

**GESTIÓN DE LOS ASPECTOS Y ACTIVIDADES DE SALUD OCUPACIONAL EN EL  
ÁREA COMERCIAL DE LA EMPRESA**

**AVIDESA MAC POLLO S.A**



**IVONNE ANDREA ESTRADA RUÍZ**

**INFORME FINAL DE PRÁCTICA EMPRESARIAL**

**Trabajo de Grado para obtener el título de:**

**INGENIERÍA INDUSTRIAL**



**Director de Práctica:**

**Ing. Jacqueline Santamaría Valbuena**

**Docente Facultad de Ingeniería Industrial**

**UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA  
ESCUELA DE INGENIERÍA Y ADMINISTRACIÓN  
FACULTAD DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

**BUCARAMANGA**

**Julio 10, 2009**

## CONTENIDO

	Pág.
<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>8</b>
<b>1. GENERALIDADES DE LA EMPRESA</b>	<b>9</b>
<b>1.1 NOMBRE DE LA EMPRESA</b>	<b>9</b>
<b>1.2 ACTIVIDAD ECONÓMICA</b>	<b>9</b>
<b>1.3 NÚMERO DE EMPLEADOS</b>	<b>9</b>
<b>1.4 UBICACIÓN</b>	<b>9</b>
<b>1.5 RESEÑA HISTÓRICA</b>	<b>9</b>
<b>1.6 ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL</b>	<b>10</b>
<b>1.7 DESCRIPCIÓN DEL ÁREA ESPECÍFICA DE TRABAJO</b>	<b>11</b>
<b>1.8 NOMBRE Y CARGO DEL SUPERVISOR DE LA EMPRESA</b>	<b>12</b>
<b>2. DIAGNÓSTICO DE LA EMPRESA</b>	<b>13</b>
<b>3. ANTECEDENTES</b>	<b>16</b>
<b>4. JUSTIFICACIÓN</b>	<b>17</b>
<b>5. OBJETIVOS</b>	<b>20</b>
<b>5.1 OBJETIVO GENERAL</b>	<b>20</b>
<b>5.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS</b>	<b>20</b>
<b>6. MARCO TEÓRICO</b>	<b>21</b>
<b>7. MARCO CONCEPTUAL</b>	<b>27</b>
<b>8. ACTIVIDADES DESARROLLADAS</b>	<b>29</b>
<b>8.1 DISEÑO Y APLICACIÓN DE LISTAS DE CHEQUEO</b>	<b>29</b>
<b>8.1.1 Informes elaborados a partir de las inspecciones realizadas</b>	<b>34</b>
<b>8.2 PLANTEAMIENTO DE PLANES DE ACCIÓN VIABLES</b>	<b>61</b>
<b>8.2.1 De las investigaciones de AT</b>	<b>61</b>
<b>8.2.3 De las inspecciones de seguridad</b>	<b>62</b>
<b>8.3 GESTIÓN PARA EL CUMPLIMIENTO DE LOS PLANES DE ACCIÓN</b>	<b>62</b>

<b>8.4 ESTRATEGIAS DE SOCIALIZACION Y COMUNICACIÓN PARA DAR A CONOCER LOS PLANES DE ACCIÓN</b>	<b>67</b>
<b>8.5 AVANCE EN EL PROGRAMA DE CONDUCCIÓN SEGURA</b>	<b>68</b>
<b>8.5 ESTADISTICAS E ÍNDICES DE ACCIDENTALIDAD</b>	<b>68</b>
<b>8.7 INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES DE TRABAJO</b>	<b>69</b>
<b>8.8 DIVULGACIÓN OPORTUNA DE LOS ÍNDICES</b>	<b>69</b>
<b>8.9 SEGUIMIENTO Y APOYO AL COPASO</b>	<b>69</b>
<b>8.10 CONTROL AL REPORTE OPORTUNO DE LOS ACCIDENTES DE TRABAJO</b>	<b>70</b>
<b>9. IMPLEMENTACIÓN DE PROPUESTAS</b>	<b>71</b>
<b>9.1 RESUMEN DE MEJORAS PROPUESTAS E IMPLEMENTADAS</b>	<b>71</b>
<b>9.2 EVALUACIÓN DE RESULTADOS DE LA IMPLEMENTACIÓN</b>	<b>73</b>
<b>10. CONCLUSIONES</b>	<b>75</b>
<b>11. RECOMENDACIONES</b>	<b>77</b>
<b>BIBLIOGRAFÍA</b>	<b>78</b>
<b>ANEXOS</b>	<b>80</b>

## LISTA DE TABLAS

	Pág.
<b>Tabla 1. Accidentalidad</b>	<b>18</b>
<b>Tabla 2. Lista de Verificación para distribuidora</b>	<b>30</b>
<b>Tabla 3. Lista de Verificación para almacenes</b>	<b>32</b>
<b>Tabla 4. Plan de intervención Distribuidora</b>	<b>37</b>
<b>Tabla 5. Plan de intervención almacén Piedecuesta</b>	<b>39</b>
<b>Tabla 6. Plan de intervención Bocamonte</b>	<b>42</b>
<b>Tabla 7. Plan de intervención Cañaveral</b>	<b>44</b>
<b>Tabla 8. Plan de intervención Florida</b>	<b>48</b>
<b>Tabla 9. Plan de intervención San Francisco</b>	<b>53</b>
<b>Tabla 10. Plan de intervención Bolarquí</b>	<b>57</b>
<b>Tabla 11. Plan de intervención almacén Centro</b>	<b>58</b>
<b>Tabla 12. Plan de intervención Garín</b>	<b>60</b>
<b>Tabla 13. Resumen de mejoras propuestas e implementadas</b>	<b>71</b>

## LISTA DE IMÁGENES

	Pág.
Imagen 1. Desorden en el puesto de trabajo	35
Imagen 2. Motores generadores de ruido en Distribuidora	35
Imagen 3. Estibas en mal estado Distribuidora	36
Imagen 4. Puerta del cuarto frío Distribuidora	36
Imagen 5. Canastas acumuladas en el almacén	38
Imagen 6. Falta de escalera auxiliar	40
Imagen 7. Falta de gancho metálico	41
Imagen 8. Dispositivo del cajón averiado	41
Imagen 9. Pisos húmedos	43
Imagen 10. Manigueta averiada	45
Imagen 11. Canastas partidas en Florida	46
Imagen 12. Procedimiento pesado de producto en la báscula	47
Imagen 13. Levantamiento incorrecto de canasta con producto	49
Imagen. 14 Posición fuera del ángulo de confort	49
Imagen 15. Canastas en mal estado San Francisco	50
Imagen 16. Riesgo de resbalarse	51
Imagen 17. Riesgo de cortarse	51
Imagen 18. Motores generadores de ruido San Francisco	52
Imagen 19. Puerta del cuarto frío sin manigueta	52
Imagen 20. Estibas en mal estado Bolarquí	54
Imagen 21. Locker y escaleras auxiliares de poca altura	55
Imagen 22. Tijeras ubicadas de forma inadecuada	56
Imagen 23. Motor almacén Bolarquí	56
Imagen 24. Humedad piso del almacén Centro	58
Imagen 25. Estibas en mal estado Guarín	59
Imagen 26. Manigueta del cuarto frío	59

## LISTA DE ANEXOS

	Pág.	
Anexo 1. Política de Salud Ocupacional de Avidesa	80	
Anexo 2. Formatos para inspecciones de Botiquín y extintores	81	
Anexo 3. Presentación en Auto cuidado enfocado en la realización labores de aseo	82	de
Anexo 4. Avance en estándar de manejo de bultos en distribuidoras	85	
Anexo 5. Estándar de seguridad para domiciliarios	91	
Anexo 6. Ajustes a la pata de la moto como prevención y formato de inspección de la moto.	95	
Anexo 7. Material para cartilla de conducción segura	97	
Anexo 8. Presentación, Procedimiento reglamentado para reportar accidentes	101	
Anexo 9. Relación de señalización requerida	105	

## RESUMEN GENERAL

**TITULO:** Gestión de las actividades y aspectos de salud ocupacional en el área comercial de la empresa Avidesa Mac pollo S.A

**AUTOR:** Ivonne Andrea Estrada Ruiz

**FACULTAD:** Ingeniería Industrial

**DIRECTOR:** Jacqueline Santamaría Valbuena

## RESUMEN

Avidesa Mac Pollo, pensando en conservar la salud física y mental de sus trabajadores y en dar cumplimiento a las leyes establecidas que respaldan la salud ocupacional, ha conformado un equipo para la gestión y realización de las actividades de esta área. Allí tuvo lugar esta práctica empresarial de tiempo completo desarrollada en el área comercial de la empresa durante el primer semestre de 2009.

El trabajo realizado, se enfocó en el cumplimiento de los objetivos establecidos logrando con éste, el diseño de un estándar de seguridad para las labores de los domiciliarios de la empresa y establecer requisitos de seguridad; Así mismo se desarrollaron actividades específicas tendientes al avance en el diseño de un estándar de seguridad para el manejo de bulto en las distribuidoras, el diseño de dos listas de chequeo para aplicar en almacenes y distribuidoras y la aplicación de las mismas, gestionar la planeación de una prueba con los zapatos blancos que actualmente utilizan las auxiliares de almacén, con el fin de evaluar la posibilidad de reemplazarlos por unas botas que tiene mayor agarre y evitar los deslizamientos y caídas de las auxiliares que se venían presentando continuamente.

Además se mantuvo actualizadas las estadísticas e índices de accidentalidad. Se empezaron a filtrar los reportes de accidentes de trabajo para evitar el reporte de eventos que no correspondieran a un accidente de trabajo y a su vez para mejorar las descripciones en los reportes que venían presentándose incompletas e incomprensibles. Se apoyó e hizo seguimiento a los comités paritarios de Salud ocupacional a nivel nacional. Se investigaron los accidentes de trabajo del área comercial, se analizaron sus causas y se plantearon planes de acción con el fin de evitar reincidencias.

Se realizaron inspecciones de seguridad con apoyo de las listas de chequeo lo que conllevó a identificar condiciones y comportamientos inseguros en los establecimientos comerciales de la empresa, a partir de los cuales también surgieron planes de acción.

Finalmente se realizó la gestión y el seguimiento que fue posible, a estos planes para darles cumplimiento, logrando el cierre de algunos y dejando adelantada la gestión de otros.

**PALABRAS CLAVES:** Salud Ocupacional, Gestión, Inspecciones de seguridad, Estándares de seguridad, Planes de acción, Accidente de trabajo, Estadísticas de accidentalidad, COPASO

## **SUMMARY**

**TITLE:** Management of the activities and aspects of the occupational health in the commercial area of the Avidesa Mc Pollo S.A Company.

**AUTHOR:** Ivonne Andrea Estrada Ruíz

**FACULTY:** Industrial Engineering

**DIRECTOR:** Jacqueline Santamaría Valbuena

## **SUMMARY**

Avidesa Mc Pollo, thinking on preserving the physical and mental health and giving compliance to the established laws that support the occupational health has created (formed) a team for the management and realization of the activities of that area.

There, it took place the full time of business practices during the first half-year of two thousand and nine (2009). He job done focused in the compliance of the objectives created, achieving with it the design of a security standard for the works of the delivery – men of the company, and to create new security requirements. The progress in the design of a security standard for the use of the sacks or packages in the company. The design of two checklists to implement them in shops and stock dealers and the implementation of them too. To manage the planning of a test with the white shoes that the workers of the company are currently using in order to evaluate the possibility to replace them for a pair of boots that would have a better grip and therefore avoid the falling and slips of the shop workers that were constantly happening.

Furthermore the statistics were kept updated and the average of accidents as weld. The reports of work accidents began to be leaked to avoid the report of events that would not match with a work accident and at the same time to improve the descriptions in the reports that were incomplete and incomprehensible.

A monitoring of the occupational health committee was done and backed up in the whole country.

A research of the work accidents in the commercial area was carried out, their causes were analyzed and action plans were taken in to account in order to avoid that to happen again.

Security inspections were carried out with the support of the checklists. With this, it was possible to identify insecure conditions and behaviors at the commercial establishments of the company, from which also action plans emerged.

The management and the procedure that were possible for these plans to give them compliance were done: achieving the closure of some, and leaving the management of other advanced.

**KEY WORDS:** Occupational health, management, security inspections, security standards, actions plans, work accidents, statistics, occupational health committee.

