, PSQCAT21) de evaluación de riesgos psicosociales*. Instituto Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo (INSST). https://www.insst.es/documents/94886/327446/ntp_703.pdf/2c8e594e-6330-429e-ae3d-f03d590ae087
- Mondelo, P. R., Gregori Torada, E., & Blasco Busquets, J. (2013). *Ergonomía práctica: Guía para la evaluación ergonómica de un puesto de trabajo*. Alfaomega.
- Oficina Internacional del Trabajo. (2010). *Lista de enfermedades profesionales (revisada en 2010): Identificación y reconocimiento de las enfermedades*

profesionales: Criterios para incorporar las enfermedades en la lista de enfermedades profesionales de la OIT.
<https://www.ilo.org/es/media/138431/download>

- Olaizola Nogales, I., Urbaneja Arrúe, F., Padilla Magunazelaia, A., Uña Gorospe, M., Benito Vega, M. S., & Jiménez Narbón, F. (2003). *Enfermedades profesionales osteomusculares y factores de riesgo ergonómicos: Estudio transversal*. Osalan, Instituto Vasco de Seguridad y Salud Laborales.
- Organismo Salvadoreño de Normalización. (2016, mayo). *Catálogo de normas técnicas*.
https://www.transparencia.gob.sv/system/service_attachments/attachments/000/000/414/original/Catalogo_normas_tecnicas_mayo_2016.pdf?1505231052
- Organización Internacional del Trabajo. (1995). *Convenio sobre la discriminación (empleo y ocupación), 1958 (Núm. 111)*.
https://www.ilo.org/dyn/normlex/es/f?p=NORMLEXPUB:12100:0::NO::P12100_ILO_CODE:C111
- Ortega, A. (2019). *Primeros auxilios*. Altamar, S.L.
- Peña Cárdenas, F. I. (2016). *Ergonomía en la industria panadera: Análisis de las actividades críticas del proceso de producción de pan* (Tesis de maestría). Universidad Autónoma de Nuevo León.
<https://core.ac.uk/download/pdf/160260302.pdf>
- *Programa de gestión y prevención de riesgos del CENTA*. (s. f.). Recuperado el 17 de enero de 2025, de <http://Programa-de-Gestion-y-Prevencion-de-Riesgos-del-CENTA.pdf>
- Ramírez, M. M. H. (2021, 15 de enero). *Trámites de aseguramiento disponibles vía correo electrónico*. Instituto Salvadoreño del Seguro Social.
<https://www.issv.gob.sv/tramites-de-aseguramiento-disponibles-via-correo-electronico/>
- Statista. (2024, septiembre). *Latin America: Emerging Markets Bond Index spread by country 2024*. <https://www.statista.com/statistics/1086634/emerging-markets-bond-index-spread-latin-america-country/>

- Statista. (2025). *Tasa de inflación en El Salvador 2024*.
<https://es.statista.com/estadisticas/1190057/tasa-de-inflacion-el-salvador/>
- Viver, N., & Marín, F. (2020). *Guía práctica de primeros auxilios*. Vintage Español.

APENDICE 1

Vida útil de Acciones correctivas

Producto	Descripción	Total	Vida útil
Pintura Amarilla para Trafico Club	Señalización y demarcación de área de trafico de producto	\$145	3
Brocha Cerda Natural 4 PULG	Señalización y demarcación de área de trafico de producto	\$24.75	2
Cinta antideslizante negra 2" x 15 m tesa	Cinta antideslizante para Gradas	\$45.60	3
Protector de Tazón de Jaula Hobart	Guarda protectora para Mezcladora	\$249.99	5

Imagen	Equipo	Costo total	Vida útil
	Guante Protector de Nitrilo/Poliéster contra altas temperaturas 200 °C T-10	\$74	1
	Tapones Auditivos	\$70	1

	Delantal de Trabajo para Cocinero y Hornero.	\$124.75	1

Descripción	Costos totales	Vida útil
Esparadrapo	\$1.77	2
Solución Salina Normal	\$10.73	3
Lágrimas Naturales	\$5.52	2
Gasa de 5"x1 yarda	\$1.70	5
Algodón absorbente	\$4.06	3
Vendas Elásticas de 2" x 5½ yarda	\$2.76	3
Curitas (Paquete de 10 unidades)	\$4.29	4
Sobres de gasa (25 unidades)	\$4.31	5
Venda Triangular	\$18.08	4
Aplicadores (hisopos)	\$3.81	5
Tijeras sin punta	\$1.50	-
Pinzas	\$1.40	-
Guantes de látex (50 unidades)	\$16.00	5
Toallitas de alcohol o desinfectantes	\$3.23	2
Alcohol para desinfección de manos o instrumentos	\$3.60	3
Jabón neutro	\$6.68	2
Apósitos estériles	\$11.87	4

Crema para quemaduras	\$5.89	2

Descripción	Costos totales	Vida útil
Chalecos de seguridad	\$19.50	3
Trampas para plagas	\$7.80	-
Guante protector de poliéster	\$11.70	1
Mascarilla protectora FFP2	\$12.50	1
Lentes de seguridad	\$22.80	3
Linternas	\$13.00	5
Linterna casco	\$15.90	5
Insecticidas	\$9.95	3
Conos	\$26.85	4
Trampas mecánicas	\$6.00	2
Tampa adhesiva	\$13.00	-
Casco	\$29.40	5
Tenazas cortafrío 36 plg	\$35.00	-
Cuerda de 10 m	\$5.75	3
Cintas de señalización	\$3.90	2
Barreras de contención	\$22.95	4

