

UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS “ESPE”



Tecnología Superior en Seguridad y Prevención de Riesgos Laborales.

“ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE LOS RIESGOS MECÁNICOS EN LA “PLANTA DE CORTES GRAN FERIA DE CARNES DON SEBITAS” PARA EVITAR ACCIDENTES LABORALES.”

AUTORA: RIVERA YUGSI, CINTHYA AYDEE

TUTORA: ING. Malave Drouet, Sara Jeaneth





ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

CAPÍTULO I

INTRODUCCIÓN ANTECEDENTES



Planteamiento del problema



Lesiones por cortes

Caída de objetos, golpes /
cortes por objetos y
herramientas



Atrapamiento por o
entre objetos

Proyección de
fragmentos o partículas





JUSTIFICACIÓN



Deficiencia de evaluación de riesgos mecánicos



Identificar riesgos mecánicos

Proponer medidas preventivas





ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

OBJETIVOS



OBJETIVO GENERAL

Analizar los riesgos mecánicos

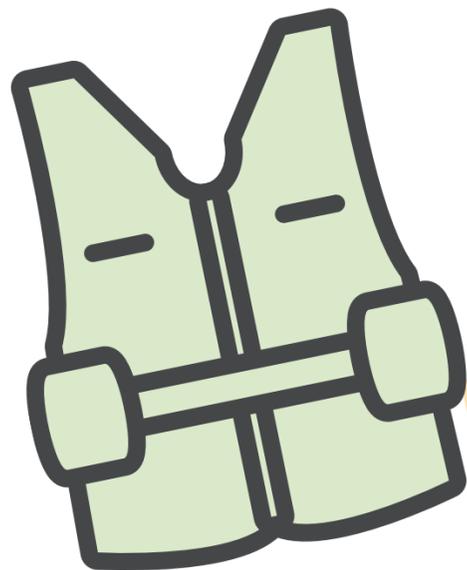
“Planta de cortes Gran Feria de Carnes Don Sebitas”

Para evitar accidentes laborales.





OBJETIVOS ESPECÍFICOS



·Identificar los factores de riesgos mecánicos en el área de despacho - almacenamiento, producción y embutidos.

NTP 330

Evaluar los factores de riesgos mecánicos por puesto de trabajo mediante la metodología del INSHT.

Establecer un plan de acción con medidas correctivas preventivas



ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

CAPÍTULO II

MARCO TEÓRICO





ESPE

MARCO LEGAL



Art. 325 numeral 5-6
Todas las personas tiene derecho a desarrollar sus labores en un ambiente seguro

Constitución del Ecuador 2008

Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo

Art. 1. d- Implementar acciones que disminuyan los riesgos.

Art. 347.- Riesgo de trabajo.
Art. 348.- Accidente de trabajo.
Art. 349.- Enfermedades profesionales.

Código de Trabajo

solidaridad, obligatoriedad, universalidad, equidad, eficiencia, subsidiariedad y suficiencia

Ley Orgánica de Seguridad Social

Promover la seguridad en los lugares de trabajo.

Decreto Ejecutivo 2393





Objetivo de la Seguridad
y Salud en el trabajo

Importancia de la
Seguridad y Salud en el
trabajo

Industria de la carne

FUNDAMENTO

TEÓRICO

Riesgo Mecánico

Lesiones por cortes

Riesgo de Aplastamiento





Choques contra objetos
inmóviles

Golpes, choques contra
objetos móviles.

Trabajo en espacios
confinados

FUNDAMENTO TEÓRICO

Proyección de fragmentos
o partículas.

