

Carrera de Tecnología
en Seguridad y
Prevención de Riesgo
Laborales

Tema:

“Gestión de la seguridad en el mantenimiento industrial del Batallón mantenimiento del COLOG 25 “Reino de Quito””.

Autor: Llumiquinga Suntaxi, Jonathan Elías.



- Falta de gestión en seguridad
- Falta de gestión en el mantenimiento

COLOG 25 "REINO
DE QUITO"



Gestionar la seguridad en el mantenimiento industrial del Batallón mantenimiento del COLOG 25 "REINO DE QUITO"



Identificación de peligros y evaluación de riesgos mecánicos en el Batallón Mantenimiento del COLOG 25 "REINO DE QUITO" aplicando la matriz GTC 45..

Analizar la gestión del mantenimiento industrial en el taller del Batallón Mantenimiento del COLOG 25 "Reino de Quito".

Proponer soluciones integrales para mejorar la gestión de la seguridad y el mantenimiento industrial en el taller del batallón Mantenimiento del COLOG 25 Reina de Quito.

Constitución de la República del Ecuador (2008)

Art 326, numeral 5 menciona que, toda persona que se encuentre prestando servicios dentro de una empresa tendrá el derecho de un ambiente laboral adecuado, y seguro que garantice su salud, integridad, seguridad, higiene y bienestar.

Decisión 584 Instrumento Andino Seguridad y Salud en el trabajo

Art 1 literal d, nos da a conocer, sobre las medidas que se tomarán para prevenir o reducir los riesgos que se encuentran relacionados con el trabajo y así lograr proteger la salud de los trabajadores contra las malas condiciones que se presentan dentro de una empresa, causando daños durante el desempeño de sus funciones.

Código de trabajo, codificación 17

Art 436, Suspensión de labores y cierre de locales: el ministerio de trabajo tiene el poder de suspender o cerrar los lugares de trabajo que afecten la salud, higiene y seguridad de los empleado

Reglamento de seguridad y salud de los trabajadores, decreto ejecutivo 2393

Art 13 el cual nos da a conocer sobre las obligaciones que tienen los trabajadores, en el cual deberán participar activamente en el control de desastres, en lo que respecta a la prevención de riesgos, así como también en el mantenimiento dentro del lugar de trabajo