Material	Total	Vida útil
Pizarra	\$ 90.00	7

Cinta transparente	\$ 14.75	2
Tachuelas	\$ 3.00	-
Impresiones	\$ 1.50	1
Carteles	\$ 15.00	1

Material	Total	Vida útil
Cinta transparente	\$ 14.75	2
Impresiones	\$ 1.50	1
Folletos	\$ 7.50	1
Carteles	\$ 15.00	1

ANEXOS

Anexo 1

Lista de verificación para la recolección de información por áreas de trabajo

Anexo 1 Lista de verificación para la recolección de información por áreas de trabajo

Fecha:			
Área:			
Condiciones del local de trabajo	Cumple		Observaciones
	Si	No	
Están las áreas inspeccionadas libres del riesgo de caídas.			
El suelo se mantiene limpio.			
Si existen aberturas en el piso están protegidas.			
Son los pisos de material resistente, parejos, no resbaladizos y fáciles de asear.			
Son las superficies del centro de trabajo antiderrapantes en zonas para el tránsito de personas, incluyendo accesos principales, pasillos, rampas, escaleras y en sitios desprotegidos de la lluvia.			
El espacio de trabajo está limpio, ordenado y libre de obstáculos.			

Los pasillos generales y los de uso común tienen un ancho mínimo de 1,20 m y los pasillos interiores un ancho mínimo de 0,90 m			
Están las áreas de tránsito peatonal libres de cajas o equipos que puedan obstruir el paso.			
El espacio libre de las puertas es de un ancho mínimo de 0,90 m y son fáciles de abrir; en caso de usar resortes, estos no obstaculizan la apertura de la puerta.			
Observaciones generales sobre este tema:			
Señalización	Cumple		Observaciones
	Si	No	
Existen señales y avisos en áreas de tránsito, salidas de emergencia, maquinaria, tuberías entre otros.			
Existe señalización que indique la ubicación de extintores			
Hay señales que prohíban cierta acción o comportamiento.			
Se encuentran señaladas las partes peligrosas de las máquinas y de los equipos eléctricos.			
La señalización y rotulación se realiza con base en lo establecido por algún estándar nacional o internacional.			

Existe el número suficiente de salidas de emergencia con indicación mediante señales de la dirección para llegar a ellas			
Las puertas de salidas de emergencia se encuentran sin llave y sin otro mecanismo que dificulte abrirlas fácilmente y libres de obstáculos de cualquier clase			
Están todas las salidas de emergencias libres de obstáculos			
La empresa cuenta con un botiquín de primeros auxilios cuando son requeridos			
Observaciones generales sobre este tema:			
Herramientas	Cumple		Observaciones
	Si	No	
Las herramientas que se usan son específicas para el trabajo por realizar.			
Las herramientas que se utilizan son de diseño ergonómico.			
Las herramientas se encuentran en buen estado de limpieza y conservación.			
Existen lugares específicos para la ubicación ordenada de las herramientas.			
Las herramientas cortantes o punzantes se protegen con los protectores adecuados cuando no se utilizan.			

Se usan equipos de protección personal cuando corresponda.			
Observaciones generales sobre este tema:			
Ruido industrial	Cumple		Observaciones
	Si	No	
Se realizan sonometrías periódicamente.			
Se utiliza equipo de protección personal auditivo.			
En el local existe algún tipo de acondicionamiento acústico.			
Observaciones generales sobre este tema:			
Iluminación	Cumple		Observaciones
	Si	No	
Cuenta el centro de trabajo con iluminación adecuada para la seguridad y conservación de la salud de los trabajadores.			
Los lugares que ofrecen peligro de accidente se encuentran especialmente iluminados.			
Se proporciona mantenimiento periódico a las luminarias con el fin de que el nivel de iluminación se conserve.			

Las luminarias presentan suciedad, fisuras u otro tipo de daño.			
Observaciones generales sobre este tema:			
Manejo manual de materiales (MMM)	Cumple		Observaciones
	Si	No	
El levantamiento de cargas se realiza de manera adecuada.			
Las distancias de elevación y descenso son demasiado grandes.			
El MMM se realiza durante toda la jornada laboral.			
Observaciones generales sobre este tema:			

Fuente: Elaboración Propia

Anexo 2

MÉTODO R.E.B.A HOJA DE CAMPO

Anexo 2 Metodo REBA hoja de campo

Método R.E.B.A. Hoja de Campo

Grupo A: Análisis de cuello, piernas y tronco

CUELLO

Movimiento	Puntuación	Corrección
0°-20° flexión	1	Añadir + 1 si hay torsión o inclinación lateral
>20° flexión o extensión	2	

PIERNAS

Movimiento	Puntuación	Corrección
Soporte bilateral, andando o sentado	1	Añadir + 1 si hay flexión de rodillas entre 30° y 60°
Soporte unilateral, soporte ligero o postura inestable	2	Añadir + 2 si las rodillas están flexionadas + de 60° (salvo postura sedente)

TRONCO

Movimiento	Puntuación	Corrección
Erguido	1	
0°-20° flexión	2	Añadir + 1 si hay torsión o inclinación lateral
0°-20° extensión	2	
20°-60° flexión	3	
>20° extensión	4	