## INTRODUCCIÓN

Como consecuencia de la ley 100 del 93 la salud ocupacional ha tenido gran auge en los últimos años; por lo cual las empresas le están dando la importancia que merece esta área. Avidesa Mac Pollo no es ajena a esta realidad, y por cumplir con los deberes morales y obligaciones legales que respaldan la seguridad de sus trabajadores, en su estructura organizacional dispuso un lugar para esta área así mismo dispone los recursos requeridos para su labor.

Por ser una empresa grande con más de 1.000 empleados surgió la necesidad de conformar un equipo que apoye las labores de salud ocupacional. Encontrando así auxiliares de salud ocupacional en plantas, en granjas y en el área comercial de la empresa.

Para complementar el equipo y realizar y gestionar todas las actividades relativas al tema, se desarrolla esta práctica empresarial, denominada “Gestión de los aspectos y actividades en el área comercial de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A” con la cual durante un periodo de 6 meses se trabaja por alcanzar objetivos benéficos tanto para el practicante en su formación profesional, como para la empresa quien recibe aportes y propuestas para su área comercial por parte del estudiante universitario.

Objetivos como investigar todos los accidentes de trabajo presentados en esa área, mantener actualizadas las estadísticas de accidentalidad, plantear planes de acción viables para la disminución de la accidentalidad entre otros, todos enfocados a mitigar los riesgos laborales, son los que motivan el trabajo de practica diario en la empresa, trabajo que se ve reflejado en este informe en el que se explica con claridad cada uno de los objetivos que se esperaban lograr, la forma o metodología que se utilizó para alcanzarlos y el grado de cumplimiento de los mismos.

Teniendo en cuenta que la salud ocupacional no puede funcionar si no es apoyada por el resto de las áreas de la empresa, el informe también refleja el grado de interacción entre dichas áreas y el trabajo de práctica desarrollado.

## 1. GENERALIDADES DE LA EMPRESA

**1.1 Nombre de la empresa:** AVIDESA MAC POLLO S. A

**1.2 Actividad económica:** A0123 Cría especializada de aves de corral.

Productos: Pollo / Familia de productos Mac Pollo: Pierna, Ala, Pechuga, Menudencia, Delikatessen.

**1.3 Número de empleados:** La empresa cuenta actualmente con 2848 empleados de los cuales 2573 son empleados directos y 275 empleados temporales.

**1.4 Ubicación:** Las oficinas principales se encuentran ubicadas en el Kilómetro 5 anillo vial, vía Girón Floridablanca vereda Río Frío a 600 metros.

*Teléfono:* 6380144

### 1.5 Reseña histórica

Hace cincuenta años la producción avícola en el país era apenas una industria naciente. Se consideraba una actividad marginal y complementaria con una escasa o casi nula tecnificación de procesos. La gran parte de carne de pollo, gallina y los huevos consumidos en el país eran producidos en los solares de las fincas familiares.

Los orígenes de **Mac Pollo** se remontan a esa época con una pequeña planta de alimentos que con la llegada de Purina de los Estados Unidos se transformó en Distribuidora **Cosandi Ltda**, operando como distribuidor en la zona, en donde impulsó la producción de huevo comercial y las primeras producciones de pollo.

En Marzo de **1.969** se constituye la sociedad comercial **Avidesa Ltda.**, siendo Distribuidora Cosandi Ltda su principal socio, como distribuidora de alimentos concentrados para todo tipo de animales. Algunos años más tarde, **Avidesa Ltda** inicia una producción incipiente de pollo de engorde con un proceso artesanal que después se industrializa en una planta de proceso en el año de **1.979** conocida como **PROAVESAN**.

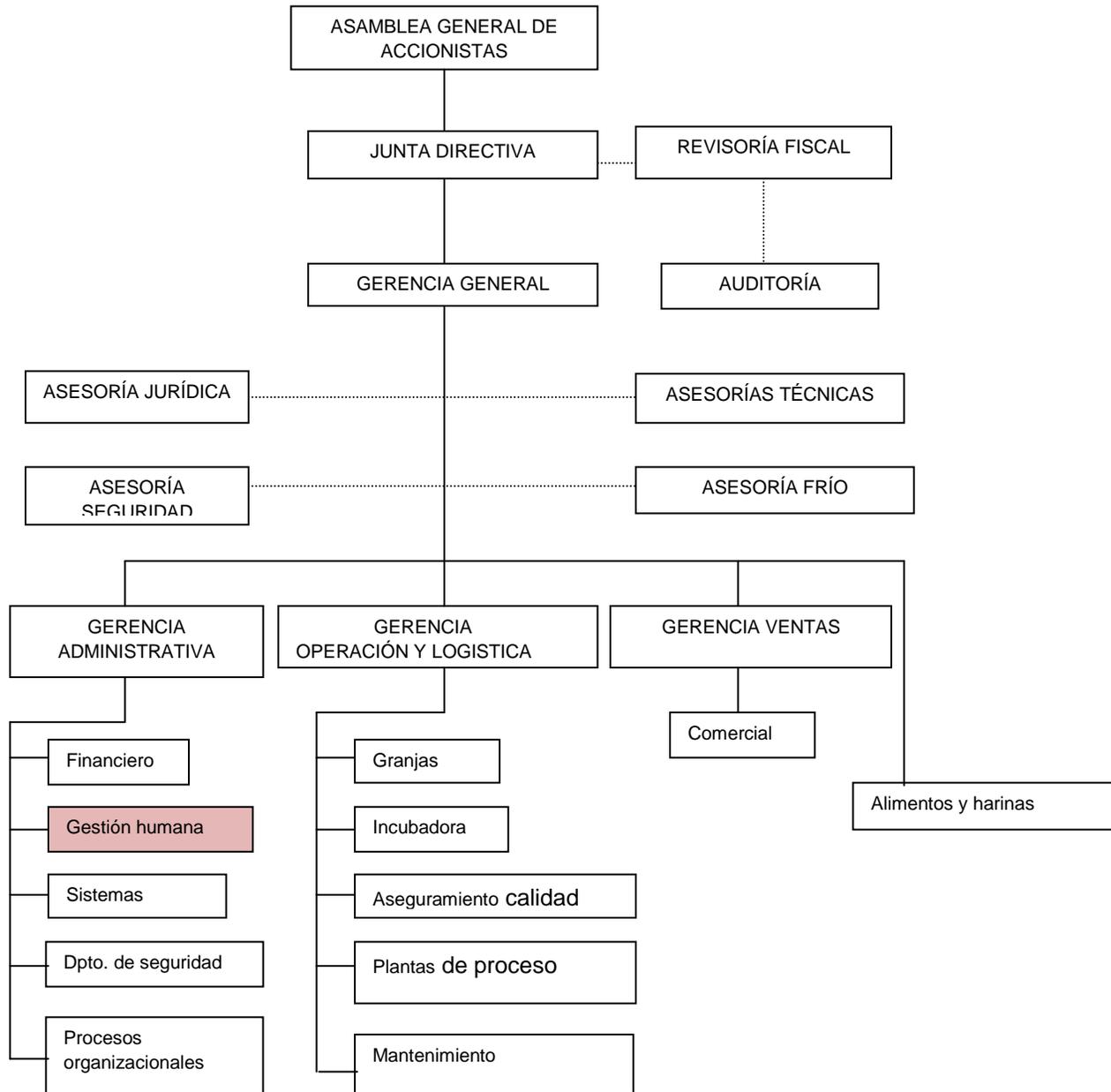
Su marca original "**McPollo su pollo rico**" se remonta al año de **1.976**, a la cual se le han sumado otros como **Mac Pollo** en 1982, cuando se abandona la distribución de concentrados y se focaliza en la producción, procesamiento y distribución de carne de pollo y cambia la propiedad accionaria a los socios actuales. A partir de entonces, **Mac Pollo** ha sido actor importantísimo en el salto positivo

en la dinámica y desarrollo de la industria avícola y de los cambios tecnológico con los cuales se optimizó y controló la producción y la calidad y se vienen haciendo las mejoras para un mercado más racional, logrando consolidarse como la primera empresa avícola del país.

En este periodo, pasó de 500 pollos diarios en su inicio a 155.000 hoy, con integración vertical que incluye el desarrollo de cultivos agrícolas para soya, maíz, hasta la

comercialización directa, con una estrategia integral donde cada uno de los eslabones de la cadena productiva es minuciosamente controlado.<sup>1</sup>

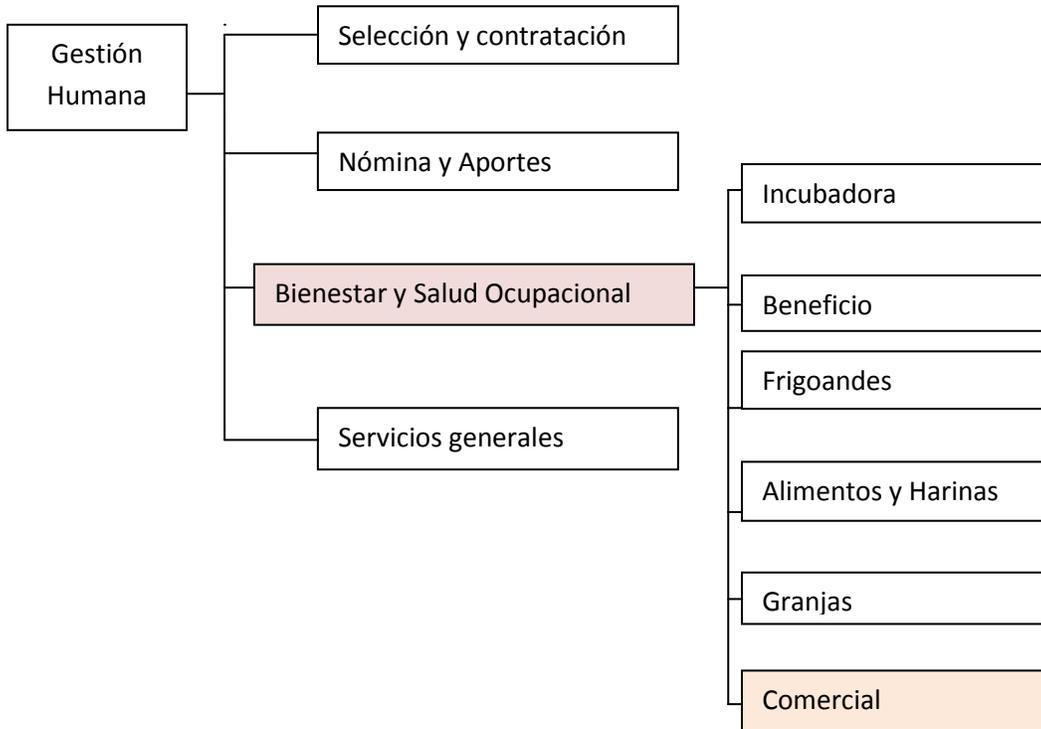
## 1.6 Estructura organizacional de la empresa<sup>2</sup>



<sup>1</sup> Página de Internet Avides Mac Pollo S.A. [www.macpollo.com](http://www.macpollo.com) [Recuperado: 15 de diciembre del 2008]

<sup>2</sup> Avides Mac pollo S.A, Inducción - Presentación de la empresa [acetatos]

### 1.7 Descripción del área específica de trabajo<sup>3</sup>:



El área de bienestar y salud ocupacional hace parte del departamento de Gestión humana de Avidesa Mac Pollo, y esta, es la encargada de procurar y mantener el bienestar físico, psicológico y social de los trabajadores de la empresa.

Como se cuenta con varias plantas o sub áreas en la empresa como son las plantas de incubación, beneficio, frigoandes, alimentos y harinas, las granjas y el área comercial, la empresa tiene la responsabilidad de asegurar que se cumpla con la política de salud ocupacional (Ver anexo 1) en todas sus plantas y secciones. Para ello cuenta con un equipo de trabajo, conformado por: María Juliana Rodríguez (Jefe de bienestar y salud ocupacional), Arelis Jinete (Analista de bienestar y salud ocupacional) y dos auxiliares de salud ocupacional para las plantas ya mencionadas, contando además con el apoyo de los diferentes jefes administrativos y de zona.

En cuanto a las granjas y el área comercial, Avidesa Mac Pollo delega estas funciones a estudiantes universitarios, a quienes denominan aprendices y cuyas capacidades y perfil profesional deben facilitar la gestión de las actividades de salud ocupacional en la empresa y aportar al buen desarrollo de las mismas.