Accidente Laboral

Enfermedad Profesional





ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

MARCO TEÓRICO

Capacitación

Embutido Crudo

Embutido Cocinado

Lugar de Trabajo

EPP

Descueradora

Sierra de Cinta Manual

Evaluación de Riesgos

FUNDAMENTO TEÓRICO





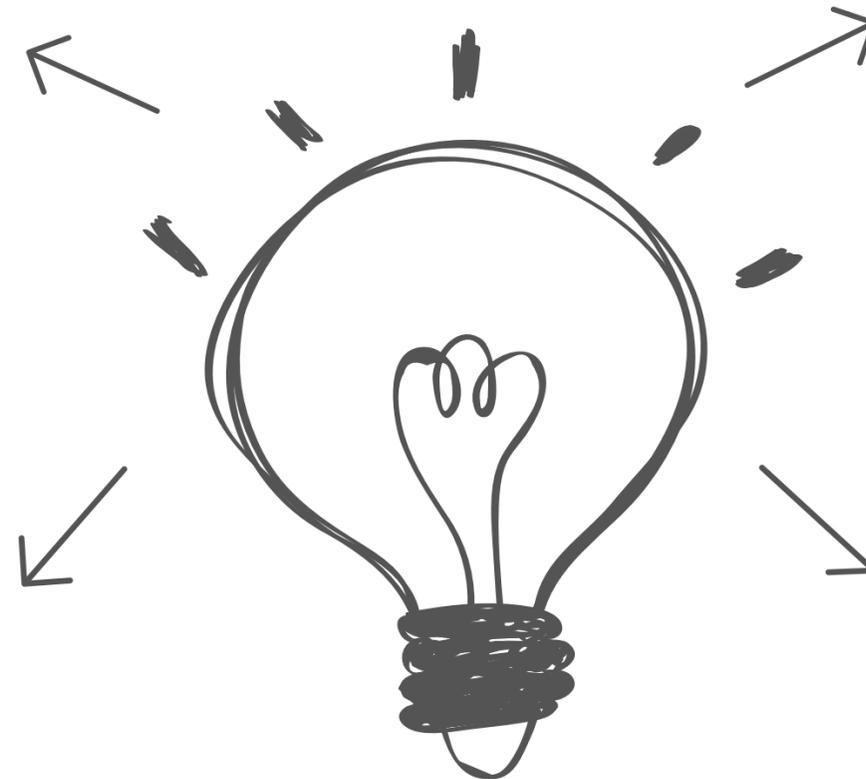
ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