CARGA / FUERZA

0	1	2	+ 1
< 5 Kg.	5 a 10 Kg.	> 10 Kg.	Instauración rápida o brusca

Grupo B: Análisis de brazos, antebrazos y muñecas

ANTEBRAZOS

Movimiento	Puntuación
60°-100° flexión	1
<60° flexión >100° flexión	2

MUÑECAS

Movimiento	Puntuación	Corrección
0°-15° flexión/ extensión	1	Añadir + 1 si hay torsión o desviación lateral
>15° flexión/ extensión	2	

BRAZOS

Posición	Puntuación	Corrección
0°-20° flexión/ extensión	1	Añadir: + 1 si hay abducción o rotación.
>20° extensión	2	+ 1 si hay elevación del hombro.
20°-45° flexión	2	
45°-90° flexión	3	-1 si hay apoyo o postura a favor de la gravedad.
>90° flexión	4	

AGARRE

0 - Bueno	1-Regular	2-Malo	3-Inaceptable
Buen agarre y fuerza de agarre	Agarre aceptable	Agarre posible pero no aceptable	Incómodo, sin agarre manual. Aceptable usando otras partes del cuerpo

Tabla A: Puntuación A

PIERNAS	TRONCO
1	1
2	2
3	3
4	4
5	5
6	6
7	7
8	8
9	9

Tabla B: Puntuación B

MUÑECA	ANTEBRAZO	BRAZO
1	1	1
2	2	2
3	3	3
4	4	4
5	5	5
6	6	6
7	7	7
8	8	8
9	9	9

Tabla C: Puntuación C

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100

Corrección, Añadir +1 si:
 Una o más partes del cuerpo permanecen estáticas, por ej. aguantadas más de 1 min.
 Movimientos repetitivos, por ej. repetición superior a 4 ves/min.
 Cambios posturales importantes o posturas inestables.

Puntuación A + **Puntuación B** = **Puntuación C**

Puntuación A **Puntuación B** **Puntuación C**

Puntuación Final

NIVEL DE ACCIÓN: 1 = No necesario; 2-3 = Puede ser necesario; 4 a 7 = Necesario; 8 a 10 = Necesario pronto; 11 a 15 = Actuación inmediata

Fuente: Hignett, S. & McAtamney, L. (2000)

Anexo 3

FICHA TÉCNICA CUESTIONARIO CoPsoQ-istas21

Anexo 3 FICHA TÉCNICA CUESTIONARIO CoPsoQ-istas21

Nombre	Cuestionario para la evaluación de factores de riesgos psicosociales en el trabajo COPSOQ Ista 21, versión 1.5
Fecha de publicación	Versión Danés, año 2000 adaptación española, año 2002
Autores	Adaptación al español del Cuestionario Psicosocial de Copenhague (CoPsoQ) realizada por un grupo de trabajo constituido por el Instituto Sindical de Trabajo, Ambiente y Salud (ISTAS).
Tipos de aplicación	Individual o colectiva
Modalidades de aplicación	Auto aplicación o hetero aplicación
Área de aplicación	organizacional
Población a quien se puede aplicar	Trabajadores con puestos administrativos y operativos en diferentes rubros
Objetivo del cuestionario	Identificar y medir todas aquellas condiciones de trabajo relacionadas con la Organización del trabajo que pueden representar un riesgo para la salud.
Tipo de instrumento	Cuestionario que permite evaluar a través de 21 dimensiones la exposición a los diferentes riesgos psicosociales en el ámbito laboral.
Numero de ítems	38 ítems
Duración de la aplicación	15 a 20 minutos
Materiales	Cuestionario

Fuente: Moncada i Lluís, S., Llorens Serrano, C., Navarro Giné, A., & Kristensen, T. S. (2005)

Anexo 4

Encuesta



**UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR FACULTAD DE
INGENIERIA Y ARQUITECTURA**
**CUESTIONARIO DE EVALUACION DE LOS RIESGOS
PSICOSOCIALES PARA EL
PERSONAL DE LA PANIFICADORA LA ÚNICA**



Objetivo: obtener información sobre los riesgos psicosociales que pueden estar afectando al personal de la panificadora la única, con el fin de obtener un diagnóstico y en base a ellos se elaborara una propuesta de un plan estratégico de prevención de riesgo psicosocial.

DATOS GENERALES

Edad:	Genero:		Área departamento que trabaja:	
Nivel Académico:	M	F	Tiempo de laborar en la empresa:	Cargo que desempeña:

Apartado 1

ELIGE UNA SOLA RESPUESTA PARA CADA UNA DE LAS SIGUIENTES PREGUNTA

	Siempre	Muchas Veces	Algunas Veces	Solo alguna Vez	Nunca
1)¿Tienes que trabajar muy rápido?	4	3	2	1	0
2)¿La Distribución de tareas es irregular y provoca que se te acumule el trabajo?	4	3	2	1	0
3)¿Tienes tiempo de llevar al día tu trabajo?	0	1	2	3	4
4)¿Te cuesta olvidar los problemas del trabajo?	4	3	2	1	0
5)¿Tu trabajo, en general, es desgastador emocionalmente?	4	3	2	1	0
6)¿Tu trabajo requiere que escondas tus emociones?	4	3	2	1	0

Apartado 2

ELIGE UNA SOLA RESPUESTA PARA CADA UNA DE LAS SIGUIENTES PREGUNTAS:

	Siempre	Muchas Veces	Algunas Veces	Solo Alguna Vez	Nunca
7)¿Tienes influencia sobre la cantidad de trabajo que se te asigna?	4	3	2	1	0
8)¿Se tiene en cuenta tu opinión cuando se te asignan tareas?	4	3	2	1	0
9)¿Tienes influencia sobre el orden en que realizas las tareas?	4	3	2	1	0
10)¿Puedes decidir cuando haces un descanso?	4	3	2	1	0
11) Si tienes algún asunto personal o familiar ¿puedes dejar tu puesto de trabajo al menos una hora sin tener que pedir un permiso especial?	4	3	2	1	0
12)¿Tu trabajo requiere que tengas iniciativa?	4	3	2	1	0
13) ¿Tu Trabajo permite que aprendas cosas nuevas?	4	3	2	1	0
14) ¿Te sientes comprometido con tu profesión?	4	3	2	1	0
15) ¿Tienen Sentido tus tareas?	4	3	2	1	0
16)¿Hablas con entusiasmo de tu empresa a otras personas?	4	3	2	1	0

Apartado 3

ELIGE UNA SOLA RESPUESTA PARA CADA UNA DE LAS SIGUIENTES PREGUNTA

En estos momentos, ¿Estás preocupado/a..	Muy Preocupado	Bastante preocupado	Más o menos Preocupado	Poco Preocupado	Nada Preocupado
17) Por lo difícil que sería encontrar otro trabajo en el caso de que te quedaras en paro?	4	3	2	1	0
18) por si te cambian de tareas contra tu voluntad?	4	3	2	1	0
19) por si te varían el salario (que no te lo actualicen, que te lo bajen que introduzcan el salario variable, que te paguen en especie, etc..)	4	3	2	1	0
20) por si te cambian el horario (turno, días de la semana, horas de entrada y salida) contra tu voluntad?	4	3	2	1	0

Apartado 4

ELIGE UNA SOLA RESPUESTA PARA CADA UNA DE LAS SIGUIENTES PREGUNTA

	Siempre	Muchas Veces	Algunas Veces	Solo alguna Vez	Nunca
21)¿Sabes exactamente que margen de autonomía tienes en tu trabajo?	4	3	2	1	0
22)¿Sabes exactamente que tareas son de tu responsabilidad?	4	3	2	1	0
23)¿En tu empresa se te informa con suficiente antelación de los cambios que pueden afectar tu futuro?	4	3	2	1	0
24)¿Recibes toda la información que necesitas para realizar bien tu trabajo?	4	3	2	1	0
25) ¿ Recibes ayuda y apoyo de tus compañeras o compañeros?	4	3	2	1	0
26)¿Recibes ayuda y apoyo de tu inmediato o inmediata superior?	4	3	2	1	0
27) ¿Tu puesto de trabajo se encuentra aislado del de tus compañeros/a?	0	1	2	3	4
28) En el trabajo, ¿ sientes que formas parte de un grupo?	4	3	2	1	0
29) ¿Tus actuales jefes inmediatos planifican bien el trabajo?	4	3	2	1	0
30)¿Tus actuales jefes inmediatos se comunican bien con los trabajadores y trabajadoras?	4	3	2	1	0

Apartado 5

ESTE APARTADO ESTÁ DISEÑADO PARA PERSONAS TRABAJADORAS QUE CONVIVAN CON ALGUIEN (PAREJA, HIJOS, PADRES...)

SI VIVES SOLO O SOLA, NO LO CONTESTES, PASA DIRECTAMENTE AL APARTADO 6

Pregunta

	Respu
31) ¿ Que parte del trabajo familiar y domestico haces tú?	
Soy la/el principal responsable y hago la mayor parte de las tareas familiares y domésticas	4
Hago aproximadamente la mitad de las tareas familiares domésticas	3
Hago más o menos una cuarta parte de las tareas familiares y domésticas	2
Sólo hago tareas muy puntuales	1
No hago ninguna o casi ninguna de estas tareas	0

ELIGE UNA **SOLA RESPUESTA** PARA CADA UNA DE LAS SIGUIENTES PREGUNTAS

	Siempre	Muchas Veces	Algunas Veces	Solo Alguna Vez	Nunca
32) si faltas algún día de casa, ¿las tareas domésticas que realizas se quedan sin hacer?	4	3	2	1	0
33)¿Cuándo estás en la empresa, ¿piensas en las tareas domésticas y familiares?	4	3	2	1	0
34)¿Hay momentos en los que necesitarías estas en la empresa y en casa a la vez?	4	3	2	1	0