Con base en lo anterior, es de aclarar que las prácticas empresariales a desarrollar para obtener el título de ingeniería industrial se llevarán a cabo en el área de bienestar y salud

<sup>3</sup> Avidesa Mac pollo S.A, Inducción - Presentación de la empresa [acetatos]

ocupacional de la empresa, en lo que respecta al sub área comercial, la cual incluye la parte administrativa de la organización, así como las distribuidoras y almacenes a nivel nacional.

El trabajo a realizar se concentra en la accidentalidad laboral y dentro de las funciones del cargo a desempeñar se encuentran:

Controlar el reporte oportuno de la totalidad de los accidentes de trabajo (AT) ocurridos en la empresa, realizar las investigaciones de los AT concernientes al área comercial en Bucaramanga, apoyar la realización y el adecuado diligenciamiento de las investigaciones de AT ocurridos en las distribuidoras y almacenes de las diferentes ciudades a nivel nacional con los que cuenta Avides Mac pollo, verificar que se cumpla con la reunión mensual del Comité Paritario de salud Ocupacional (COPASO) en las distribuidoras de las diferentes ciudades y apoyar la labor proponiendo los temas a tratar en dichas reuniones según las necesidades y condiciones de cada distribuidora. Finalmente como una de las actividades más importantes de la práctica y con el fin de prevenir los AT se deberán plantear planes de acción viables con base en las investigaciones realizadas, como estrategia para disminuir la accidentalidad de los trabajadores y mitigar los riesgos en los puestos de trabajos. Además se debe velar por el cumplimiento de los planes de acción propuestos.

Por otro lado, con base en los AT reportados y en las investigaciones realizadas se debe permanentemente actualizar las estadísticas y los índices de accidentalidad de todas las áreas de la empresa.

Como actividades complementarias también se deberán apoyar todas las actividades de bienestar programadas en la empresa dentro de las cuales cabe mencionar las capacitaciones.

### **1.8 Nombre y cargo del supervisor de la empresa:**

María Juliana Rodríguez Guarín

Jefe nacional de bienestar y salud ocupacional

## 2. DIAGNÓSTICO DE LA EMPRESA

Avidesa Mac Pollo S.A está consolidada como la primera empresa avícola del país gracias a su dinámica en esta industria y a su gran desarrollo tecnológico con los cuales optimiza y controla la producción y la calidad de sus productos, trabajando siempre por la satisfacción de sus clientes y el mejoramiento continuo. La empresa cuenta con un ciclo cerrado desde la incubación y nacimiento de las aves hasta el alimento con el cual son nutridas, demostrando así su responsabilidad social.

Además de la satisfacción del cliente, los resultados económicos, y la responsabilidad social, Avidesa trabaja diariamente por su gente. Para la empresa, el talento humano conforma uno de sus pilares más importantes, es por ello que el área de gestión humana trabaja permanentemente por el bienestar de los empleados que conforman esta gran familia.

Dentro del departamento de gestión humana, María Juliana Rodríguez Guarín, Jefe de bienestar y salud ocupacional, junto con todo su equipo de apoyo, son los encargados de la gestión de todas las actividades y aspectos de la empresa, relacionados con preservar, mantener y reparar la salud y seguridad de todos sus empleados.

Actualmente la empresa cuenta con un Comité paritario de salud ocupacional (COPASO) en cada una de las ciudades presentes, los cuales se reúnen mensualmente, cada uno en sus distribuidoras para tratar los temas pertinentes. El cumplimiento del COPASO a nivel nacional es apoyado desde Bucaramanga con el diseño mensual del tema que cada ciudad debe tratar según sus necesidades, y es controlado a través de e-mails y a través de las actas de las reuniones que cada una de las ciudades debe hacer llegar mensualmente al departamento de gestión humana con sus debidas firmas.

Después de revisar el folder que contiene las Actas de COPASO de todas las ciudades se pudo observar que la mayoría han cumplido a cabalidad, sin embargo las ciudades de Cartagena y Puerto Berrío no han hecho llegar las actas de sus reuniones por lo tanto no se puede garantizar que en esas distribuidoras se esté cumpliendo con esta política.

En lo que a la parte comercial se refiere, Avidesa Mac Pollo cuenta con un panorama de factores de riesgo, en el que se analizan 13 cargos: jefe administrativo, jefe de almacenes, auxiliar de bodega, supervisor de bodega, auxiliar administrativo de bodega en distribuidoras, auxiliar de tele mercadeo, administrador de almacén o encargado, auxiliar almacén tipo 1, tipo 2 y tipo 3, domiciliario, representante de ventas, mensajero. El cual fue actualizado en 2008.

Por otro lado, se puede identificar que la empresa maneja unas estadísticas de accidentalidad laboral a nivel nacional y en todas las áreas, que son actualizadas permanentemente y con base en ellas se orientan las actividades de salud ocupacional. Dichas estadísticas se encuentra actualizadas a la fecha.

De igual forma y con ayuda de las estadísticas, mensualmente se actualizan los índices de accidentalidad con el fin de saber la tasa de accidentalidad según el número de empleados. Al revisar los índices se observa que han sido alimentados hasta el mes de noviembre, sin embargo algunos meses como octubre no están actualizados y no

concuerdan con las estadísticas, esto se puede atribuir a los accidentes de trabajo que son reportados extemporáneamente.

En cuanto a la información recolectada a través de los índices cada mes, se observa que ésta se queda en el registro al cual solo tiene acceso el área de salud ocupacional, y no está siendo difundida, por lo tanto cabe mencionar que sería mejor aprovechada en la compañía si los datos allí obtenidos fueran enviados mensualmente a las diferentes distribuidoras y jefes administrativos para que en todas las áreas se les haga su análisis respectivo y se orienten sus actividades según sus necesidades.

Los reportes de AT a nivel nacional, son permanentemente recibidos en la oficina por medio físico o vía mail, para ser archivados, registrados en las estadísticas, y para llevar un control de los reportes hechos a la Aseguradora de riesgos profesionales de la empresa (SURATEP). Las incapacidades por enfermedad profesional o por accidentes de trabajo también pasan por el área de salud ocupacional para ser relacionadas en las estadísticas.

Una vez recibido los reportes se deben hacer las investigaciones de AT, en este aspecto se observa que en las ciudades diferentes de Bucaramanga hay pendientes investigaciones de meses pasados, estas deben ser realizadas inicialmente por las personas encargadas de salud ocupacional en cada una de las ciudades y deben ser enviadas por correo electrónico al área de bienestar y salud ocupacional, para que la practicante del área comercial las revise, corrija y verifique mediante llamadas telefónicas asegurando un buen diligenciamiento del formato de investigaciones de AT, pero sobre todo una verificando que haya una acertada identificación de causas y un adecuado planteamiento de los planes de acción; luego el formato es devuelto a quien inicialmente lo diligenció para que recoja las respectivas firmas de los involucrados en el evento, y por último es impreso y archivado en la hoja de vida del trabajador. En este aspecto se identificó que Cartagena tiene falencias ya que a ninguno de los AT presentados en su distribuidora se le ha realizado la investigación respectiva.

A partir de las investigaciones de AT realizadas y analizadas, se proponen los planes de acción a cumplir, y se lleva un control de su cumplimiento, y a partir de ello, se ha identificado que no mas del 50% de los planes de acción propuestos se han implementado, sin embargo a través de los temas a tratar en el COPASO, se les ha recordado a los interesados que se debe dar cumplimiento a los planes pendientes y se les ha recalcado la importancia de hacerlo.

Algunos de los planes de acción propuestos e implementados más comunes han sido: las capacitaciones, el diseño de estándares de seguridad para realización de tareas en almacenes y distribuidoras, y algunas reparaciones o sustituciones en equipos, materiales, u otras fuentes de accidentes de trabajo.

Respecto a los estándares de seguridad, cabe mencionar que dentro de la tarea de manejo de carga fue tomado en cuenta solo las canastas con producto y no ha sido diseñado uno para manejo de bulto tanto en distribuidoras como almacenes y es importante hacerlos puesto que en la empresa dentro de las cargas pesadas que se manejan, está la carga y traslado de bultos de producto congelado. En cuanto a los que ya fueron diseñados, falta programar la forma de darlos a conocer ya que aún no han sido comunicados a los trabajadores.

Finalmente se identificó que los conductores de motocicletas como domiciliarios, mensajeros y representante de ventas están constantemente expuestos a sufrir accidentes de tránsito y a sufrir lesiones más severas, por lo tanto en 2007 se diseñó el programa de conducción segura (programa que analiza las condiciones y comportamientos de los conductores para identificar las falencias y crear estrategias para prevenir los accidentes), pero este no se ha continuado ni cumplido a cabalidad y se espera que en este semestre se logre dar cumplimiento al programa.

Dentro del programa de conducción segura, en el segundo semestre de 2008 se diseñó una cartilla de conducción segura para los empleados pero aún no ha sido aprobada por la gerencia, basándose en que desearían que se incluyeran aspectos de calidad antes de su impresión y esto depende de otras áreas.

### 3. ANTECEDENTES

En la empresa Avidesa Mac Pollo en el departamento de Gestión Humana, específicamente en salud ocupacional, se da lugar a dos practicantes universitarios para que apoyen la gestión y actividades de seguridad y salud ocupacional en el área comercial de la empresa y en las granjas. Partiendo de lo anterior se entiende que cada seis meses llega un nuevo practicante al cargo que se va ocupar para el desarrollo de esta práctica empresarial el cual abarca únicamente el área comercial.

De las prácticas anteriores, a la empresa le han quedado aspectos importantes dentro de los cuales se pueden destacar los estándares de seguridad, el inicio de un programa de conducción segura y actualizaciones en el panorama de factores de riesgo del área.

Los aprendices universitarios que desarrollaron su práctica en el año 2007 entre otras cosas constituyeron un programa de conducción segura, dirigido a los empleados que para cumplir sus funciones requieren de una motocicleta, debido a que ellos están expuestos a los accidentes de tránsito, los cuales pueden dejar consecuencias severas, se inició este programa que consiste en jornadas de capacitación, pruebas de conocimiento en seguridad vial e inspecciones a sus vehículos. Estos empleados son los domiciliarios, mensajeros y algunos representantes de venta.<sup>4</sup>

El último periodo de práctica comprendido entre junio y diciembre de 2008, estuvo a cargo de la señorita DIANA FERNANDA PELUHA, quien tituló su trabajo de práctica empresarial: “Gestión de salud ocupacional en el área comercial de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A”<sup>5</sup>, dentro de las actividades desarrolladas en esta práctica se encuentran:

- Actualización de panoramas de factores de riesgos.
- Diseño de cartilla de conducción segura en motociclistas para domiciliarios y mensajeros.
- Diseño e implementación de estándares de seguridad para la realización de tareas como el cargue y descargue de producto en canasta en las distribuidoras, y el recibo, despacho y almacenamiento de producto en almacenes.
- Capacitaciones en Auto cuidado y orden y aseo
- Capacitación sobre la importancia de la realización de las investigaciones y de la manera como deben hacerse.

---

<sup>4</sup> CONSULTA con María Juliana Rodríguez, Jefe de bienestar y salud ocupacional de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A. Bucaramanga, 4 de diciembre de 2009

<sup>5</sup> PROCESO DE INDUCCIÓN AL CARGO DE APRENDIZ EN SALUD OCUPACIONAL con Diana Fernanda Peluha, Practicante en el área comercial de la empresa Avidesa Mac Pollo en el segundo semestre de 2008. Bucaramanga, 09 de diciembre de 2008.

#### 4. JUSTIFICACIÓN

Para lograr el mejoramiento de los niveles de productividad al interior de los procesos productivos de una empresa, el sistema general de riesgos profesionales<sup>6</sup> y la Salud Ocupacional, deben concebirse dentro de las organizaciones como una inversión que busca ante todo armonizar los intereses, proteger y brindar seguridad al trabajador como parte integrante y fundamental de la gestión organizacional y no simplemente como un factor de producción.

Con esta gestión no solo se beneficia el trabajador en cuanto se procura su bienestar, sino que también se procura el ahorro al empleador, pues bien es sabido, “el accidente laboral o la enfermedad profesional la sufren dos entes principalmente, el empleado en su persona y el empleador en su bolsillo.”