METODOLOGÍA



NTP 330

Metodología
INSHT



Análisis FODA

Plan de Acción
Plan de capacitación



Costo -Beneficio





ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

CAPÍTULO III

ANÁLISIS e INTERPRETACIÓN DE RESULTADOS



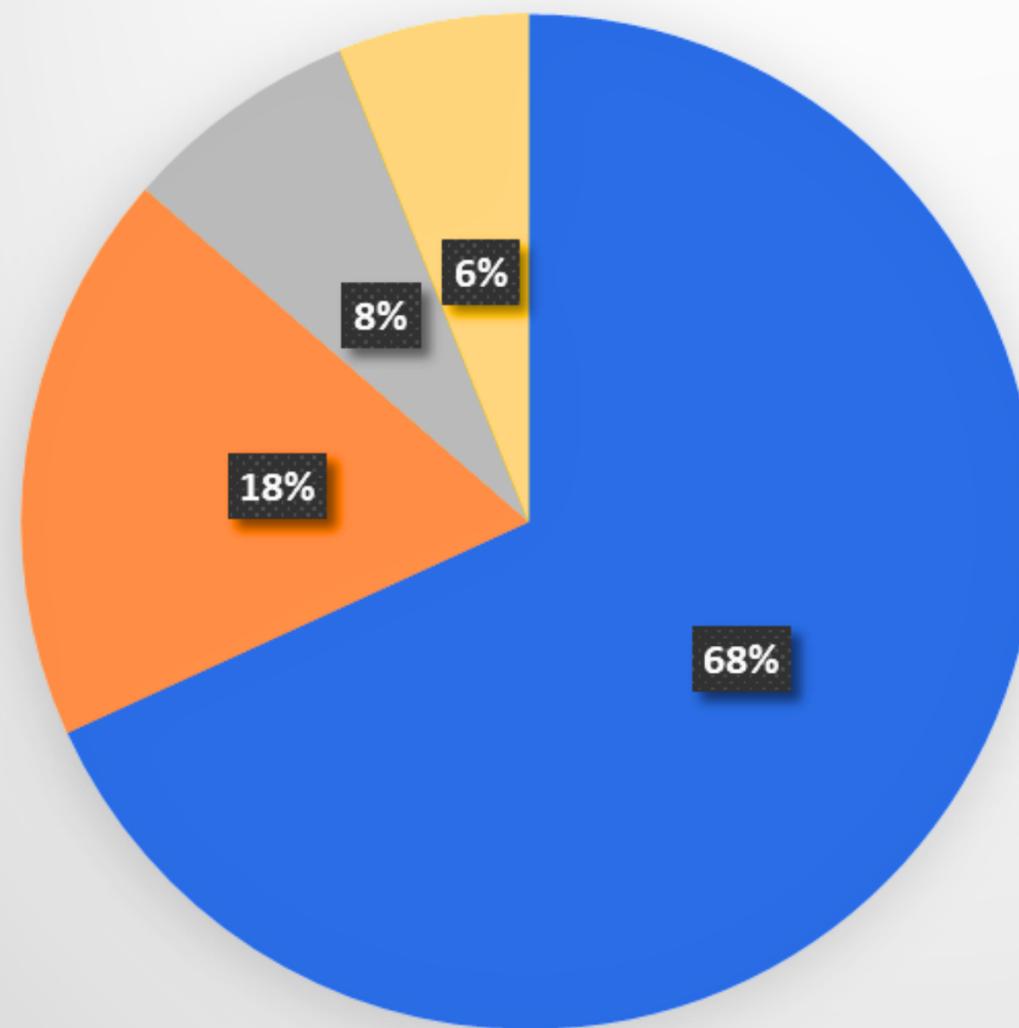


ESPE

MÉTODO NTP 330

Evaluación por área de trabajo.