GESTIÓN DE MTTO

FUNDAMENTO TEÓRICO

Mantenimiento

Mantenimiento correctivo

Mantenimiento preventivo

Plan de mantenimiento





GESTIÓN DE SEGURIDAD

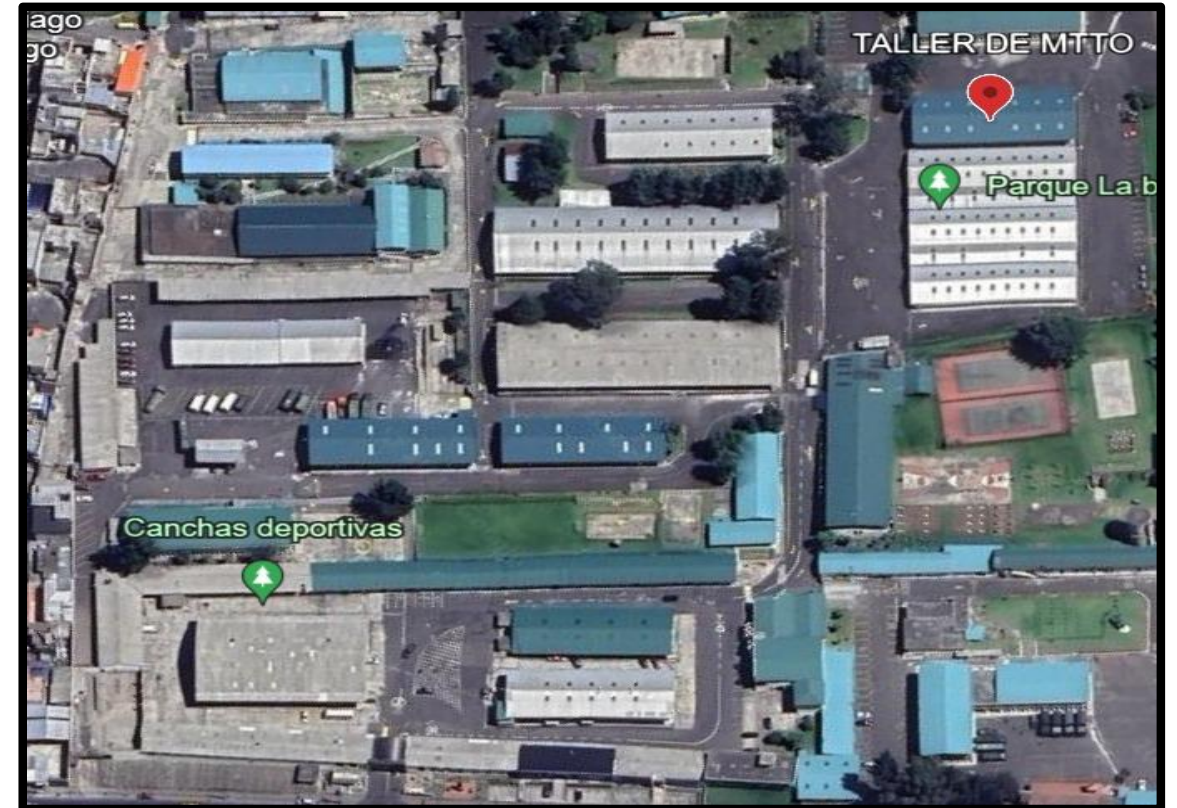
REGLAMENTO DE
SEGURIDAD Y SALUD EN
EL TRABAJO

RIESGOS PARA SEGURIDAD
Y SALUD EN EL TRABAJO

EXPLOSIONES

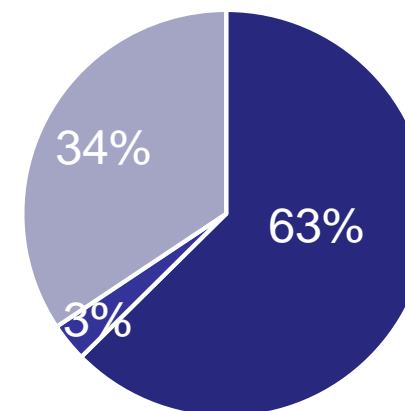


- Descripción de la empresa
- Actividades que se desarrolla en el Batallón de mantenimiento “QUISQUIS”
- Diagrama de procesos



EFECTOS POSIBLES EN LA SALUD	CONTROLES EXISTENTES			EVALUACIÓN DEL RIESGO							VALORACIÓN DEL RIESGO
	FUENTE	MEDIO	INDIVIDUO	NIVEL DE DEFICIENCIA	NIVEL DE EXPOSICIÓN	NIVEL DE PROBABILIDAD (NP= ND x NE)	INTERPRETACIÓN DEL NIVEL DE PROBABILIDAD DE CONSECUENCIA	NIVEL DE RIESGO (NR) e INTERVENCIÓN	INTERPRETACIÓN DEL NIVEL DE RIESGO (NR)	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO	
TENDINITIS, SINDROME DE TUNEL CARPIANO	señalización del puesto de trabajo	Inspecciones de orden y aseo.	PAUSAS ACTIVAS	6	4	24	MUY ALTO	25	600	I Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente.	No Aceptable
Conflictos entre compañeros, estrés, cefaleas .	mala relacion entre compañeros	integracion entre los compañeros	convivir en una buena area de trabajo	2	2	4	MEDIO	10	40	III Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	Aceptable
Cortaduras, lesiones, golpes ematomas.	herramientas olvidadas en la oficina	no ingresar a la oficina con herramientas		6	2	12	MEDIO	10	120	III Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	Aceptable