La accidentalidad es uno de los motivos que más incapacita al empleado, Iván Zuluaga, Gerente de SURATEP, señala que “en los últimos 5 años las empresas afiliadas a esa entidad han registrado un total de 5’520.000 días perdidos. Comparativamente, esto significa que una empresa con una fuerza laboral de 11.000 empleados detuviera su producción por un período equivalente a un año”.<sup>7</sup>

Así mismo, las enfermedades profesionales también son causa de incapacidad temporal o permanente. Minprotección señala que a nivel nacional el mal que más aqueja a los trabajadores es el síndrome del túnel carpiano en un 30%, seguido del lumbago con el 22%.

Por otro lado la Organización Internacional del Trabajo (OIT) señala que al año en el mundo se presentan dos millones de muertes a causa de accidentes o enfermedades laborales. Cerca de 300 millones de trabajadores sufren accidentes y 160 millones padecen alguna enfermedad.<sup>8</sup> De la misma forma, la OIT destacó que cada año se producen en el mundo 270.000.000 de accidentes, que tienen como causa la falta de seguridad en el trabajo. Esto equivale a 740.000 accidentes diarios, 513 accidentes por minuto y 9 accidentes por segundo.<sup>9</sup>

En lo que a Avidesa Mac Pollo se refiere la accidentalidad, ha aumentado año a año en el área comercial de la empresa. Mientras que en 2007 hubo 155 AT, en 2008 se presentaron 173 AT. Sin embargo el número de empleados también aumentó (2007: 1037 empleados – 2008: 1247 empleados) y al relacionar el incremento de empleados con el

---

<sup>6</sup> Decreto 1295 de 1994 [Artículo de Internet] [www.suratep.com.co/legislacion/decretos/1295\\_11.html](http://www.suratep.com.co/legislacion/decretos/1295_11.html). [Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

<sup>7</sup> Disponible en Internet: <http://www.elespectador.com/noticias/salud/articulo-accidentes-laborales-cuestan-mas-de-900-mil-millones-arp> [Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

<sup>8</sup> Disponible en Internet: <http://www.abacolombia.org.co/postnuke/modules.php?op> [Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

<sup>9</sup> Disponible en Internet: <http://www.suratep.com/articulos/171/> [Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

incremento de accidentes, se identifica que la tasa de accidentalidad disminuyó pasando de 14.94% a 13.87%<sup>10</sup>

**Tabla 1. Accidentalidad**

ACCIDENTALIDAD POR ÁREA				
ÁREA	2005	2006	2007	2008
COMERCIAL	57	106	155	173
GRANJAS	106	84	93	169
FRIGOANDES	36	58	82	100
BENEFICIO	65	88	94	115
ALIMENTOS	7	12	6	8
HARINAS	4	4	3	3
INCUBADORA	2	2	13	13
SEGURIDAD	2	2	2	1
MANTENIMIENTO	11	10	17	16
OTRO (administrativo)	1	3	1	4
<b>TOTAL</b>	<b>291</b>	<b>369</b>	<b>466</b>	<b>602</b>

Año	Número de Empleados	Tasa de acc.
2007	1037	14.94%
2008	1247	13.87%

El Programa de Salud Ocupacional, consiste en la planeación, ejecución y evaluación de actividades de medicina preventiva y del trabajo, seguridad e higiene industrial, que tienen como objetivo mantener y mejorar la salud individual y colectiva de los trabajadores en sus ocupaciones.<sup>11</sup>

En la empresa se desarrolla el programa de salud ocupacional con la asesoría permanente de SURATEP, y con ella se busca seguir disminuyendo la tasa de accidentalidad, crear una conciencia preventiva, promover auto cuidado y propiciar condiciones seguras puesto que no se puede esperar auto cuidado en ambientes insalubres donde los instrumentos de trabajo, los materiales y el espacio son fuentes potenciales de accidentes y enfermedades<sup>12</sup>, por lo tanto es importante que estas actividades se sigan gestionando en el área comercial así como en las demás áreas de la empresa.

Por todo lo anterior, por cumplir con la legislación colombiana que rige la salud ocupacional, por seguir dando cumplimiento a la política de salud ocupacional de la

<sup>10</sup> AVIDESA MAC POLLO S.A. Estadísticas de accidentes de trabajo. Bucaramanga; 2008, 2007,2006.

<sup>11</sup> SURATEP. Prevención y asistencia de riesgos profesionales. Plan básico legal p.5

<sup>12</sup> BETANCUR GOMEZ Fabiola. Salud ocupacional: Un enfoque humanista. Como gerenciar la salud mediante el estímulo del auto cuidado y la auto gestión. Mac Graw Hill. Bogotá 2001. p. 5

empresa, y contribuir al bienestar de sus empleados, por el mutuo beneficio entre empresa y estudiante considerando una retroalimentación durante el periodo de prácticas y finalmente por complementar los estudios realizados para obtener el título de ingeniería industrial por parte del estudiante se considera pertinente la “Gestión de los aspectos y actividades de salud ocupacional en el área comercial de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A” como práctica empresarial.

## **5. OBJETIVOS**

### **5.1 Objetivo general**

- Gestionar, apoyar y complementar las actividades de bienestar y salud ocupacional en el área comercial de la empresa Avidesa Mac Pollo S.A.

### **5.2 Objetivos específicos**

- Diseñar y aplicar listas de chequeo para evaluar las condiciones y comportamientos de trabajo en el área comercial.
- Plantear planes de acción viables como estrategia de prevención y disminución de la accidentalidad.
- Crear estrategias de socialización y comunicación para dar a conocer los planes de acción ya diseñados y los que surjan a partir de nuevas investigaciones.
- Avanzar en el programa de conducción segura que se inició en la empresa en 2007 y que a la fecha no se le ha dado total cumplimiento.
- Mantener actualizadas las estadísticas y los índices de accidentalidad laboral en la empresa en todas las áreas a nivel nacional.
- Realizar todas las investigaciones de accidentes de trabajo presentados en el área comercial de la empresa en Bucaramanga y apoyar la realización de las mismas para los AT presentados en las diferentes ciudades a nivel nacional.
- Controlar el cumplimiento de los planes de acción propuestos.
- Divulgar oportunamente el comportamiento de los índices de accidentalidad de todas las áreas de la empresa a nivel nacional.
- Apoyar y hacer seguimiento al funcionamiento del COPASO.
- Controlar que se reporten los AT oportunamente.

## 6. MARCO TEÓRICO

### Historia de la Salud Ocupacional

La salud Ocupacional ha venido influenciando las empresas e industrias desde hace muchos años atrás.

El desarrollo Industrial provocó el incremento de accidentes laborales, lo que obligó a aumentar las medidas de seguridad en las empresas. Sin embargo el concepto viene desde mucho antes, en el año 400 A.C. por ejemplo, Hipócrates recomendaba a los mineros el uso de baños higiénicos a fin de evitar la saturación de plomo.

Platón y Aristóteles estudiaron algunas deformaciones físicas producidas por actividades ocupacionales, planteando la necesidad de prevenirlas.

En 1700, el médico italiano **Bernardo Ramazzini**, considerado como el padre de la Salud Ocupacional, escribe su obra de *Morbis Artificum*, las Enfermedades de los Artesanos, el primer tratado sistemático sobre el tema de la higiene profesional y la relación existente entre las enfermedades y los oficios, entre la vida y el trabajo.

Pero fue hasta 1883 que se pone la primera piedra de la Seguridad Industrial moderna, cuando en París se establece una empresa asesora para los industriales.

En Colombia, fue Rafael Uribe el primero en plantear el debate sobre la salud de los trabajadores en 1910, señalando acertadamente que si se pensionaba a los soldados heridos en las batallas, por qué no se pensionaba a los trabajadores heridos en la lucha por el trabajo diario, produciéndose en el país la primera legislación al respecto en los años de 1917 y 1935, hasta llegar a la mitad de siglo cuando se funda tardíamente el Instituto de los Seguros Sociales, que desde 1963 creará la sección de Salud Ocupacional y cubrirá tanto los accidentes de trabajo como las enfermedades profesionales.<sup>13</sup>

Actualmente, la Oficina Internacional del Trabajo (OIT), constituye el organismo rector y guardián de los principios e inquietudes referentes a la seguridad del trabajo en todos sus aspectos y niveles.<sup>14</sup>

### Pilares básicos de Salud Ocupacional

Según la real academia española, salud se refiere a las condiciones físicas y mentales en las que se encuentra un organismo, mientras que la palabra ocupacional hace alusión a todo lo perteneciente o relativo a la ocupación laboral. Partiendo de lo anterior la salud ocupacional es la ciencia que busca proteger y mejorar la salud física, mental, social y

---

<sup>13</sup> Disponible en Internet: <<http://saludseguridadyalgomas.blogspot.com/2007/09/origenes-de-la-salud-ocupacional.html>>/>[Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

<sup>14</sup> Disponible en Internet: <<http://biblioteca.utec.edu.sv/siab/virtual/auprides/16026/capitulo%201.pdf>>/>[Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

espiritual de los trabajadores en sus puestos de trabajo, repercutiendo positivamente en la empresa.<sup>15</sup>

Por otro lado “De acuerdo con la Organización Internacional del Trabajo (OIT) la salud ocupacional es una actividad multidisciplinaria cuyos objetivos son:

- a) Asegurar la protección de los trabajadores contra todo riesgo que perjudique su salud y que pueda resultar de su trabajo o de las condiciones en que se efectúa.
- b) Hacer posible la aceptación física y mental de los trabajadores y, en particular, su locación en puestos de trabajo compatibles con sus aptitudes, vigilando que haya permanente adaptación.
- c) Promover y mantener el nivel más elevado posible de bienestar físico, mental y social de los trabajadores.

Salud ocupacional es la ausencia de enfermedad dentro del ámbito laboral que se va a ver reflejado en el hogar, el trabajo y la sociedad.”<sup>16</sup>

En cualquier empresa que se constituya debe darse práctica a métodos y procesos dirigidos a ejercer esta ciencia, no solo porque proteger la salud de los trabajadores es un deber moral, sino también, porque constituye una obligación legal, así mismo es una obligación legal contar con un programa de salud ocupacional.

El programa de salud ocupacional consiste en la planeación, organización, ejecución, control y evaluación de todas aquellas actividades tendientes a preservar, mantener y mejorar la salud individual y colectiva de sus empleados con el fin de evitar accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.

El principal objetivo del programa es proveer de seguridad, protección y atención a los empleados en el desempeño de su trabajo y para ello cuenta con 3 subprogramas:<sup>17</sup>

- Subprograma De Medicina Preventiva Y Del Trabajo: Es el conjunto de actividades dirigidas a la promoción y control de la salud de los trabajadores. Se integran las acciones de Medicina Preventiva y Medicina del trabajo, teniendo en cuenta que las dos tienden a garantizar óptimas condiciones de bienestar físico, mental y social de las personas, protegiéndolos de los factores de riesgo ocupacionales, ubicándolos en un puesto de trabajo acorde con sus condiciones psico-físicas y manteniéndolos en aptitud de producción laboral.
- Subprograma De Higiene Industrial: Es la disciplina dedicada al reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores y agentes ambientales originados en o por el lugar de trabajo, que puedan causar enfermedad e ineficiencia entre los trabajadores o entre los ciudadanos de una comunidad.

---

<sup>15</sup> Disponible en Internet <[http://www.ucentral.edu.co/bienestaruniver/areadesalus/salud\\_ocupa.html#def](http://www.ucentral.edu.co/bienestaruniver/areadesalus/salud_ocupa.html#def)>. (Recuperado el 12 de diciembre de 2008)

<sup>16</sup> COLEGIO DE BACHILLERES, Higiene y seguridad: Compendio Fascicular. México: Limusa, 2005. P. 12-13

<sup>17</sup> ALVAREZ HEREDIA, Francisco. Salud Ocupacional. Ed. Bogotá: Ecoe Ediciones, 2006. P. 20-25

- Subprograma De Seguridad Industrial: Comprende el conjunto de técnicas y actividades destinadas a la identificación, valoración y al control de las causas de los accidentes de trabajo.

### **La Salud Ocupacional en Colombia**

Crear ambientes saludables y seguros para sus colaboradores, es una labor en la cual se han enfocado las empresas colombianas, apoyadas por las ARP y los programas de medicina preventiva. La salud ocupacional se encarga de proteger, conservar y mejorar la salud de las personas en su entorno laboral.

En este sentido la salud ocupacional se ocupa de prevenir a los empleados, frente a los riesgos relacionados con agentes físicos, mecánicos, químicos, biológicos, orgánicos, sustancias peligrosas y otros que puedan afectar la salud individual o colectiva en los lugares de trabajo.