Despacho - Almacenamiento



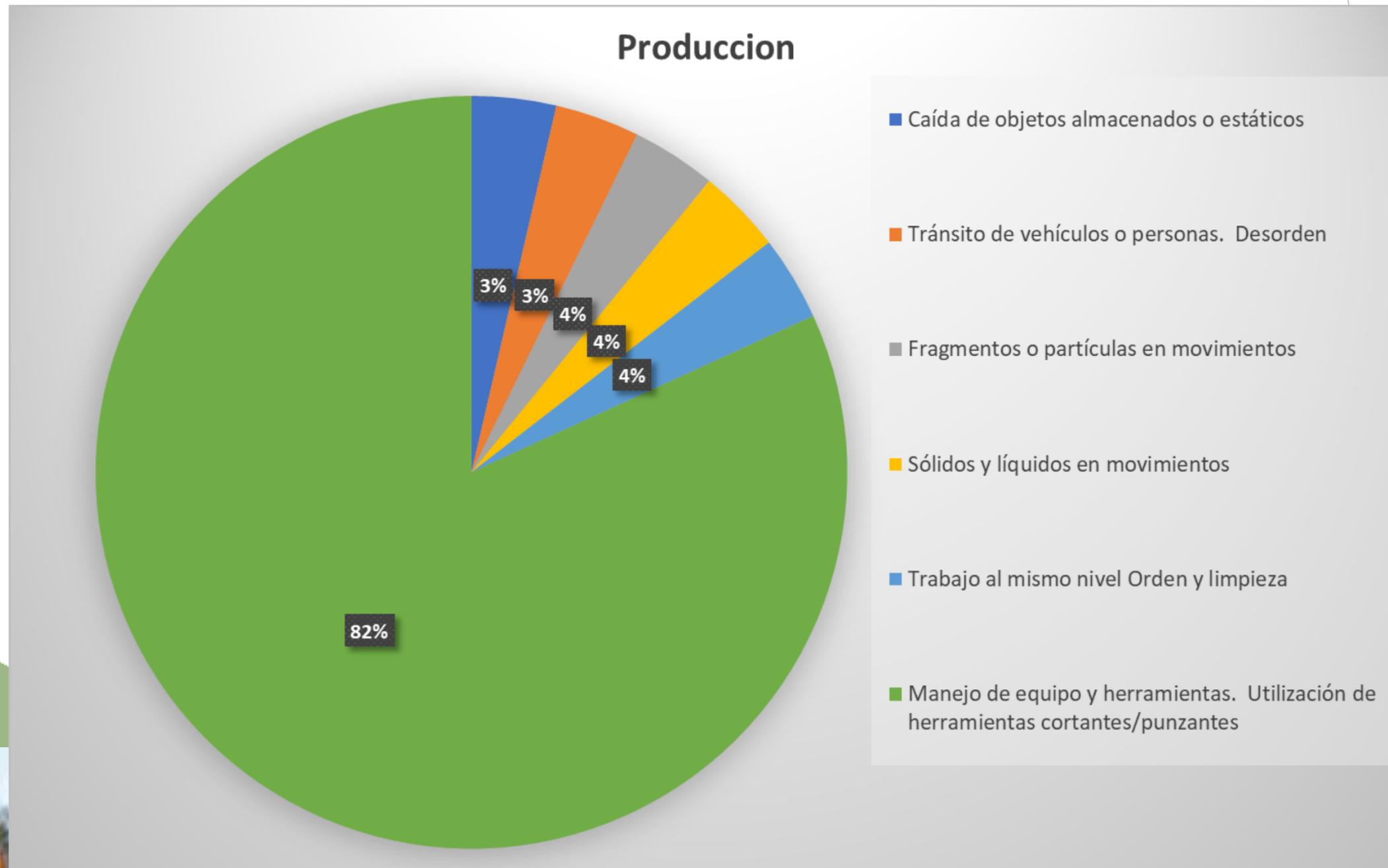
- Puntos de atrapamiento en máquinas u objetos en general Máquinas y herramientas
- Caída de objetos almacenados o estáticos
- Trabajo a distinto nivel
- Trabajo al mismo nivel Orden y limpieza