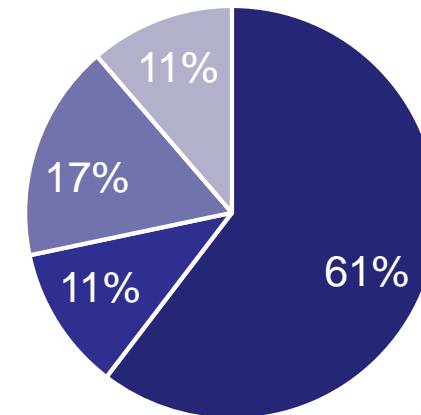
GTC 45 Área administrativa



- Biomechanicos
- Psicosocial
- Biologicos

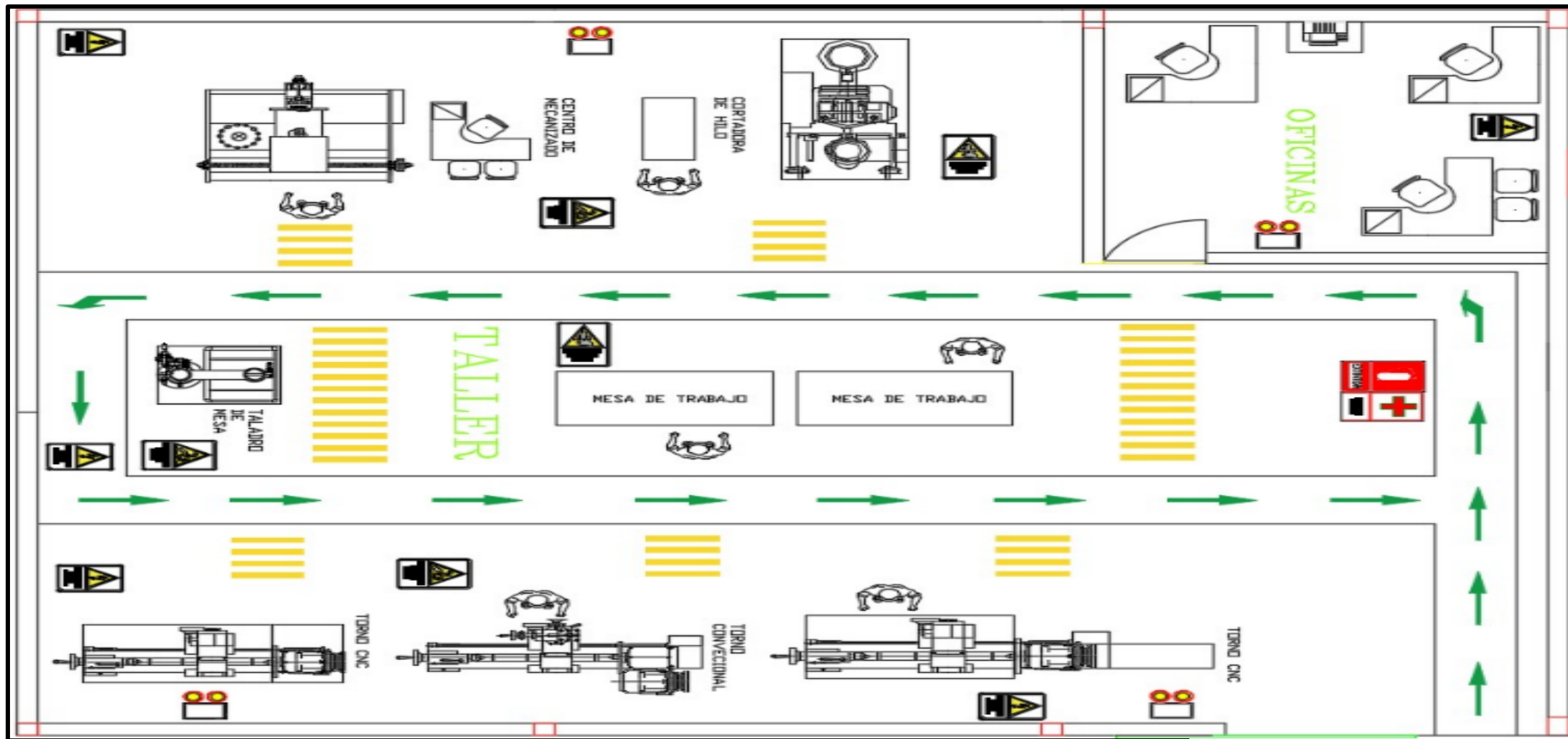
Infecciones por cortaduras, cefalea, fiebre.	exponerse a las áreas contaminadas	Inspecciones de orden y aseo.	Capacitación en primeros auxilios.	6	3	18	ALTO	25	450	II Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia está por encima de 60.	No Aceptable
Golpes, lesiones generales, quemaduras.		Inspecciones de orden y aseo.	Capacitación de 3 meses para el funcionamiento adecuado del horno de inducción 5 M.	2	3	6	MEDIO	25	150	II Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia está por encima de 60.	No Aceptable
Atrapamiento, cortes, caídas a mismo nivel, proyección de fluidos			Pausas activas	6	5	30	MUY ALTO	25	750	I Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente.	No Aceptable
Cortaduras, lesiones, golpes, hematomas.			Uso de EPP	6	3	18	MEDIO	10	180	II Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia está por encima de 60.	No Aceptable