La posición del Ministerio de la Protección Social, es clara y advierte que todas las empresas, sin importar su actividad económica, deben contar con un Programa de Salud Ocupacional, en el cual se definirán las estrategias necesarias para garantizar la protección y seguridad de sus empleados. Esto se estableció mediante la Resolución número 1016 d 1989.

Sin embargo, cada empresa en particular debe establecer los programas más adecuados de acuerdo con su actividad económica, el número de trabajadores y con los riesgos reales y potenciales que puedan representar las funciones que realizan.

El número de colaboradores es una de las variables que deben considerar los gerentes a la hora de nombrar un Comité Paritario de Salud (Copaso) o al Vigía de Salud, según el caso. El Copaso, se implementa en empresas con 10 empleados o más; mientras que el Vigía de Salud se encargará del proceso en empresas con menos de 10 empleados.

La Resolución 2013 de 1986, reglamenta la organización y funcionamiento de los comités de medicina, higiene y seguridad industrial ó Copaso, los cuales se constituyen en el apoyo con que cuenta los empleadores para impulsar y sostener los programas de salud ocupacional al interior de sus empresas.

El Copaso debe estar conformado por igual número de representantes por parte de la administración e igual número de representantes por parte de los trabajadores. El empleador debe nombrar sus representantes y los trabajadores elegirán los suyos mediante votación libre. El Vigía Ocupacional es elegido directamente por el empleador. El período de vigencia de los miembros del Comité es de 2 años, al cabo del cual podan ser reelegidos.

En todos los casos, la gerencia adquiere un papel fundamental al ser el ente encargado de coordinar y designar a los funcionarios que se encargarán del desarrollo de este proceso. Se recomienda a los directivos delegar esa función, o asesorarse de profesionales que tenga formación en salud ocupacional. Por su parte, las ARP se encargan de administrar los riesgos profesionales de las empresas (accidentes y

enfermedades ocupacionales), mediante prestaciones asistenciales y/o económicas.

Por otro lado, frente a los programas de Salud Ocupacional, las ARP están para asesorar y capacitar a las compañías afiliadas en la forma de implementar dichos programas.

*Responsabilidades del COPASO.*

a) Proponer a la administración de la empresa o establecimiento de trabajo la adopción de medidas y el desarrollo de actividades que procuren y mantengan la salud en los hogares ambientes de trabajo.

b) Proponer y participar en actividades de capacitación en salud ocupacional, dirigidas a trabajadores, supervisores y directivos de la empresa o establecimiento de trabajo.

c) Colaborar con los funcionarios de entidades gubernamentales de salud ocupacional en las actividades que estos adelanten en la empresa y recibir por derecho propio los informes correspondientes.

d) Vigilar el desarrollo de las actividades que en materia de medicina, higiene y seguridad industrial debe realizar la empresa de acuerdo al Reglamento de Higiene y Seguridad Industrial y las normas vigentes, promover su divulgación y observancia.

e) Colaborar en el análisis de las causas de los accidentes de trabajo y enfermedades profesionales y proponer al empleador las medidas correctivas a que haya lugar para evitar su ocurrencia, y evaluar los programas que se hayan realizado.

f) Visitar periódicamente los lugares de trabajo e inspeccionar los ambientes, máquinas, equipos, aparatos y las operaciones realizadas por el personal de trabajadores en cada área o sección de la empresa e informar al empleador sobre la existencia de factores de riesgo y sugerir las medidas correctivas y de control.

g) Estudiar y considerar las sugerencias que presentan los trabajadores, en materia de medicina, higiene y seguridad industrial.

h) Servir como organismo de coordinación entre el empleador y los trabajadores en la solución de los problemas relativos a la salud ocupacional. Tramitar los reclamos de los trabajadores relacionados con la salud ocupacional.

i) Solicitar periódicamente a la empresa informes sobre accidentalidad y enfermedades profesionales con el objeto de dar cumplimiento a lo estipulado en la presente resolución.

j) Elegir al secretario del comité.

k) Mantener un archivo de las actas de cada reunión y demás actividades que desarrollen, el cual estará en cualquier momento a disposición del empleador, los trabajadores y las

autoridades competentes.

l) Las demás funciones que le señalen las normas sobre salud ocupacional.<sup>18</sup>

## **Marco Legal que Respalda la Salud Ocupacional**

La **Ley 100 de 1993** estableció la estructura de la **Seguridad Social** en el país, la cual consta de tres componentes como son:

- El Régimen de Pensiones
- Atención en Salud
- Sistema General de Riesgos Profesionales.

Cada uno de los anteriores componentes tiene su propia legislación y sus propios entes ejecutores y fiscales para su desarrollo.

En el caso específico del **Sistema de Riesgos Profesionales**, existe un conjunto de normas y procedimientos destinados a prevenir, proteger y atender a los trabajadores de los efectos de las enfermedades profesionales y los accidentes que puedan ocurrirles con ocasión o como consecuencia del trabajo que desarrollan, además de mantener la vigilancia para el estricto cumplimiento de la normatividad en Salud Ocupacional.

El pilar de esta Legislación es el **Decreto Ley 1295 de 1994**, cuyos objetivos buscan establecer las actividades de promoción y prevención tendientes a mejorar las condiciones de trabajo y salud de los trabajadores, fijar las prestaciones de atención en salud y las prestaciones económicas derivadas de las contingencias de los accidentes de trabajo y enfermedad profesional, vigilar el cumplimiento de cada una de las normas de la Legislación en Salud Ocupacional y el esquema de administración de Salud Ocupacional a través de las ARP.

Particularmente, el **Decreto 1295 en su Artículo 21 Literal D**, obliga a los empleadores a programar, ejecutar y controlar el cumplimiento del programa de Salud Ocupacional en la empresa y su financiación. **En el Artículo 22 Literal D**, obliga a los trabajadores a cumplir las normas, reglamentos e instrucciones del programa de Salud Ocupacional de las empresas.

Así mismo la ley 776 del 2002, dicta las normas sobre la organización, administración y prestaciones del Sistema General de Riesgos Profesionales.<sup>19</sup>

En la **Resolución 001016 de 1989 en el Artículo 4 y Parágrafo 1**, se obliga a los empleadores a contar con un programa de Salud Ocupacional, específico y particular, de

---

<sup>18</sup> Disponible en Internet

<[http://www.misionpyme.com/cms/index.php?option=com\\_content&task=view&id=3069&Itemid=61](http://www.misionpyme.com/cms/index.php?option=com_content&task=view&id=3069&Itemid=61)>. (Recuperado el 12 de diciembre de 2008)

<sup>19</sup> ICONTEC. Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional y Otros Documentos Complementarios Ed. Bogotá D.C: ICONTEC, 2004. P. 259-324

conformidad con sus riesgos potenciales y reales y el número de los trabajadores. También obliga a los empleadores a destinar los recursos humanos financieros y físicos, indispensables para el desarrollo y cumplimiento del programa de Salud Ocupacional, de acuerdo a la severidad de los riesgos y el número de trabajadores expuestos. Igualmente los programas de Salud Ocupacional tienen la obligación de supervisar las normas de Salud Ocupacional en toda la empresa, y en particular, en cada centro de trabajo.

Dada la complejidad y magnitud de esta tarea, se hace necesario que los programas de Salud Ocupacional sean entes autónomos, que dependan directamente de una unidad en la empresa, para permitir una mejor vigilancia y supervisión en el cumplimiento de cada una de las normas emanadas de la Legislación de Salud Ocupacional.<sup>20</sup>

A continuación se describen los principales Decretos y Resoluciones que reglamentan la **Salud Ocupacional en Colombia**:

- **Ley 9a. De 1979**, es la Ley marco de la Salud Ocupacional en Colombia.
- **Resolución 2400 de 1979**, conocida como el "Estatuto General de Seguridad".
- **Decreto 614 de 1984**, que crea las bases para la organización y administración de la Salud Ocupacional.
- **Resolución 2013 de 1986**, que establece la creación y funcionamiento de los Comités de Medicina, Higiene y Seguridad Industrial en las empresas.
- **Resolución 1016 de 1989**, que establece el funcionamiento de los Programas de Salud Ocupacional en las empresas.
- **Decreto 1295 de 1994**, que establece la afiliación de los funcionarios a una entidad Aseguradora en Riesgos Profesionales (ARP).
- **Decreto 1346 de 1994**, por el cual se reglamenta la integración, la financiación y el funcionamiento de las Juntas de Calificación de Invalidez.
- **Decreto 1772 de 1994**, por el cual se reglamenta la afiliación y las cotizaciones al Sistema General de Riesgos Profesionales.
- **Decreto 1832 de 1994**, por el cual se adopta la Tabla de Enfermedades Profesionales.
- **Decreto 1834 de 1994**, por el cual se reglamenta el funcionamiento del Consejo Nacional de Riesgos Profesionales.
- **Resolución 1570 de 2005**, Por la cual se establecen las variables y mecanismos para recolección de información del Subsistema de Información en Salud Ocupacional y Riesgos Profesionales y se dictan otras disposiciones.
- **Resolución número 1401 mayo 14 de 2007**, Por la cual se reglamenta la investigación de accidentes e incidentes de trabajo.

---

<sup>20</sup> Disponible en Internet <<http://saludocupacional.univalle.edu.co/marcolegal.htm>> (Recuperado el 12 de diciembre de 2008)

## 7. MARCO CONCEPTUAL

**Salud ocupacional:** es la ciencia que busca proteger y mejorar la salud física, mental, social y espiritual de los trabajadores en sus puestos de trabajo, repercutiendo positivamente en la empresa.<sup>21</sup> Uno de sus objetivos es prevenir y disminuir las enfermedades profesionales y los accidentes e incidentes laborales.

**Enfermedad profesional:** es todo estado patológico que sobrevenga como consecuencia obligada y directa de la clase de trabajo que desempeña el empleado en el medio en el que se ha visto obligado a trabajar y que ha sido catalogada como tal por el gobierno nacional.<sup>22</sup>

**Accidente de trabajo:** es un suceso repentino no deseado que produce consecuencias negativas ya sea en las personas, las instalaciones, las máquinas o el proceso, y que ocurren mientras se realizaba una actividad de trabajo, en el horario de trabajo o bajo una orden del jefe.

**Incidente:** es un suceso repentino no deseado que ocurre por las mismas causas que se presentan los accidentes, sólo que por cuestiones del azar no desencadena lesiones en las personas, daños a la propiedad, al proceso o al ambiente.

Un incidente es una alerta que es necesario atender. Es la oportunidad para identificar y controlar las causas básicas que lo generaron, antes de que ocurra un accidente. La verdadera prevención se logra investigando los INCIDENTES y adoptando las recomendaciones que se generan de la investigación, ya que siempre que ocurre un accidente, han ocurrido previamente varios incidentes que alertaron sobre la situación de riesgo.

**ARP:** es una aseguradora de riesgos profesionales, cuya función es prevenir, atender y proteger a los trabajadores de los efectos causados por accidentes y enfermedades que puedan ocurrirles como ocasión o consecuencia del trabajo que desarrollan.

**Investigación:** es la acción por medio de la cual personal calificado busca evidencias objetivas acerca del incidente o accidente. La investigación se debe realizar tan pronto ocurra el evento.

Para realizar la investigación es fundamental centrarse en la búsqueda de las causas y nunca en los culpables. Es necesario evitar los prejuicios en la toma de datos. Se deben adoptar como causas de los accidentes o incidentes, los hechos demostrados, no los que se apoyen en suposiciones.<sup>23</sup>

**Acto Inseguro:** comportamiento que podría dar pasó a la ocurrencia de un accidente.

**Condición Insegura:** circunstancia que podría dar pasó a la ocurrencia de un accidente.

---

<sup>21</sup> Disponible en Internet <[http://www.ucentral.edu.co/bienestaruniver/areadesalus/salud\\_ocupa.html#def](http://www.ucentral.edu.co/bienestaruniver/areadesalus/salud_ocupa.html#def)>. (Recuperado el 12 de diciembre de 2008)

<sup>22</sup> Disponible en Internet:< <http://www.suratep.com/articulos/166/>>. (Recuperado el 12 de diciembre de 2008)

<sup>23</sup> Disponible en Internet:< <http://www.suratep.com/articulos/166/>>. Recuperado el día 12 de diciembre de 2008

Existen **causas básicas y causa inmediatas**, las inmediatas son las que se presentan justo antes de ocurrir el evento, y las básicas son causas más a fondo y son las que ocasionan las inmediatas.