ESPE

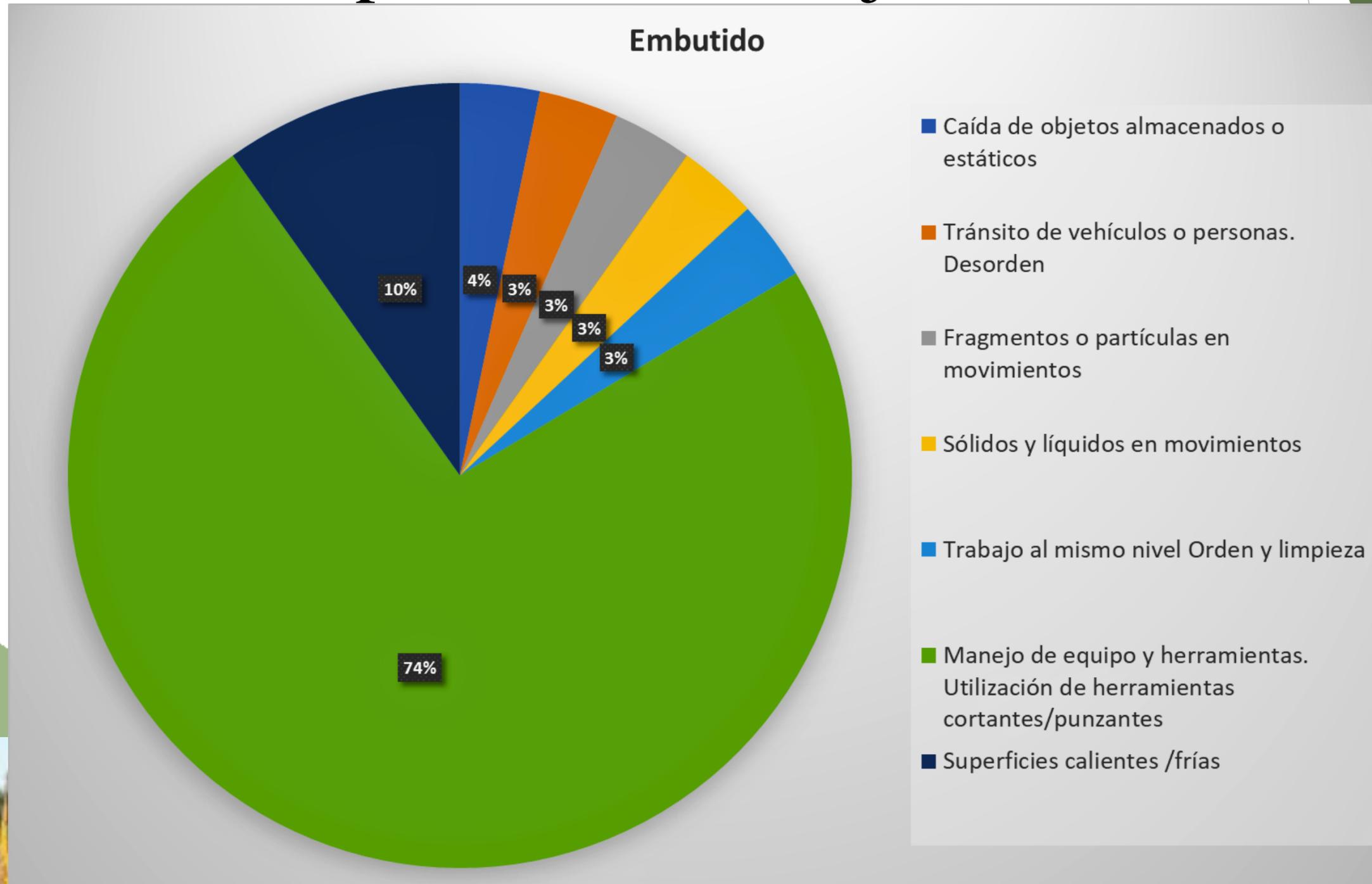
MÉTODO NTP 330

Evaluación por área de trabajo.





Evaluación por área de trabajo.





ESPE

METODOLOGÍA DEL INSHT

Área de Despacho -
Almacenamiento

Área de Proceso

Área de Embutido





ESPE

METODOLOGÍA DEL INSHT





ESPE

ANÁLISIS FODA

MATRIZ FODA

Dificultades y limitaciones internas

FORTALEZAS

- Es una empresa dedicada al expandió de carne al por mayor y menor.
- Su marca "Don Sebitas" es reconocida a nivel nacional.
- Distribuye productos de buena calidad para los consumidores.
- Es una empresa que está implementando un sistema de gestión de seguridad y salud Ocupacional.

- Falta de organización empresarial.
- Rotación constante del personal.
- Carencia de conocimientos por parte del personal, en el proceso de producción de la empresa.
- Deficiencia por falta de implementación de un Sistema de gestión de Seguridad y Salud.

Dificultades y limitaciones internas

DEBILIDADES

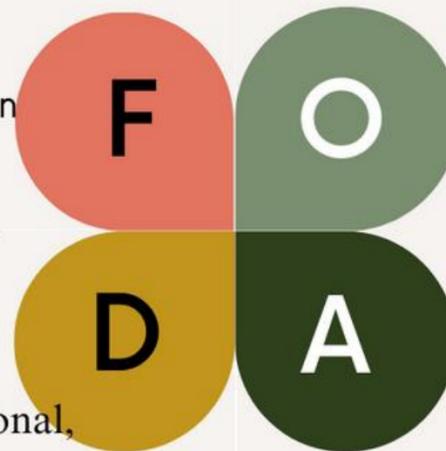
OPORTUNIDADES

- Características y habilidades externas
- Tener personas competentes y con una cultura preventiva.
 - Mejorar los procesos enfocados a la seguridad y salud.
 - Generar más ingreso por ventas y no gastarlos en accidentes de trabajo.