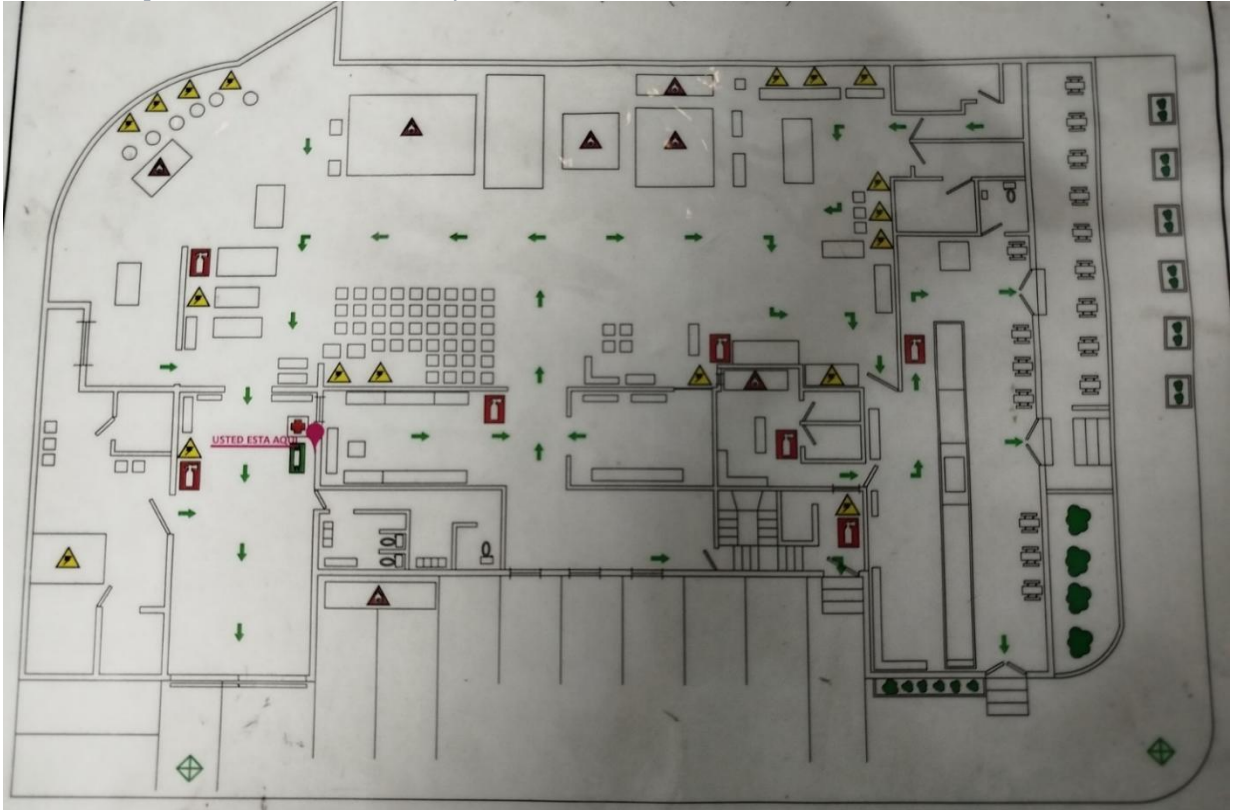
APARTADO 6

ELIGE UNA **SOLA OPCIÓN** PARA CADA UNA DE LAS SIGUIENTES FRASES:

	Siempre	Muchas Veces	Algunas Veces	Solo alguna Vez	Nunca
35) Mis Superiores me dan el reconocimiento que merezco	4	3	2	1	0
36) En las situaciones difíciles en el trabajo recibo el apoyo necesario	4	3	2	1	0
37) En mi trabajo me tratan injustamente	4	3	2	1	0
38) Si pienso en todo el trabajo y esfuerzo que he realizado, el reconocimiento que recibo en mi trabajo me parece adecuado	4	3	2	1	0

Anexo 5

Anexo 4 Mapa de Evacuación de Panificadora única



Fuente: Panificadora Única

Anexo 6

Elaboración de peligros, seguimiento de riesgos e inspecciones de seguridad

Anexo 5 Elaboración de peligros, seguimiento de riesgos e inspecciones de seguridad

IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, SEGUIMIENTO DE RIESGOS E INSPECCIONES DE SEGURIDAD			
Código:	Edición:0	Versión: 00	Referencia:
Identificación de Peligros: ☐	Seguimiento de riesgos: ☐	Inspección de Seguridad: ☐	Fecha:
Puesto:	Lugar:	Jefe Inmediato:	
No.	Factor de Riesgo Ocupacional	prob	sev
1	Caida de Personas a Diferente Nivel		
2	Caida de Personas al mismo nivel		
3	Caida de objetos por desplome o desdoblamiento		
4	Caida de objetos en manipulación		
5	Caida de objetos desprendidos		
6	Pisadas sobre objetos		
7	Choques y golpes contra objetos inmóviles		
8	Choques y golpes contra objetos móviles		
9	Golpes y Cortes por Objetos o Herramientas		
10	Proyección de fragmentos o partículas		
11	Atrapamiento o Aplastamiento entre Objetos		
12	Atrapamiento o aplastamiento por vuelco de máquinas o vehículos		
13	Sobreesfuerzos, posturas inadecuadas o movimientos repetitivos		
14	Exposición a temperaturas extremas		
15	Contactos térmicos		
16	Contactos eléctricos		
17	Inhalación o ingestión de sustancias nocivas		
18	Contactos con sustancias cáusticas y o corrosivas		
19	Exposición a radiaciones		
20	Explosiones		
21	Incendios		
22	Daños causados por seres vivos		
23	Atropellos o golpes con vehículos		
24	Exposición al ruido		
25	Exposición a vibraciones		
26	Iluminación inadecuada		
27	Carga mental		
28	Peligros derivados de factores psico-sociales u organizacionales		
29	Causas Naturales (infarto, embolia, otros)		

Fuente: ISO 45001 (2018)

Anexo 7

Cuestionario de dolencias o calambres debido a la postura y falta de espacio en el puesto de trabajo