A partir de la identificación de las causas se hace más fácil el planteamiento de los planes de acción, los cuales son medidas que se toman con el fin de darle una solución al problema que causó el accidente para que no vuelva a ocurrir.<sup>24</sup>

**Momento sincero:** es una capacitación personalizada que se le da al trabajador accidentado basando el tema de la misma en el aspecto que produjo su accidente, uno de los momentos sinceros más aplicados en la empresa es basado en el Auto cuidado.

**COPASO:** es el comité paritario de salud ocupacional, y promueve la salud ocupacional de la empresa en todos los niveles busca acuerdos con las directivas y los responsables del programa de salud ocupacional en función del logro de las metas y objetivos. Todas las empresas e instituciones públicas o privadas que tengan más de 10 trabajadores deben conformar dicho comité y aquellas que tengan menos de 10 empleados deben tener un vigía de salud ocupacional que cumpla las funciones del COPASO<sup>25</sup>. El COPASO se debe reunir una vez al mes en la empresa y en horas de trabajo y debe archivar las actas de sus reuniones.

**Protección Personal:** La protección personal está constituida por aquellos elementos que utiliza el trabajador con el objeto de disminuir o evitar las lesiones o pérdidas de salud susceptibles de ser originadas por los accidentes y exposiciones a enfermedades profesionales. Estos elementos se califican de medidas de protección porque actúan frente al accidente o enfermedad profesional evitando las consecuencias que ocasiona el contacto o la reiteración de contactos en el tiempo.<sup>26</sup>

---

<sup>24</sup> RODELLAR LISA, Adolfo. Seguridad e Higiene en el Trabajo. Ed. México: Alfaomega, 1999. p. 25-29.

<sup>25</sup> Disponible en Internet: < <http://www.suratep.com/articulos/166/>>. Recuperado el día 12 de diciembre de 2008

<sup>26</sup> RODELLAR LISA, Adolfo. Seguridad e Higiene en el Trabajo. Ed. México: Alfaomega, 1999. p.67

## **8. ACTIVIDADES DESARROLLADAS**

### **8.1 Diseño y aplicación de listas de chequeo**

Una inspección de seguridad, es la forma de verificar y revisar que los trabajadores se encuentren laborando en unas condiciones seguras y que a su vez realicen su trabajo bajo unos comportamientos seguros.

Como medida preventiva, se pensó en realizar inspecciones de seguridad en el área comercial de la empresa para identificar estos actos y condiciones inseguras, para evitar que surjan accidentes, una vez identificados se plantea la forma de intervención y las recomendaciones para mejorar los aspectos inseguros, y finalmente se hace seguimiento al cumplimiento de estas acciones correctivas planteadas a partir de cada inspección.

En Avidesa Mac Pollo anteriormente ya se había diseñado una lista de verificación o de chequeo, pero esta no estaba siendo aplicada periódicamente, además a los planes de acción planteados no se les hizo un seguimiento, y en los almacenes de las otras ciudades diferentes a Bucaramanga no se aplicó. Adicional a esto, los ítems a evaluar en esta lista solo aplicaban para almacenes, excluyendo una sección importante del área comercial como son las distribuidoras.

Partiendo de lo anterior, se rediseñó una lista de chequeo para almacenes, teniendo en cuenta la evolución de la empresa y los estándares de seguridad diseñados en 2008. De igual forma se diseño una lista de verificación diferente para inspeccionar en distribuidoras.

Dichos formatos fueron revisados por María Juliana Rodríguez, Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional, quien realizó algunas sugerencias, observaciones y correcciones que posteriormente fueron corregidas y se pudo dar inicio a las respectivas inspecciones.

A continuación se muestran las listas de chequeo diseñadas para tal fin.

**Tabla 2. Lista de verificación para Distribuidoras**

 <b>LISTA DE CHEQUEO - AREA COMERCIAL- Distribuidoras</b>				
Estándares	Si	No	N/A	Observaciones
1. Los pisos se encuentran en buen estado (las baldosas están completas, no están partidas ni levantadas).				
2. Se mantiene el orden y la organización en las instalaciones (Las cosas se encuentra en su lugar, el espacio está libre de obstáculos y de elementos innecesarios)				
3. Los pisos se encuentran limpios (no están húmedos, se encuentran libres de grasa, salmuera, etc.)				
4. La iluminación en el puesto de trabajo es suficiente para realizar la tarea (no hay luminarias partidas y/o quemadas, la pintura de las paredes y techos son de colores claros).				
5. Las paredes y techos se encuentran en buen estado (libres de grietas, no representan riesgo de desplome).				
6. Se cuenta con espacio suficiente para el almacenamiento, movilización de personas, objetos y materiales.				
7.El espacio permite el cumplimiento a cabalidad de los estándares de seguridad. (estándar de "Descargue y Cargue de producto en distribuidora")				
8. Los equipos y motores que generan ruido en el puesto de trabajo se encuentran encerrados o presentan otro tipo de aislamiento.				
9. La señalización es adecuada a las características del lugar y está localizada en sitios de fácil visualización.				
10. Los vehículos parquean adecuadamente y facilitan la labor de cargue y descargue.				
11. El muelle se encuentra en las condiciones adecuadas (altura, piso, espacio, etc.)				
12. Las estibas y rejillas se encuentran en buen estado (no están lisas ni partidas).				
13. Las canastas se encuentran en buen estado (no están lisas ni partidas).				
14. Las puertas de los cuartos fríos y de congelado se encuentran en optimas condiciones (están bien ajustadas al marco, el ajuste permite que quede bien cerrada sin que se salga el frío, abren y cierran correctamente)				
15.Las cortinas de los cuartos fríos y de congelado permanecen abajo y se encuentra en optimas condiciones (están completas, no dejan espacios, no están rotas ni rajadas)				
16. Los ganchos para movilizar cargas están ubicados en los sitios indicados y se encuentran libres de deformaciones.				

17. Se utilizan escaleras adecuadas en tamaño, requerimiento y condiciones de funcionamiento para cada oficio.				
18. Las instalaciones eléctricas se encuentran en buen estado (líneas con aislamiento, existen tomas, plafones e interruptores, las cajas de tacos tienen tapa protectora).				
19. Las sustancias químicas que se manipulan (detergentes y desinfectantes) poseen etiquetas de advertencia de los peligros y se encuentran bien almacenados.				
20. La altura de los planos, el sistema pos, equipos de comunicación, básculas, etc. permiten posturas cómodas para el trabajador.				
21. El arreme de canastas/bultos es seguro en ubicación, altura (altura 8 canastas, 16 canastillas o 10 bultos) y estabilidad (pila).				
22. Al mover los arrumes tienen máximo 5 canastas				
23. Al armar arrumes se asegura que la canasta encaje bien				
24. Las canastas en mal estado se ubican en la parte superior del arreme.				
25. El área de la subestación eléctrica se encuentra señalizada como área restringida y esta norma se cumple a cabalidad.				
26. Las puertas de los lockers se encuentran completamente ajustadas.				
27. Los trabajadores utilizan la dotación de seguridad según el factor de riesgo al que está expuesto, se encuentran en buen estado y se suministra oportunamente.				
28. La postura que adoptan las personas cuando levantan pesos es seguro (espalda recta, piernas flexionadas y peso cerca del cuerpo).				
29. Los trabajadores cumplen con las restricciones establecidas para ingresar al área de cargue - descargue y a los cuartos fríos. (ingresa personal autorizado, con la dotación adecuada: Bata, cofia, y botas)				
30. Se identifica trabajo en equipo en las tareas que lo requieren según el estándar de seguridad de "Cargue y Descargue en distribuidoras". (Remontar y ordenar el cuarto frío, ubicar canastas a una altura superior a la del empleado) y existe apoyo y cuidado mutuo entre compañeros.				
31. El espacio en la zona de parqueo y tránsito de vehículos es suficiente para su adecuada movilización.				
<b>Ascensores monta cargas</b>				
32. El sistema hidráulico (el cual permite que suba y baje) está en óptimas condiciones: (el ascensor mantiene la altura al suministrarle peso, es decir, cuando se monta la carga no se baja <b>sin</b> la orden del pulsador.)				
33. Las señales eléctricas funcionan correctamente: el ascensor recibe la orden de los pulsadores, (Al oprimir el botón  y mientras se mantiene oprimido, el ascensor sube y Al oprimir el botón  baja. Al dejar de oprimir los botones el ascensor se detiene.)				
<b>GESTION HUMANA - BIENESTAR Y SALUD OCUPACIONAL</b>				

**Tabla 3. Lista de verificación para Almacenes**

 <b>LISTA DE CHEQUEO - AREA COMERCIAL</b>			
<b>ALMACENES</b>			
<b>Estándares</b>	<b>Si</b>	<b>No</b>	<b>Observaciones</b>
1. Los pisos se encuentran en buen estado (las baldosas están completas, no están partidas ni levantadas).			
2. Los pisos se encuentran limpios (no están húmedos, se encuentran libres de grasa, salmuera, etc.)			
3. El almacén permanece ordenado y organizado (Las cosas en el lugar adecuado, el espacio está libre de obstáculos y de elementos innecesarios)			
4. La iluminación en el puesto de trabajo es suficiente para realizar la tarea (no hay luminarias partidas y/o quemadas, la pintura de las paredes y techos son de colores claros).			
5. Las paredes y techos se encuentran en buen estado (libres de grietas, no representan riesgo de desplome).			
6. Se cuenta con espacio suficiente para el almacenamiento, movilización de personas, objetos y materiales.			
7. El espacio permite el cumplimiento a cabalidad de los estándares de seguridad en almacenes 2008.			
8. Los equipos y motores que generan ruido en el puesto de trabajo se encuentran encerrados o presentan otro tipo de aislamiento.			
9. La señalización es adecuada a las características del lugar y está localizada en sitios de fácil visualización.			
10. Las estibas y rejillas se encuentran en buen estado (no están lisas ni partidas).			
11. Las canastas se encuentran en buen estado (no están lisas ni partidas).			
12. Los congeladores se encuentran en buen estado (las tapas no están dañadas y cierran bien).			
13. Los ganchos para movilizar cargas están ubicados en los sitios indicados y se encuentran libres de deformaciones.			
14. Se utilizan escaleras adecuadas en tamaño, requerimiento y condiciones de funcionamiento para cada oficio.			
15. Las instalaciones eléctricas se encuentran en buen estado (líneas con aislamiento, existen tomas, plafones e interruptores, las cajas de tacos tienen tapa protectora).			
16. Las sustancias químicas que se manipulan (detergentes y desinfectantes) poseen etiquetas de advertencia de los peligros y se encuentran bien almacenados.			
17. La altura de los planos, el sistema pos, equipos de comunicación, básculas, etc. permiten posturas cómodas para el trabajador.			

18. El arrume de canastas/bultos es seguro en ubicación, altura (altura 8 canastas, 16 canastillas o 10 bultos) y estabilidad (pila).			
19. El descargue se realiza en arrumes de máximo 5 canastas.			
20. Se empujan los arrumes de forma segura (brazos estirados, rodillas dobladas, un pie delante del otro, se sujeta el arrume de los dos extremos, se inclina el cuerpo hacia delante.)			
21. Las canastas y arrumes se halan usando el gancho			
22. El almacenamiento de las canastas es realizado teniendo en cuenta utilizar ayuda de un compañero o dividir la carga cuando la altura de almacenamiento supere la altura de quien realiza la labor.			
23. El área de la subestación eléctrica se encuentra señalizada como área restringida y esta norma se cumple a cabalidad.			
24. Las puertas de los lockers se encuentran completamente ajustadas.			
25. Los trabajadores utilizan la dotación de seguridad según el factor de riesgo al que está expuesto, se encuentran en buen estado y se suministra oportunamente.			
26. La postura que adoptan las personas cuando levantan pesos es seguro (espalda recta, piernas flexionadas y peso cerca del cuerpo).			
27. Los trabajadores ubican producto en neveras verticales de la manera segura, establecida por la empresa (Doblando las rodillas, manteniendo la espalda recta y poniéndose de pie periódicamente para descansar.			
28. Los trabajadores ubican producto en mostrador de la manera segura, establecida por la empresa. (Tomando la bandeja de los costados, sin extender totalmente los brazos mientras sostiene el objeto, acercándose al mostrador lo más posible y descargando la bandeja sobre el borde del mismo mientras le abre la puerta, apartando los pies uno delante del otro para tomar la bandeja nuevamente y ubicarla).			
29. Para almacenar el producto en estantes usan siempre la escalera, doblan los brazos y sin extender demasiado el tronco ubican el producto.			
30. Los trabajadores conocen y cumplen a cabalidad las normas y condiciones para ingresar y/o permanecer en el cuarto frío			
31. La puerta del cuarto frío se encuentra en optimas condiciones (están bien ajustadas al marco, el ajuste permite que quede bien cerrada sin que se salga el frío, abre correctamente y se queda abierta hasta que el trabajador la cierre.)			
32.El domiciliario acata la norma de no ingresar al cuarto frío			
33. Cuando se despachan domicilios el cajón queda completamente cerrado y con el candado puesto.			
<b>GESTION HUMANA - BIENESTAR Y SALUD OCUPACIONAL</b>			
Nombre persona responsable de diligenciar lista de chequeo			

Aplicar una lista de chequeo implicaba dirigirse al punto de venta inspeccionado y observar cuidadosamente durante una jornada laboral como los trabajadores realizaban sus tareas y bajo qué condiciones, teniendo en cuenta cada uno de los ítem de la lista de verificación, se iba registrando las irregularidades encontradas en su respectiva casilla, si se encontraba algo importante de registrar que no se contemplaba en la lista, se realizaba la anotación en la parte final del documento como observación adicional, todo lo anterior se respaldaba con fotografías para tener evidencia de lo mencionado en el documento. Para recolectar mas información que tal vez no se lograra captar a través de la

observación, se mantenían conversaciones con los empleados escuchando atentamente sus quejas, sugerencias o comentarios respecto al tema de su seguridad en su lugar de trabajo.