GTC 45 Área operativa



- De seguridad
- Psicosocial
- Biomecánicos
- Físicos








Identificación de peligros en los puestos de trabajo (distribución de planta)



Método de William Fine

PUESTO DE TRABAJO:					TALLER DE MECANICA									
NUMERO TOTAL DE PERSONAS:					20					100%				
NUM. DE PERSONAS EXPUESTAS:					15									
1. GRADO DE PELIGROSIDAD (GP)					2. GRADO DE REPERCUSIÓN (GR)					3. JUSTIFICACIÓN (J)				
GP = C x E x P					GR = GP x FP					J = $\frac{GP}{CC \times GC}$				
VALORACIÓN DE RIESGOS				Grado de peligrosidad	CONTROLES OPERATIVOS	GR = GP*FP				JUSTIFICACIÓN DE OBRAS				NORMATIVA VIGENTE
E	P	C	GP=E*P*C			FP = $\frac{\# \text{ Per. Expuestas}}{\# \text{ Total Personas}} \times 100$	PONDERACIÓN	GR	Gc	CC	J=GP/(GC*CC)	JUSTIFICA SI/NO		
6	6	40	1440	moderado	CAPACITACION SOBRE TIPOS DE REFRIGERANTES	75%	2	2880	Medio	6	1	240	SI Justifica	RESOLUCIÓN 513 IESS/DECRETO EJECUTIVO 2393 REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES
6	3	1	18	leve	MANTENIMIENTO DE LAS MANGUERAS, Y RECIPIENTES	75%	5	90	Bajo	2	2	5	NO Justifica	RESOLUCIÓN 513 IESS/DECRETO EJECUTIVO 2393 REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES
10	10	15	1500	muy grave	PARAR LA MAQUINA SI PRESENTA UN DEFECTO MECÁNICO	75%	5	7500	Alto	1	1	1500	SI Justifica	RESOLUCIÓN 513 IESS/DECRETO EJECUTIVO 2393 REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES




		INVENTARIO DE LA MAQUINARIA EXISTENTE EN EL BATALLON MANTENIMIENTO "QUISQUIS" ANEXO "B"				CODIGO		BAT-MIT-INV-2024	
						ACTUALIZACION		1	
						VERSION		1	
NO.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	MARCA	MODELO	N° OE SERIE	AÑO DE FABRICACIÓN	CONDICIÓN ACTUAL	CODIGO DE BARRAS	
1	TM-TOR.CNC-01	TORNO CNC	HASS	STY 10	ST-10Y	2014	OPERATIVO	 TM-TOR.CNC-01	
2	TM-AP-CDH-01	CORTADORA DE HILO CNC	ONA	KE-500	185	2003	OPERATIVO	 TM-AP-CDH-01	
3	TLR-001	TALADRO DE MESA	FAMA	TR-38/750	G603493	1980	OPERATIVO	 TLR-001	
4	TM-TT-001	TORNO - TALADRO	OSNOX	50 PLUS	G603493	2002	OPERATIVO	 TM-TT-001	
5	TM-FDL-CNC-001	FADAL CNC	FADAL	VMC 3016	6426	2008	OPERATIVO	 TM-FDL-CNC-001	
6	TM-MDGMP-001	MAQUINA DE GRABAR MORDAZA	GRAVOGRAPH	TX2 N9 5518	39206074	1995	OPERATIVO	 TM-MDGMP-001	

Elaborado por:
Jonathan Llumiquinga

Supervisado por:
Cbos Achiote J

CODIGO DE BARRAS




TM-TOR.CNC-01

El batallón de mantenimiento del COLOG 25 "Reino De Quito", dispone de maquinarias que presentan un alto nivel de riesgo,



Código descripción, marca, modelo, número de serie, año de fabricación, condición actual de la máquina