- Probabilidad alta de accidentes.
- Atenciones médicas por enfermedades ocupacionales.
- Sanciones por los entes de control Ministerio de trabajo e IESS.

Dificultades y limitaciones externas

AMENAZAS





ESPE

PLAN DE ACCIÓN

EMPRESA: PLANTA PROCESADORA DE CORTES GRAN FERIA DE CARNES "DON SEBITAS".

PLAN DE ACCIÓN 2024

Elaborado por: CINTHYA AYDEE RIVERA YUGSI

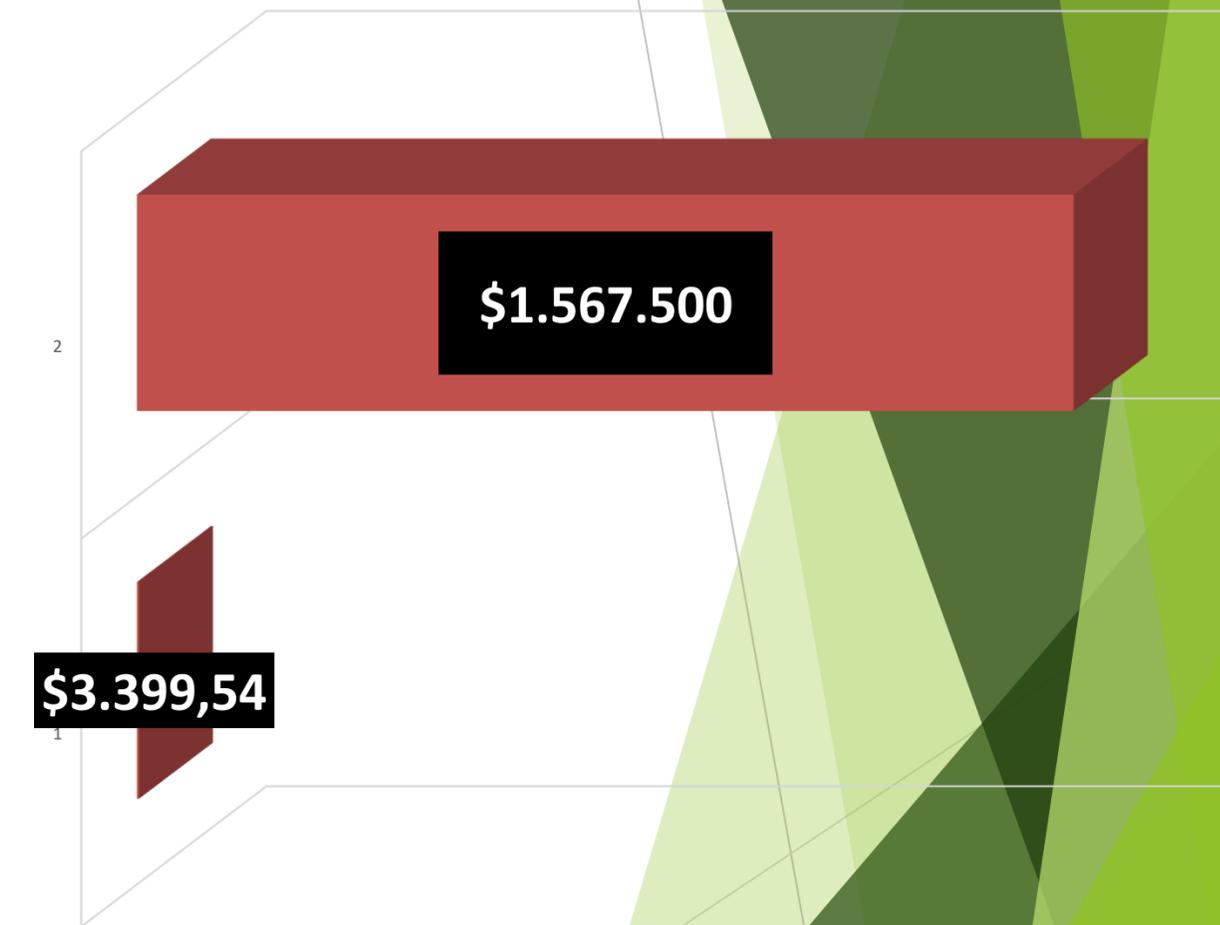
PROPOSITO	ACTIVIDADES ESTRATEGICAS	INDICADORES DE CUMPLIMIENTO	CRONOGRAMA						RECURSOS	EVIDENCIAS
			E	F	M	A	M	J		
Implementar medidas correctivas preventivas en función de los riesgos mecánicos para evitar accidentes en el puesto de trabajo	Socialización y aceptación del plan de acción al señor gerente de la empresa.	Reunión con el Gerente de la empresa, para la aceptación de la implementación del Plan de acción.	x						Plan de acción, detalle del costo beneficio, actividades a realizarse.	Plan de acción, firmado por el gerente.
	Socialización con los trabajadores, sobre el plan de acción.	Reunión de 30 minutos con el personal, para la socialización.	x						Plan de acción, detalle del costo beneficio, actividades a realizarse.	Plan de acción, firmado por el gerente.