Para darle aplicación a las listas de Verificación a nivel nacional, a través del COPASO y del correo electrónico se envió la lista de chequeo diseñada para almacenes y se les solicitó a cada COPASO de las diferentes ciudades aplicarlas en sus almacenes y gestionar para que se dé solución a las irregularidades halladas, se les mencionó además, que si alguna de esas soluciones dependía de una gestión desde Bucaramanga, debían informar para colaborarles desde acá.

En Bucaramanga durante el periodo de práctica se realizaron 9 inspecciones de seguridad, 1 en la distribuidora y 8 en almacenes, incluyendo: San Francisco, Cañaveral, Bocamonte, Florida, Plaza Satélite, Piedecuesta, Guarín y Bolarquí, se encontraron varias irregularidades y se plantearon sus respectivos planes de intervención.

Con la lista de verificación aplicada en cada inspección, además de identificar las condiciones y actos inseguros, se encontraron otros beneficios como el flujo de información entre los diferentes cargos sobre aspectos de seguridad, interacción entre varias áreas y su participación en la solución de problemas y además se llevó un mayor control sobre las medidas necesarias a tomar en cuanto a seguridad e higiene industrial y su respectivo cumplimiento. Todo lo anterior en conjunto contribuye una disminución en los peligros y riesgos del trabajador en el lugar de trabajo.

Después de realizar la visita de campo en la que se aplicaron las listas de verificación y se recolectó información, mediante de trabajo de oficina se realizaron los informes de cada una de las visitas, para presentar a la empresa y comenzar a gestionar los planes de intervención.

A continuación se presentan cada uno de los informes elaborados para las inspecciones realizadas.

### **8.1.1 Informes elaborados a partir de las inspecciones realizadas.**

#### **INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL Nº 1**

**Área / sección:** Distribuidora Bucaramanga

##### Riesgo Mecánico:

- Se observa desorden en uno de los pasillos del cuarto frío por donde transitan los auxiliares de bodega, permanecen objetos (como recipientes), canastas arrumadas sobre los bultos o canastas sin arrumar, sin estar siendo utilizados, los cuales obstruyen el paso, y pueden ocasionar un accidente por caída a nivel al tropezarse o golpeado por estos objetos.

### Imagen 1. Desorden en el puesto de trabajo



#### Riesgo físico:

- Los motores del sistema de refrigeración, están aislados en la medida en que están por fuera del sitio exacto de trabajo, sin embargo su ubicación es cercana y no está cubierto por ningún tipo de carcasa aislante que amortigüe el ruido o las vibraciones, pudiendo este afectar a largo plazo a los empleados, quienes a parte de este ruido y vibración, manifestaron que el de los camiones y furgones que cargan y descargan diariamente, representan para ellos una molestia.

### Imagen 2. Motores generadores de ruido distribuidora Bucaramanga



#### Riesgo Locativo:

- Las estibas del cuarto frío, presentan huecos, estos huecos son claramente un peligro y al transitar los auxiliares diariamente sobre estas estibas en mal estado, existe la posibilidad de que se presenten caídas a nivel, tropezones y con ellas, golpes, contusiones, torceduras, esguinces y otras lesiones en los trabajadores

### Imagen 3. Estibas en mal estado distribuidora Bucaramanga



- La puerta del cuarto frío no tiene la manigueta que debe traer la puerta por fuera, arriesgándose los auxiliares a machucones o contusiones. Adicionalmente aumenta el esfuerzo para cerrar la puerta, representando un riesgo ergonómico.

### Imagen 4. Puerta del cuarto de refrigerado Distribuidora Bucaramanga



#### Riesgo Mecánico y Ergonómico:

- El conductor de uno de los vehículos a cargar, no acercó totalmente la camioneta al muelle, por lo que se observó que un auxiliar ubicado de pie sobre el muelle inclinó su cuerpo hacia afuera y con sus dos manos haló el vehículo hasta unirlo unos pocos centímetros más al muelle, este acto inseguro representa el riesgo de caída de altura y un sobreesfuerzo para ese trabajador.

#### Riesgo Ergonómico:

- Los auxiliares no adoptan las posiciones adecuadas para el levantamiento de canastas o bultos con producto, no realizan el esfuerzo con sus rodillas si no que lo concentran en la espalda doblando todo el tronco sin flexionar las rodillas ni mantener la espalda erguida y estirando los brazos.

**Tabla 4. Plan de intervención distribuidora**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación
Programar jornada de capacitación para auxiliares y supervisores de bodega para divulgar estándares de seguridad para el cargue y descargue de producto, enfatizar en la importancia del cumplimiento de los mismos por su seguridad y capacitar en orden y aseo.	Aux. salud Ocupacional área comercial		
Evaluar y gestionar la posibilidad de reemplazar estibas en mal estado, por unas en buen estado que no presenten huecos.	Aux. salud Ocupacional área comercial		
Reemplazar las canastas en mal estado por unas en buenas condiciones, sin huecos ni partiduras	COPASO Jefe de almacenes		
Amortiguar o aislar el ruido generado por los motores, del sistema de enfriamiento del cuarto frío, utilizando una especie de carcasa que encierre los motores.	(Mto Mecánico) COPASO		
Instalar la manigueta que hace falta en la puerta del cuarto frío, y verificar el perfecto funcionamiento esta y la puerta en general.	Orlando Mora (Mto Frío)		
Instruir al personal de FRIMAC (conductores de vehículo), en el parqueo adecuado de los camiones o furgones.	Aux. Salud Ocupacional área comercial		

## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

Área / sección: Almacén Piedecuesta

### Riesgo Locativo

- El espacio no es suficiente para el almacenamiento de las canastas vacías y se encuentran arrumes elevados de canastas obstruyendo la entrada al baño. El personal que desee ingresar al baño debe hacerlo con mucha precaución de no hacer caer las canastas. Las auxiliares manifiestan que si el personal de distribuidora se llevara siempre las canastas amarillas desocupadas las cuales corresponden a la distribuidora no se acumularan tanto, pero ellos no se las llevan de una vez por qué no les queda espacio en el vehículo.

Imagen 5. Canastas acumuladas en el almacén



- La ruta de evacuación no se encuentra señalizada

### Riesgo Mecánico

- El almacén constantemente está húmedo por la manipulación permanente del producto y porque las auxiliares continuamente entran y salen del cuarto frío por lo tanto están expuestas a resbalarse y presentar accidentes de tipo **caídas a nivel**. Manifiestan que no caminan con tranquilidad, deben hacer con mucha precaución y estos les quita agilidad en su trabajo además las mantiene tensas.

**Tabla 5. Plan de Intervención Piedecuesta**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Seguimiento y Fecha de Verificación
Realizar prueba sobre el uso permanente de las botas track blancas durante un periodo de 6 meses para evaluar la posibilidad de sacar de la dotación el zapato blanco y suministrar para todas las tareas la bota cuya suela es de mayor agarre.	Jefe de Bienestar y salud ocupacional		
Solicitar a la ARP, señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga.	Aux. de salud Ocupacional área comercial.		
El vehículo que viene de la distribuidora, debe llevarse siempre las canastas amarillas vacías para evitar que se acumule tanta canasta vacía en los puntos de venta. Tener en cuenta eso y dejar espacio en el vehículo para cargar con las canastas desocupadas.	Jefe Administrativa		

## **INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL**

**Área / Sección:** Almacén Bocamonte

### Riesgo Locativo

- No hay señalización de ruta de evacuación

### Riesgo mecánico

- No cuentan con escaleras auxiliares de ningún tipo, para soportar algunas tareas que requieren altura, para reemplazarlas utilizan los banquitos de sentarse, de los cuales hay 2 tamaños y se utiliza el grande o el pequeño según la estatura del auxiliar que lo necesite, de esta manera se arriesgan a presentar caídas a nivel, teniendo en cuenta que la superficie de estos banquitos no son totalmente planas, y que estos no están hechos para soportar personas de pie, por lo tanto no brindan estabilidad.

### **Imagen 6. Falta de escalera auxiliar**



### Riesgo ergonómico:

- No cuentan con gancho para movilizar las cargas, por lo tanto para halar canasta con producto el auxiliar debe realizar mayor esfuerzo al hacerlo manualmente, además debe agacharse más, exponiéndose a lumbalgias, dorsalgias, dolor en hombros y otros dolores corporales.

### Imagen 7. Falta de gancho metálico



### Riesgo publico

- Se identificó un cajón para domicilios con los dispositivos de seguridad dañados, el cajón no queda asegurado, representado el peligro para el domiciliario, puesto que si llega abrirse el cajón mientras el empleado conduce, puede provocar pérdida de equilibrio o pérdida de concentración al conducir y esto puede terminar en un accidente.

### Imagen 8. Dispositivo del cajón averiado



**Observaciones:** La auxiliar de almacén manifestó que no se han presentado caídas a nivel, pero expresa que si tienden a deslizarse y perder el equilibrio con los zapatos blancos en piso húmedo.

**Tabla 6. Plan de Intervención**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación
Solicitar a la ARP señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga	Aux. salud Ocupacional área comercial		
Solicitar escaleras auxiliares de plástico u otro material, de 2 o 3 pasos.	Encargado de punto Compras		
Cambiar dotación de calzado, por una con suela de mayor agarre que le haga más antideslizante, y mientras se gestiona ese cambio, permitir que las auxiliares utilicen a libre albedrío los zapatos o botas, para cualquier tarea según la comodidad y seguridad personal de cada empleado, teniendo en cuenta que no se afecta mucho la uniformidad.	COPASO Compras Procesos Organizacionales Jefe de almacenes		
Suministrar gancho para movilizar canastas y arrumes.	Mantenimiento Encargado de almacén		
Reparar dispositivos de seguridad del cajón de domicilios	Domiciliario/ Encargado de punto/ Esneida Roa		
Realizar capacitación sobre estándares de seguridad para el recibo, despacho y almacenamiento de producto en almacenes, y enfocar charla en la concientización y el convencimiento del beneficio que deja el cumplimiento de los mismos.	Aux. de salud ocupacional área comercial		

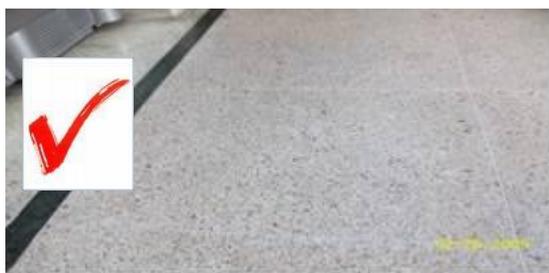
## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

Área: Almacén Cañaveral

### Riesgo Mecánico

- Se observa humedad, residuos de sangre y de hielo en la zona de la báscula, junto al cuarto frío, debido al recibo de producto que se realizó minutos antes, no se lavó ni se secó inmediatamente. El recibo de producto se terminó a las 2:18 pm aproximadamente y el piso permaneció sucio y húmedo durante mas de 30 minutos hasta las 2:55pm cuando llegó el auxiliar de turno e inició la labor de limpieza, lavado y secado de dicha área. Durante el periodo de tiempo transcurrido los auxiliares transitaban por el lugar corriendo el riesgo de deslizarse y caer.