FICHA TÉCNICA DEL EQUIPO TORNO MAQUINADOR DE PIEZAS																												
DATOS TÉCNICOS DEL EQUIPO																												
Nombre	Torno CNC																											
Código	Modelo																											
Marca	HASS																											
Nº. de Serie	ST-10Y																											
Modelo	HASS CNC CONTROL																											
Año de Fabricación	2014																											
ESPECIFICACIONES DEL EQUIPO																												
Sistema de Alimentación	Alimentación de Barras	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">DIMENSIONES</th> </tr> <tr> <th>Peso</th> <th>Alto</th> <th>Ancho</th> <th>largo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1250kg</td> <td>1300 mm</td> <td>850 mm</td> <td>2500 mm</td> </tr> </tbody> </table>			DIMENSIONES				Peso	Alto	Ancho	largo	1250kg	1300 mm	850 mm	2500 mm												
DIMENSIONES																												
Peso	Alto				Ancho	largo																						
1250kg	1300 mm				850 mm	2500 mm																						
Año de Fabricación	2014																											
Volteo	250 mm																											
Ejecución de la máquina	Pulgadas/métricas																											
potencia máxima del husillo	11,2kw																											
longitud de Torneado eje	355,6																											
lubricantes Utilizados	Sistema de refrigeración líquida	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">CONDICIONES GENERALES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Actividad</td> <td colspan="3">MECANIZADO</td> </tr> <tr> <td>Años de Servicio</td> <td colspan="3">10 AÑOS</td> </tr> <tr> <td>Situación Actual</td> <td colspan="3">OPERATIVO</td> </tr> <tr> <td>Observaciones</td> <td colspan="3">PROCEDENCIA ESTADOS UNIDOS</td> </tr> <tr> <td>Criticidad</td> <td colspan="3">ALTA</td> </tr> </tbody> </table>			CONDICIONES GENERALES				Actividad	MECANIZADO			Años de Servicio	10 AÑOS			Situación Actual	OPERATIVO			Observaciones	PROCEDENCIA ESTADOS UNIDOS			Criticidad	ALTA		
CONDICIONES GENERALES																												
Actividad	MECANIZADO																											
Años de Servicio	10 AÑOS																											
Situación Actual	OPERATIVO																											
Observaciones	PROCEDENCIA ESTADOS UNIDOS																											
Criticidad	ALTA																											
Capacidad Máxima de Traba"o	341t X 200"																											
Fuente de Energía	Mecánica																											
Motor	15 HP																											
Velocidad eje x eje y	Rango 12m/ min-30,5m/min																											

Proponer soluciones integrales para mejorar la gestión de la seguridad y el mantenimiento industrial en el taller del batallón Mantenimiento del COLOG 25 Reino de Quito.

	REGLAMENTO INTERNO DE TRABAJO COMANDO DE APOYO LOGÍSTICO 25 "REINO DE QUITO" ANEXO "I" MANTENIMIENTO INDUSTRIAL	CODIGO	
		ACTUALIZACIÓN	
		VERSIÓN	

REGLAMENTO INTERNO DEL COMANDO DE APOYO LOGÍSTICO 25 "REINO DE QUITO"



BATALLÓN DE MANTENIMIENTO "QUISQUIS" ANEXO "I"

2024

ELABORADO POR	REVISADO POR	APROBADO POR
Cbos. Llumiquinga Jonathan	Cbos. Llumiquinga Jonathan	Cbos. Achote Jose

Elaboración del reglamento interno de seguridad en el trabajo



Elaboración de un plan de emergencia



	PLAN DE EMERGENCIA DEL COMANDO DE APOYO LOGÍSTICO 25 "REINO DE QUITO" MANTENIMIENTO INDUSTRIAL	CODIGO	1
		ACTUALIZACIÓN	
		VERSION	

COMANDO DE APOYO LOGÍSTICO 25 "REINO DE QUITO"



PLAN DE EMERGENCIA DEL BATALLÓN DE MANTENIMIENTO "QUISQUIS" ANEXO "J" 2024

ELABORADO POR	REVISADO POR	APROBADO POR
CBOS. LLUMIQUINGA JONTAHAN	CBOS. LLUMIQUINGA JONTAHAN	CBOS. CHOTE JOSE

Evaluación el riesgo de incendio en el taller aplicando el método NFPA y el software ALOHA

Empresa: **BATALLON DE MANTENIMIENTO COLOG 25 "REINO DE QUITO"**

Fecha: **10/12/2024**

Dirección: **AV MARISCA SUCRE, SECTOR EL PINTADO**

CIU: **O842201**

Nivel de Análisis: **UNA PLANTA**

Responsable: **JONATHAN LLUMIQUINGA**

Temperatura: **14 C**

Área: **TALLER DE MTTO**

Puesto: **AREA ADMINISTRATIVA/ OPERATI**

Descripción: **El personal del taller de mantenimiento utiliza el diesel para la limpieza de las maquinas, y en el área administrativa los diferentes enseres de oficina para realizar los trabajos de diseño.**