Anexo 6 Cuestionario de dolencias o calambres debido a la postura y falta de espacio en el puesto de trabajo

Marque con una X en la casilla de acuerdo a la siguiente pregunta:			
¿Se ha manifestado dolencias y o calambres en zonas del cuerpo debido a la postura y falta de espacio en su puesto de trabajo?			
Dolencia en:	Siempre	En ocasiones	Rara vez
Hombros			
Cuello			
Piernas			
Pies			
Dedos			
Muñecas			
Muslos			
Rodillas			
Zona baja de la espalda			
Brazos			
Espalda			

Fuente: ISO 45001 (2018)

Anexo 8

PROCEDIMIENTO DE ACCIONES PREVENTIVAS Y CORRECTIVAS

1. OBJETIVO

Establecer la metodología para garantizar que se definan e implementen las acciones correctivas y preventivas necesarias, con el objeto de prevenir que ocurran o vuelvan a ocurrir, permitiendo aumentar la eficacia del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.

2. ALCANCE

Aplica al Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales.

3. DEFINICIONES

Acción correctiva (AC): Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseable.

Acción preventiva (AP): Acción para eliminar o mitigar la(s) causa(s) de una no conformidad potencial u otra situación potencial no deseable.

Acción de mejora (AM): Acción de optimización del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales, para lograr mejoras en el desempeño de la organización en la seguridad y la salud en el trabajo de forma coherente con su política.

Auditoria: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener "evidencias de la auditoría" y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar el grado en que se cumplen los "criterios de auditoría". Independiente no significa necesariamente externo a la organización. En muchos casos, particularmente en las organizaciones más pequeñas, la independencia se puede demostrar mediante la ausencia de responsabilidad por la actividad que se audita.

Causa Básica: Es la causa raíz que genera la no conformidad y a la que se debe llegar y controlar para prevenir su ocurrencia. El origen o Causa Básica de un accidente, radica tanto en el hombre, que son “Factores Personales”, como en el ambiente, equipo, materiales y/o métodos del trabajo que denominamos “Factores Técnicos o del Trabajo”.

Causas inmediatas: En relación a un accidente son acciones y/o condiciones Subestándar que resultan visibles al observador. Estas se producen al no controlar las causas básicas.

Eficacia: Grado en que se logran los objetivos y metas de un plan, es decir, cuánto de los resultados esperados se alcanzó. La eficacia consiste en concentrar los esfuerzos de una entidad en las actividades y procesos que realmente deben llevarse a cabo para el cumplimiento de los objetivos formulados

Eficacia: Cumplimiento de los objetivos propuestos.

Mejora Continua: Proceso recurrente de optimización del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales, para lograr mejoras en el desempeño en este campo, de forma coherente con la política de Seguridad y Salud en el Trabajo de la organización.

No conformidad (NC): No cumplimiento de un requisito. Puede ser una desviación de estándares, prácticas, procedimientos de trabajo, requisitos normativos aplicables, entre otros.

Planes de Acción: Conjunto de Acciones o actividades para mejorar el desempeño del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales. Los planes de acción se pueden documentar como AP, con el fin de garantizar su seguimiento y verificación.

Registro: documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades desempeñadas

Reproceso: acción tomada sobre un producto no conforme para que cumpla con los requisitos

Verificación: confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados

4. DESARROLLO

4.1 MANEJO DE LA ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS DERIVADAS DE NO CONFORMIDADES

Las acciones correctivas y/o preventivas deben estar orientadas a:

- Identificar y analizar las causas fundamentales de las no conformidades y las demás disposiciones que regulan los aspectos del Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales; y,
- La adopción, planificación, aplicación, comprobación de la eficacia y documentación de las medidas preventivas y correctivas.

Estas acciones pueden ser las derivadas de los resultados de:

- Informes de Auditorías
- Resultados de la revisión por la Alta Dirección
- Resultados de Investigación de incidentes, accidentes y/o enfermedades laborales.
- Resultados de inspecciones de seguridad.
- Mediciones de Higiene
- Simulacros de evacuación.
- Mejora de proceso (indicadores).
- Observación de actos y condiciones inseguras.

- Cambios realizados al Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales y de la organización.
- Análisis de Tendencias de Morbilidad y Accidentalidad.
- Reuniones del Comité de Salud y Seguridad Ocupacional.
- Reuniones Gerenciales.

4.2 RECOLECCIÓN DE INFORMACIÓN ASOCIADA CON LA NO CONFORMIDAD

La No Conformidad se registrará en el formato **PLAN DE ACCIONES CORRECTIVAS** describiendo las generalidades de manera detallada lo siguiente:

Numero de Conformidad

Hallazgo: descripción de la no conformidad.

Área: en donde se originó la no conformidad.

Recolectada la información necesaria, se procede al diligenciamiento a realizar el **ANÁLISIS DE CAUSAS**

Causa Raíz

Con el fin de poder definir las causas generales que generaron la NO-CONFORMIDAD se deberá usar la metodología ESPINA DE PESCADO, identificando las causas relacionadas con:

Mano de Obra

Material

Máquina

Medio Ambiente

Método

4.3 DEFINICIÓN DE LAS ACTIVIDADES DEL PLAN DE ACCIÓN

Identificadas las causas inmediatas y básicas que originan la no conformidad, se establece el Plan de acción ó soluciones propuestas, que se deben tomar para eliminar cada causa raíz identificada. Estas Acciones deben quedar registradas en el formato **PLAN DE ACCIONES CORRECTIVAS**

En la descripción de la acción del Plan de Acción se debe tener en cuenta:

- Determinar las Acciones Inmediatas para corregir la no conformidad detectada.
- Para cada acción definida se debe definir un responsable de la implementación o ejecución de la Acción.
- Para cada acción definida se debe establecer una fecha límite máxima para su ejecución.