	Conformación de brigadas para apoyo a atención de emergencias en la planta.	Equipo conformado y aportando		x					Humano, trabajadores.	Actas legales de la empresa.
	Inducción al personal sobre los riesgos inherentes a los puestos de trabajo y uso adecuado de los EPP.			x	x	x	x	x	Equipos de cómputo, instalaciones de la Planta.	Documento con el que se dirige la inducción.
	Realización de un cronograma de inspecciones de seguridad en todas las áreas de la empresa.	Según la planificación se hará con la ayuda de un check list.		x		x		x	Hojas, esferos.	Check list, avalados por la empresa.
	Capacitación al personal con contrato indefinido sobre temas relacionados a SSO. Ver Anexo 3.	Personal capacitado, para promover la prevención en Seguridad.		x	x		x	x	Instalaciones de la empresa.	Agenda de la capacitación desarrollada, nomina firmada por los trabajadores.
	Análisis y diagnóstico del Riesgo Mecánico en la planta de producción.	Proceso de seguimiento y control según el formato de la matriz implementada		x	x	x	x	x	Computadora.	Matriz insht
	Equipo de Protección Personal.	Registro de entrega de equipos de protección personal. (cada 4 meses)		x				x	Botas antideslizantes Guantes de malla Mandiles de vinilo Cofia desechable Faja elástica Lentes de seguridad Guantes desechables	