Elementos de construcción y revestimiento	Tipo de actividad	Materiales usados para el trabajo (Materia prima)	Equipo/ Herramientas a utilizar	Identificación de peligro o de incendio	METODO NFPA								
					CARGA COMBUSTIBLE								
					Cc= Calor de combustión (Kcal/Kg)		Mg= Peso de cada producto (Kg)	Cc * Mg (Kcl)	Constante (Kcl/Kg)	A= Área del local (m2)	Qc= Carga Combustible (Kg/m2)	Qc= Carga Combustible (Kcl/m2)	
Mcal	kcal												
METAL, CONCRETO, HOJAS DE ZINC, BLOQUE, VIDRIO, MADERA .	Fabricacion de piezas para armamento	Grasas, aceites, refrigerantes	máquinas	Diesel	46	46000	312	14352000	4500	200	15,95	71760	
	Area de Diseño	computadoras, impresoras			10	10000	13	130000	4500	200	0,1444	650	
		papel, cartones, archivadores	cajas			16,8	16800	1000	16800000	4500	200	18,67	84000
		carpetas, resmas de papel				10	10000	1000	10000000	4500	200	11,11	50000
					Σ(Cc*Mg)=			41282000	Qc=		45,87	206410	

RIESGO MEDIO

Elaborado por:
cbos. Llumiquinga Jonathan

EVALUACION	
Riesgo bajo	hasta 35 Kg. /M2
Riesgo medio	De 35 a 75 Kg. /M2
Riesgo alto	Mas de 75 Kg. /M2

Aprobado por:
Cbos. Achote Jose




Evaluación el riesgo de incendio en el taller aplicando el método NFPA y el software ALOHA



Evalúa diferentes tipos de peligro (según el escenario de liberación): toxicidad, inflamabilidad, radiación térmica y sobrepresión

Propuesta de una planificación del mantenimiento preventivo de las máquinas, en el Batallón Mantenimiento del COLOG 25 "Reino de Quito".

																																									
N°	1. MÁQUINA - EQUIPO	CODIGO	TIPO DE MANTENIMIENTO		TIEMPO	ENERO																																			
			PREVENTIVO	CORRECTIVO		Semana 1					Semana 2					Semana 3					Semana 4					Semana 1															
						L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S	L	M	M	J	V	S						
1	TORNO CNC	TRN1	X		3 HORAS		X			X				X				X																	X						
2	CORTADORA DE HILO CNC	TRN2	X		1 HORA	X					X																							X							
3	TALADRO DE MESA	TRN3	X		2 HORAS		X					X	X																								X				
4	TORNO - TALADRO	FRS1	X		2 HORAS	X		X						X																					X						
5	FADAL CNC	FRS2	X		2 HORAS				X					X																						X					
6	MAQUINA DE GRABAR MORDAZA PLACAS	FRS3	X		1 HORA					X						X	X																				X				

NATURALEZA DE LAS LESIONES	JORNADAS DE TRABAJO PERDIDOS
Muerte	6000
Perdida de brazo por debajo del codo	3600
Perdida de la mano	3000
Perdida o invalidez permanente del pulgar y cuatro dedos	2400
Sordera total	3000
Total, de jornadas perdidas	18.000

En la actualidad en el Ecuador, el salario del personal civil es de 460 \$, siendo así su valor por hora 2.88\$, calculando para una jornada de trabajo de 8 horas, encontramos.

Promedio= Salario básico / Días laborables *8
jornadas diarias trabajadas

Promedio= 460\$/ 20 Días *8h jornadas diarias
trabajadas

Promedio = 23.04\$ Jornada diaria trabajadas

Actividad	Descripción	Valor unitario	Cantidad	Costo
Reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo	*Capacitación del reglamento	35	1	635\$
	*Contratación de personal	500	1	
	*Registros de Asistencia	100	1	
Elaboración del plan de emergencia	*Documento del Plan de emergencia	500	1	610\$
	*Simulacros	20	1	
	*Botiquín	45	2	
Dotación de EPP	*Zapatos punta de acero	40	20	1560\$
	*Tapones de oído	3	20	
	*Overol	30	20	
	*Gafas de seguridad	5	20	
Actividad	Descripción	Valor unitario	Cantidad	Costo
Evaluación del riesgo de incendio aplicando el método NFPA y software ALOHA	*Evaluación de incendios	350	1	355\$
	*Método de Riesgos	5	1	
Realizar una Planificación de mantenimiento	*Documento	50	1	1355\$
	*Mantenimiento preventivo			
	*Planificación	50	6	
	*Herramientas para realizar el mantenimiento	5	1	
		1000	1	
Subtotal				4.515