Tipo de acción: describir si corresponde a una acción correctiva o preventiva.

Fecha máxima de ejecución: es la fecha máxima en la que se deberá cerrar la acción para que esta sea eficaz.

4.4 SEGUIMIENTO DE LAS ACCIONES DE MEJORAMIENTO

Una vez definidas las acciones de mejoramiento sean de carácter correctivo o preventivo, el responsable del Seguridad Industrial registrara cada una de las acciones planteadas en el formato **PLAN DE ACCIONES CORRECTIVAS**. En esta matriz se deben registrar los siguientes datos:

Cierre oportuno: Si el cierre fue anterior o igual a la fecha máxima de ejecución se considera cierre oportuno.

Estado acción: se debe indicar si la acción está abierta, cerrada o en proceso.

4.5 VERIFICACIÓN DE LA EFICACIA DEL PLAN DE ACCIÓN

El responsable de Seguridad Industrial debe realizar la verificación de los resultados de la Acción Correctora propuesta, teniendo en cuenta que hayan permitido solucionar temporalmente el problema mientras se proponen e implementan las Acciones Correctivas eficaces; dejando soporte de lo anterior en la matriz descrita anteriormente.

El PLAN DE ACCIONES CORRECTIVAS;

Permite a la empresa realizar seguimiento a la efectividad de la acción, llevando un control de la siguiente forma:

- Efectiva: Definir si el plan de acción propuesto es Efectivo o No.

Existe una columna especial para Seguimiento, en donde se puede describir las observaciones especiales de cada hallazgo.

Las acciones provenientes de actas de reuniones gerenciales, Comité SSO entre otros se realizará seguimiento en la misma acta correspondiente.

Anexo 9

PROCEDIMIENTO CONTROL DE CAMBIOS

1.1 OBJETIVO

Establecer un procedimiento escrito que facilite el control de los cambios realizados en los equipos, instalaciones y procesos de producción en Panificadora Única.

1.2 ALCANCE

Este procedimiento aplica a cualquier cambio o modificación que pueda alterar o interferir en la calidad final del producto, realizado en los equipos, instalaciones y procesos de la panificadora.

1.3 FRECUENCIA

El procedimiento se aplicará cada vez que se realicen cambios en equipos, instalaciones y procesos dentro de la panificadora.

1.4 RESPONSABILIDAD

- Gerente Administrativo: Autoriza los cambios necesarios a los equipos, instalaciones y procesos.
- Jefe de Producción: Coordina la ejecución de los cambios, documenta y programa actividades para evaluar la influencia de los cambios en el producto.
- Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Verifica y valida el cambio realizado para asegurar que no afecta la calidad del producto.

- **Comité de Seguridad Industrial:** Se asegura de que el cambio no represente un riesgo potencial para la integridad física del operario y demás personas en la planta.

1.5 GENERALIDADES

Los cambios se clasifican en:

Programados: Solicitud escrita al Director General por parte del Jefe de Producción, justificando la razón y fecha del cambio.

De emergencia: Cambios necesarios para continuar un proceso, autorizados por el Jefe de Producción. Estos deben ser documentados y aprobados posteriormente.

1.6 PROCEDIMIENTO:

1. El Jefe de Producción completa el Formato “Registro de Control de Cambios” y lo entrega al Director General.
2. El Jefe de Aseguramiento de la Calidad estudia y aprueba el cambio, fijando la fecha con el Jefe de Producción. Si implica inversión, debe ser aprobada por el Gerente Administrativo.
3. Se realiza el cambio previsto. El Jefe de Producción programa actividades para evaluar la eficiencia del cambio y su efecto en el producto y proceso. Informa al Comité de Seguridad Industrial para evaluar la seguridad.
4. El Jefe de Producción realiza un seguimiento al cambio y sus actividades complementarias. Si hay desviaciones importantes, se lleva a cabo una recalificación o revalidación. De no haber inconvenientes, aprueba el cambio.

NOTA: Todo cambio debe ir acompañado de las respectivas modificaciones en la documentación.

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Procedimiento Control de Cambios	Versión: 2024

Anexo 7 REGISTRO DE CONTROL DE CAMBIOS

	PANIFICADORA ÚNICA		
	REGISTRO DE CONTROL DE CAMBIOS		
Información Básica del Requerimiento			
Fecha:	Área:	Proceso:	
Identificación del Cambio			
Describir que se requiere cambiar:			
Justificación del Cambio			
Describir por que se requiere cambiar:			
Riesgos Asociados al Cambio			
Biológico:	Físico:	Químico:	Psicosocial:
Biomecánico:	Condiciones de Seguridad:	Otros:	
Análisis del Cambio			
Describir si afecta o no el ítem y como lo afecta: Proceso: Actividades: Personal: Materiales:			

	Panificadora la Única	Código: PU-PGPRO-2024
	Procedimiento Control de Cambios	Versión: 2024