ESPE

COSTO - BENEFICIO

ACTIVIDAD	DESCRIPCION	VALOR UNITARIO	CANTIDAD	COSTO
Capacitacion al personal	Introduccion del plan de acc	\$85,00	1	\$680,00
	Brigadas de emergencia.	\$85,00	1	
	Riesgos mecanicos en su puesto de trabajo.	\$85,00	2	
	Uso adecuado de EPP.			
	Procesos de la Producción en la planta procesadora de cortes gran feria de carnes "DON SEBITAS"	\$85,00	2	
	Primeros Auxilios.	\$85,00	2	
Equipos de proteccion personal	Botas antideslizante	\$30,80	14	\$1.719,54
	Guantes de malla	\$30,00	5	
	Mandiles de vinilo	\$9,50	14	
	Cofia desechable	\$5,83	1	
	Faja elastica	\$13,56	2	
	Lentes de seguridad	\$3,50	2	
	Guantes desechables	\$13,50	1	
Evaluacion de Riesgos mecanicos detectados	Metodo INSHT	\$500,00	1	\$500,00
Implementacion de medidas correctivas para disminuir o eliminar riesgos mecanicos detectados.	Plan de accion	\$500,00		\$500,00
				\$3.399,54





ESPE
UNIVERSIDAD DE LAS FUERZAS ARMADAS

CAPÍTULO V

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES





ESPE

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

OBJETIVO 1

Identificar los factores de riesgos mecánicos en los distintos puestos de trabajo en el área de despacho - almacenamiento, producción y embutidos.

CONCLUSIÓN 1

AREA DE DESPACHO – ALMACENAMIENTO

68% Puntos de atrapamiento en máquinas u objetos en general Máquinas y herramientas.
18 % Caída de objetos almacenados o estáticos.

AREA DE PRODUCCION

82% Manejo de equipo y herramientas. Utilización de herramientas cortantes/punzantes.

AREA DE EMBUTIDO

74% Manejo de equipo y herramientas. Utilización de herramientas cortantes/punzantes
10% Superficies calientes /frías



RECOMENDACIÓN 1

Prestar atención inmediata a los niveles de riesgos con mayor porcentaje presentados en las distintas áreas como por ejemplo en el área de despacho – almacenamiento tenemos puntos de atrapamiento en máquinas u objetos en general máquinas y herramientas, en el área de producción manejo de equipo y herramientas utilización de herramientas cortantes/punzantes, en el área de embutido manejo de equipo y herramientas utilización de herramientas cortantes/punzantes, se debe corregir y adoptar medidas de control.





ESPE

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

OBJETIVO 2

Evaluar los factores de riesgos mecánicos mediante la metodología del INSHT.

CONCLUSIÓN 2

ESTIBADOR 36% riesgo tolerable, 59% riesgo trivial.
BODEGUERO 82% riesgo tolerable.
OPERADOR DE SIERRA DE CINTA 90% riesgo moderado.
DEZCUERADORA INDUSTRIAL 86% riesgo moderado.
CARNICERO DEZCUERADOR 63% riesgo moderado.
CARNICERO GENERAL 83% riesgo moderado.
INYECTADOR 100% riesgo moderado.
EMBALADOR 57% riesgo tolerable, 43% riesgo moderado.
MOLINO INDUSTRIAL 62% riesgo moderado, 38% riesgo tolerable.
MEZCLADORA 62% riesgo moderado.
EMBUTIDORA 60% riesgo moderado.
ATADO DE EMBUTIDO A MANO 50% riesgo moderado.
COCCION / AHUMADO 100% riesgo moderado.
EMPAQUE AL VACIO 100% riesgo moderado.

RECOMENDACIÓN 2

-Referente al estudio de la matriz INSHT, la misma que se aplico para cada puesto de trabajo, deberá mejorar o implementar capacitaciones para que los trabajadores tengan conocimiento y mejore su jornada laboral de tal manera minimizando o eliminando los riesgos de factor mecánico.





ESPE

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES



OBJETIVO 3

Establecer un plan de acción con medidas correctivas preventivas en función de los riesgos mecánicos para evitar accidentes en el puesto de trabajo.

CONCLUSIÓN 3

Mediante el estudio realizado se implementa un plan de acción, con medidas correctivas preventivas, de esta manera se logre minimizar o eliminar los riesgos mecánicos encontrados.

RECOMENDACIÓN 3

Aplicar el plan de acción con medidas preventivas el mismo que nos permite garantizar un ambiente de seguridad en el puesto de trabajo, asegurándonos de tal manera que la incidencia de accidentes en riesgos mecánicos sea mínimos o eliminados de ser el caso.



ESPE

He peleado la buena batalla, he acabado la carrera, he guardado la fe.

2 Timoteo 4:7

**GRACIAS POR
SU ATENCIÓN**