1. Calculando el promedio de las jornadas de trabajo perdidas en relación al número de accidentes mencionadas en la tabla tenemos:

$Promedio = \text{Total jornadas perdidas} / \# \text{ de accidentes}$

$Promedio = 18.000\$ / 8 \text{ jornadas perdidas de trabajo}$

$Promedio = 2250\$ \text{ jornadas perdidas trabajadas}$

El valor que se obtiene por las jornadas de trabajo perdida es:

$\text{Valor de jornadas perdidas} = 2250\$ * 23.04$

$\text{Valores de jornadas perdidas} = 51.840\$$

Por lo tanto, el valor final en la sanción al empleador por el incumplimiento de las obligaciones laborales, en lo que respecta a la seguridad según lo estipulado en el acuerdo ministerial MDT-135-2017, en el cual nos indica cual es la sanción al empleador con 200\$ por cada trabajador, hasta un máximo de 20 salarios básicos unificados, si se tiene un total de 5 trabajadores, tenemos:

$$\text{Sanción} = 200\$ * 5 \text{ trabajadores}$$

$$\text{Sanción} = 1000 \text{ de pérdida al}$$

Por lo tanto:

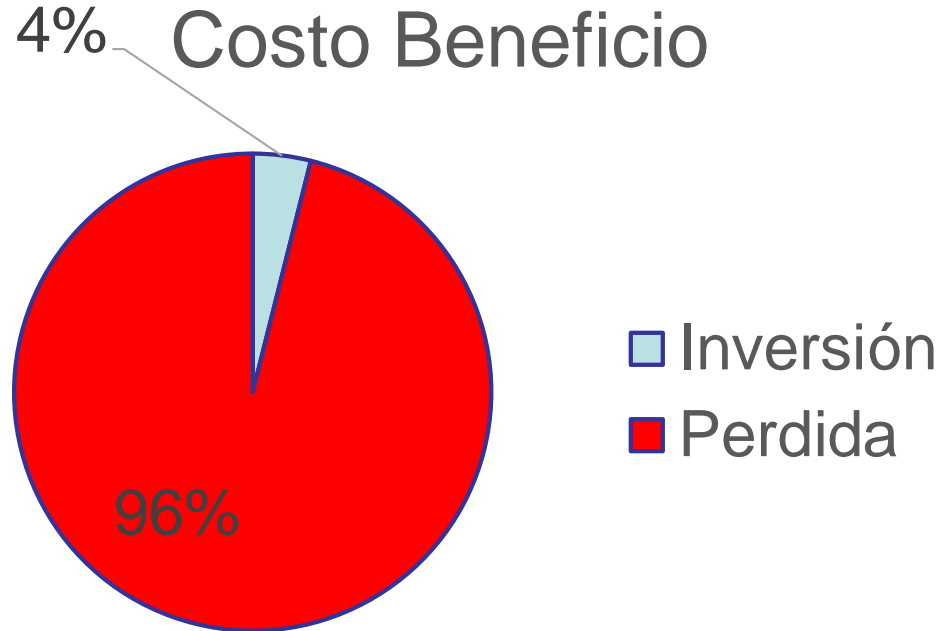
$$\text{Valor de pérdida} = \text{valor de jornadas perdidas} + \text{Sanción}$$

$$\text{valor de pérdida total} = 51.840\$ + 1000\$$$

$$\text{valor de pérdida total} = 52.840 \$ + \text{Costos adicionales del taller } 50,000\$$$

$$\text{Pérdida total} = 102,840\$$$

Relación costo-beneficio



Podemos deducir que la inversión que se realizaría al gestionar la propuesta de mejora, extremadamente es baja, en relación con el valor que representa la perdida que puede tener el batallón si no se gestiona un sistema de seguridad en el mantenimiento industrial.