Equipos.	
Otras:	
Nombre y Puesto	Firma y Fecha

Fuente: Elaboración Propia

Anexo 10

Anexo 8 Costos por incumplimiento anual

Seguridad y Salud ocupacional	Tipo de falta	Total	Año 1	Año 2	Año 3	Año 4	Año 5
¿Se cumple con la obligación de comunicar a la oficina respectiva del Ministerio de Trabajo y Previsión Social, la existencia de un Comité de Seguridad y Salud Ocupacional, dentro de los ocho días hábiles a su creación?	LEVE	\$1,649.61	\$1,649.61				
¿Se cuenta con el Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales de la empresa?	GRAVE	\$10,220.00	\$10,220.00				
¿Se ha realizado la identificación de los riesgos conforme a cada etapa del proceso productivo, especificando puestos de trabajo y número de personas trabajadoras?	LEVE	\$2,028.83	\$2,028.83				
¿Se han realizado acciones para el manejo efectivo de los riesgos identificados?	LEVE	\$2,028.83		\$2,028.83			

¿Cuenta con mapa de riesgos?	LEVE	\$2,408.05	\$2,408.05				
¿Se brinda el mantenimiento debido al equipo de protección personal que se proporciona a los trabajadores y trabajadoras?	GRAVE	\$5,773.64		\$5,773.64	\$5,773.64	\$5,773.64	\$5,773.64
¿Se cuenta en el lugar de trabajo con un inventario de las sustancias químicas existentes debidamente clasificadas?	GRAVE	\$5,773.64	\$5,773.64	\$5,773.64	\$5,773.64	\$5,773.64	\$5,773.64
¿Se brinda capacitación a las y los trabajadores acerca de los riesgos del puesto de trabajo susceptibles de causar daños a su integridad y salud?	GRAVE	\$7,764.55		\$7,764.55			
¿Desarrolla metodología para la investigación de accidentes de trabajo?	LEVE	\$1,744.42		\$1,744.42			
¿Se implementa en su lugar de trabajo el registro de enfermedades profesionales y sucesos peligrosos ocurridos?	LEVE	\$1,744.42	\$1,744.42				
¿Desarrolla plan de capacitaciones a responsables de atención de emergencias?	GRAVE	\$6,437.27		\$6,437.27	\$6,437.27	\$6,437.27	\$6,437.27

(Brigadas de evacuación, contra incendios y primeros auxilios)							
¿Posee una calendarización y registro de simulacros con la participación de personas trabajadoras?	LEVE	\$2,920.00	\$2,920.00	\$2,920.00	\$2,920.00	\$2,920.00	\$2,920.00
¿Posee un plan anual definido de entrenamiento para las personas trabajadoras?	LEVE	\$2,028.83	\$2,028.83	\$2,028.83	\$2,028.83	\$2,028.83	\$2,028.83
¿Realiza la parte empleadora exámenes médicos a las personas trabajadoras de conformidad con la identificación y evaluación de riesgos?	GRAVE	\$6,437.27		\$6,437.27	\$1,839.22	\$1,839.22	\$1,839.22
¿Cuenta con métodos y técnicas para la atención de primeros auxilios?	LEVE	\$1,839.22	\$1,839.22				
Se realizan reuniones una vez al mes de forma ordinaria y extraordinaria o las veces que sea necesario dejando constancias (Actas)	LEVE	\$1,611.69		\$1,611.69	\$1,611.69	\$1,611.69	\$1,611.69

¿Posee Reglamento de Funcionamiento del Comité de Salud y Seguridad Ocupacional (CSSO)?	LEVE	\$1,611.69	\$1,611.69				
¿Posee registro de medidas y recomendaciones en materia de investigación de accidentes como resultado de las sesiones realizadas por el CSSO y emitidas a la parte empleadora?	LEVE	\$1,611.69	\$1,611.69				
¿Coloca en áreas visibles la Política de SSO y divulgación a personas trabajadoras	LEVE	\$2,408.05					
¿Se divulga información a través de manuales e instructivos acerca de los riesgos a los que están expuestas las personas trabajadoras?	LEVE	\$2,408.05	\$2,408.05				
¿Posee programas preventivos y de sensibilización sobre riesgos psicosociales? (capacitaciones y sensibilizaciones)	LEVE	\$1,649.61	\$1,649.61				
¿Posee mecanismos de identificación, prevención, abordaje y erradicación de riesgos psicosociales?	LEVE	\$1,649.61	\$1,649.61				

¿Realiza acciones afirmativas para el abordaje de riesgos psicosociales?	LEVE	\$1,649.61		\$1,649.61	\$1,649.61	\$1,649.61	\$1,649.61
¿Posee registro de riesgos psicosociales?	LEVE	\$1,649.61		\$1,649.61			
¿Proporciona el y la empleadora a sus trabajadores (as), asientos de conformidad a la clase de labor que desempeñan?	LEVE	\$1,649.61	\$1,649.61				
¿Informa o ha informado a la Dirección General de Previsión Social cualquier cambio o modificación sustancial que se efectúe en los equipos o instalaciones en general, que representen riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y trabajadoras?	MUY GRAVE	\$10,115.71	\$10,115.71				
Total		\$88,813.51	\$51,308.57	\$43,790.52	\$28,033.90	\$28,033.90	\$28,033.90

Fuente: Elaboración Propia