Nombre de tarea	Duración	Comienzo	Fin	18 mar '24							25 mar '24							1 abr '24							8 abr '24							15 abr '24							22 abr '24						
				L	M	X	J	V	S	D	L	M	X	J	V	S	D	L	M	X	J	V	S	D	L	M	X	J	V	S	D	L	M	X	J	V	S	D	L	M	X	J	V	S	D
Identificación de los riesgos de la empresa	5 días	lun 18/3/24	vie 22/3/24	Recursos Tecnológicos																																									
Capacitación sobre los peligros en el mantenimiento	1 día	mar 19/3/24	mar 19/3/24	Recursos Humanos																																									
Capacitación sobre el fuego	1 día	mié 20/3/24	mié 20/3/24	Recursos tecnológicos																																									
Rediseño del área de trabajo	10 días	mié 27/3/24	mar 9/4/24	Recursos Tecnológicos																																									
Capacitación sobre los EPP	1 día	vie 29/3/24	vie 29/3/24	overol zapatos punta de acero, mascarillas																																									
Capacitación sobre el reglamento interno	2 días	lun 1/4/24	mar 2/4/24	Recursos Humanos																																									
capacitación del plan de emergencia	2 días	mié 3/4/24	jue 4/4/24	Recursos Humanos																																									
Capacitación sobre primeros auxilios	1 día	jue 4/4/24	jue 4/4/24	Documentación Actualizada																																									
Dotación de un botiquín para el taller	5 días	lun 8/4/24	vie 12/4/24	enseres médicos																																									
Recarga de extintores	2 días	lun 15/4/24	mar 16/4/24	PQS																																									
Campañas sobre peligros y riesgos en el trabajo	1 día	mié 17/4/24	mié 17/4/24	Información documentada																																									

Objetivo 1	Conclusión	Recomendación
<p>Identificación de peligros y evaluación de riesgos mecánicos en el Batallón Mantenimiento del COLOG 25 “REINO DE QUITO” aplicando la matriz GTC 45..</p>	<p>Se identificaron los peligros y la evaluación de riesgos mecánicos dentro del Batallón Mantenimiento del COLOG 25 “Reino de Quito”, en el cual se aplicando la matriz GTC 45 donde se evaluó los riesgos laborales existentes, así como los riesgos asociados al trabajo donde se evidenció en el área administrativa con el 63% los riesgos biomecánicos, biológicos con el 34% y lo psicosociales con el 3%. En el área operativa se evidencio con el 61 % los riesgos de seguridad seguido del 17% los riesgos biomecánicos y con el 11% los riesgos psicosociales y físicos.</p>	<p>Dar seguimiento a la situación actual del Batallón de mantenimiento del COLOG 25 “Reino de Quito”, con relación a los riesgos medios y altos, usando como herramienta la Guía Técnica Colombiana GTC 45 y analizando cada ítem importante, para así poder mejorar el desempeño de los trabajadores con las medidas adecuadas en cada puesto de trabajo.</p>

Objetivo 2	Conclusión	Recomendación
<p>Analizar la gestión del mantenimiento industrial en el taller del Batallón Mantenimiento del COLOG 25 "Reino de Quito".</p>	<p>Se analizó la gestión del mantenimiento industrial en el taller del Batallón Mantenimiento del COLOG 25 "Reino de Quito", mediante un check list donde se determinó que se cumplió un 25 % a los establecido a la seguridad y mantenimiento y con un 75% se especificó que se deben de tomar medidas preventivas para que así puedan mejorar el desempeño laboral.</p>	<p>Actualización del plan de mantenimiento de la maquinaria existente, garantizando que se cumplan con los estándares de calidad y garantizar el buen estado de los equipos para así evitar fallas imprevistas y perder la producción, asimismo el plan de emergencia, reglamento de seguridad y salud en el trabajo.</p>

Objetivo 3	Conclusión	Recomendación
<p>Proponer soluciones integrales para mejorar la gestión de la seguridad y el mantenimiento industrial en el taller del batallón Mantenimiento del COLOG 25 Reina de Quito.</p>	<p>Se elaboro el reglamento interno de seguridad del trabajo, se evaluó el nivel de incendio con el método NFPA, se elaboró el plan de emergencia y un plan de mantenimiento con los que se pretende mejorar la gestión de la seguridad y el mantenimiento industrial en el taller del Batallón Mantenimiento del COLOG 25 “Reino de Quito”.</p>	<p>Realizar inspecciones de manera regular para identificar problemas de seguridad y mantenimiento. Estas inspecciones deben ser realizadas por personal capacitado y deben incluir la revisión de equipos y maquinarias, así como de las instalaciones y áreas de trabajo cuenten con los lineamientos.</p>

“Ante Todo la Seguridad y
la prevención de riesgos”
Muchas Gracias Por Su
Atención