### Imagen 9. Pisos húmedos



- Se observó que la manguera con la que lavan y asean el almacén, sin estar siendo utilizada, se encuentra en el piso desorganizada y obstruyendo la entrada auxiliar del almacén por donde se observó que entra y sale el domiciliario, corriendo el riesgo de tropezarse con ella y caer.
- Se observó que en el pasillo del almacén que conduce a la parte trasera y a las escaleras para el segundo piso, se encuentra ubicado un objeto punzante cuyas puntas obstruyen parte del pasillo, representando un peligro para los auxiliares a la hora de transitar por allí.

### Riesgo ergonómico

- En el almacén solo cuentan con una escalera auxiliar para cualquier labor que requiera de mayor altura, y dicha escalera es muy bajita, por lo que a veces resulta insuficiente, por ejemplo a la hora de ubicar producto en la parte superior de los estantes, no se puede cumplir con lo establecido en el estándar de seguridad debido a que las auxiliares deben estirar sus brazos puesto que la escalera no le da la altura requerida para hacerlo con los brazos flexionados como dice el estándar.

### Riesgo físico

- Se encontró que una de las luminarias no enciende, aparentemente se encuentra quemada, esto representa un riesgo para los empleados, puesto que la iluminación no es suficiente para realizar sus labores, se requiere mayor esfuerzo de la vista, lo que posteriormente puede reflejarse en problemas visuales para los empleados, teniendo en cuenta que el trabajo requiere moderada diferenciación de detalles en labores como mirar precios, fechas de vencimiento, registrar en la caja, mirar peso en la bascula, etc. En cuanto al cuarto frío también parece no tener la iluminación suficiente, el lugar se percibe oscuro.

**Nota:** Es importante verificar la intensidad luminaria del almacén en las condiciones que se encuentran para saber si es la adecuada o si efectivamente es deficiente para el tipo de actividad. Según lo mínimo establecido por los estatutos de seguridad industrial, la intensidad luminaria debe ser de 200 lux para zonas de almacenamiento y de 300 a 500 lux en el resto del almacén, teniendo en cuenta que el trabajo requiere moderada diferenciación de detalles.

- No se encuentra señalizada la ruta de evacuación.

### **Tabla 7. Plan de intervención**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Seguimiento y Fecha de Verificación
Realizar prueba sobre el uso permanente de las botas track blancas durante un periodo de 6 meses para evaluar la posibilidad de sacar de la dotación el zapato blanco y suministrar para todas las tareas la bota cuya suela es de mayor agarre.	Jefe de Bienestar y salud ocupacional		
Capacitar al personal en orden y aseo (Método de las 5s)	Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional		
Suministrar escaleras auxiliares de 3 pasos.	Jefe Administrativa		
Solicitar a la ARP señalización para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga	Aux de Salud Ocupacional área Comercial		

## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

**Área / Sección:** Almacén Florida

### Riesgo Locativo

- No hay señalización de ruta de evacuación
- Se observó que el área de la subestación eléctrica no se encuentra señalizada ni es área restringida.
- La manigueta para abrir el cuarto frío desde adentro se encuentra averiada, para abrir la puerta se debe aplicar mucha fuerza, tanto, que solo el auxiliar hombre, puede hacerlo, las mujeres no son capaces, lo que representa un gran riesgo para ellas en la medida en que dado el caso de que se les cierre la puerta estando alguna auxiliar sola, por dentro no sería capaz de salir por sus propios medios y quedaría expuesta a bajas temperaturas, dependiendo de que un tercero le abra por fuera. Por otro lado el auxiliar hombre, puede lesionarse la mano, debido a los golpes y a la gran fuerza que tiene que ejercer para abrir dicha puerta.

### **Imagen 10. Manigueta averiada**



### Riesgo mecánico:

- Las auxiliares de almacén manifiestan, haber tenido varias caídas y deslizamientos debido a que el calzado de dotación es muy liso, sugieren un zapato de mayor agarre puesto que los actuales no les protege de caerse en pisos húmedos y lisos como los que ellos manejan diariamente debido al recibo de producto. En el cuarto frío debido a la escarcha y el hielo, las estibas son muy deslizantes, para ello utilizan las botas de caucho, sin embargo estas son muy incómodas y no las soportan durante toda la jornada laboral. Manifestaron que todas las auxiliares se han caído por lo menos una

vez, pero no todas las caídas se han reportado, solo reportan las que dejan lesiones e incapacidades para el empleado. Hay auxiliares que llevan más de 3 caídas.

- En el punto de venta cuentan con 150 canastas de las cuales 30 están partidas, las canastas en mal estado representan un riesgo para los empleados al momento de recibir, almacenar, trasladar, inventariar o despachar producto, puesto que son vulnerables a caerse, desplomar los arrumes, y ocasionar accidentes golpeando a los auxiliares que las manipulan.

### **Imagen 11. Canastas partidas en Florida**



#### Riesgo Ergonómico:

Se observó que las siguientes tareas

1. Trasladar el arrume con producto a pesar hacia la báscula
2. Bajar el arrume de la bascula
3. Seleccionar producto con especificaciones precisas que requiere el uso de la báscula
4. Levantamiento de cargas,

no se realizan de la manera establecida en los estándares de seguridad, representando el riesgo de sufrir lumbalgias, dorsalgias, y otros dolores corporales por sobreesfuerzo para los auxiliares.

Las tareas que requieren de la báscula no se realizan adecuadamente debido a que la báscula está ubicada en un espacio muy reducido que no da lugar a más nada que a un solo auxiliar. Por esto el auxiliar debe subirse a la bascula halar con el gancho el arrume inclinándolo y subiendo el extremo del mismo a la bascula luego el auxiliar se baja de la báscula y con sus manos termina de acomodar el arrume sobre ella, finalmente la canasta que estaba de base la toma del suelo y la coloca en la parte superior del arrume.

De esta manera se pudo observar además que el auxiliar al agacharse y levantar la carga del suelo (canasta con producto) lo hace de forma incorrecta, doblando todo el tronco, con los brazos estirados y realizando el mayor esfuerzo con la espalda.

Imagen 12. Procedimiento pesado de producto en la báscula



**Tabla 8. Plan de Intervención Florida**

<b>Recomendación</b>	<b>Responsable</b>	<b>Fecha de Ejecución</b>	<b>Fecha de Verificación</b>
Solicitar a la ARP señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga	Aux. salud Ocupacional área comercial		
Reparar la manigueta de la puerta del cuarto frío que se encuentra dañada, y si es pertinente colocar una nueva, así mismo verificar el perfecto funcionamiento de la puerta, (manigueta por dentro y por fuera)	Encargado de almacén  Mantenimiento Frío		
Cambiar dotación de calzado, por una con suela de mayor agarre que le haga más antideslizante, y mientras se gestiona ese cambio, permitir que las auxiliares utilicen a libre albedrío los zapatos o botas, para cualquier tarea según la comodidad y seguridad personal de cada empleado, teniendo en cuenta que no se afecta mucho la uniformidad.	COPASO Compras Procesos Organizacionales Jefe de almacenes		
Señalizar el área de Subestación eléctrica como área restringida y colocar maya alrededor, como método de aislamiento.	Mantenimiento  Encargado de almacén		
Reemplazar las canastas en mal estado por otras en buenas condiciones, sin huecos ni partiduras.	COPASO  Compras  Jefe de almacenes		
Realizar capacitación sobre estándares de seguridad para el recibo, despacho y almacenamiento de producto en almacenes, y enfocar charla en la concientización y el convencimiento del beneficio que deja el cumplimiento de los mismos.	Aux. de salud ocupacional área comercial		

## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

Área: Almacén San Francisco

### Riesgo Ergonómico

- Se observa que el auxiliar de almacén no cumple con el estándar propuesto para levantar peso (espalda recta, piernas flexionadas, peso cerca del cuerpo), el auxiliar lo hace: doblando todo el tronco, sin doblar rodillas, con los brazos estirados y haciendo la mayor fuerza con la espalda.

**Nota:** Se habló con el empleado del tema y manifiesta que él conoce la forma correcta de hacerlo pero que resulta mas pesada y mas agotadora para él, dice “tiene que ser uno pesista profesional para hacerlo como ustedes dicen, una cosa es decirlo, y otra cosa es hacerlo.

### **Imagen 13. Levantamiento incorrecto de canasta con producto**



- El mimet tiene una de sus tapas dañadas, ya que no tiene el borde protector del vidrio, representando además del riesgo de cortarse con él, un riesgo ergonómico si se tiene en cuenta que constantemente lo están abriendo y cerrando lo que obliga a los empleados hacer maniobras y posturas incómodas e inadecuadas para abrirlo de tal forma que no se corten.

### **Imagen 14. Posición fuera del ángulo de confort**



### Riesgo Mecánico

- Se observan canastas en mal estado, y quejas frecuentes de los empleados del almacén por el riesgo que corren al manipular este tipo de canastas. Presentan partiduras y huecos, que dificultan la labor de recibo y almacenamiento de producto. Se encontraron más de 20 canastas con desperfectos. Estas canastas Pueden desenchajarse o caerse al ser manipuladas y pueden ocasionar desplomes de arrumes, golpeando a los empleados.

#### **Imagen 15. Canastas en mal estado S.F**



**Nota:** No solo las canastas rojas (del almacén) presentan desperfectos, las canastas de las distribuidoras en las que traen el producto y las cuales también son manipuladas por el auxiliar de almacén al recibir producto, se encuentra en mal estado.

- Se encuentra establecido que como parte de la dotación de las mujeres auxiliares de almacén, se deben usar los zapatos blancos. Las botas blancas que se les suministran solo deberán utilizarlas cuando vayan a lavar el almacén. En el almacén se encontró a una de las auxiliares con las botas puestas, despachando a los clientes. Se indagó la razón y las auxiliares manifestaron que siempre las usa por que en el momento de recibo de producto el piso del almacén se humedece y se ensucia con agua de pollo, residuos de sangre y de hielo del producto, lo que hace que ellas tengan que caminar con mayor precaución de no resbalarse, la auxiliar en mención ha tenido varios intentos de caerse, por esto optó por utilizar siempre las botas, y las demás auxiliares manifiestan que ellas usan los zapatos por obedecer lo establecido pero que les gustaría usar las botas para poder caminar con mayor tranquilidad sin riesgo de caerse. La labor de recibo de producto dura más de una hora y durante todo este tiempo, las auxiliares transitan por el almacén para seguir con su labor de atender los clientes, pasando por el piso mojado y corriendo el riesgo de resbalarse.

### Imagen 16. Riesgo de resbalarse



**Botas**

**Zapatos**

- Teniendo en cuenta que las auxiliares deben abrir y cerrar el mimet frecuentemente, corren el riesgo de cortarse debido a la falta de protector del borde del vidrio.

### Imagen 17. Riesgo de cortarse



**Sin protector**

### Riesgo Físico

- El motor que corresponde al equipo que mantiene la temperatura en el cuarto frío no tiene ningún tipo de aislamiento, se encuentra en medio de una zona transitable por

los empleados del almacén, incluso muy cerca de uno de los congeladores que frecuentan para sacar producto.

Según el Art. 88 de la resolución 2400 del 79, todos los establecimientos deberán aplicar sistemas o métodos para disminuir o amortiguar el ruido, Por la seguridad de los empleados y evitar futuras molestias auditivas se recomienda, aislar dicho motor.

### Imagen 18. Motores generadores de ruido S.F



### Riesgo Locativo

- A la puerta del cuarto frío le hace falta la manigueta del lado de adentro de la puerta. Esto representa un inmenso riesgo de que los empleados se queden encerrados en el cuarto frío expuestos a temperaturas tan bajas como las que allí se manejan. Sin tener la posibilidad de salir por sus propios medios.

### Imagen 19. Puerta del Cuarto Frio sin Manigueta



- Se encontró que una de las luminarias (constituida por 2 lámparas) no encienden, aparentemente se encuentran quemadas, puesto que las lámparas presentan un color oscuro en uno de sus extremos. Al respecto los empleados manifiestan que se encuentra a una altura tal, que no han podido encontrar como quitarlas, y que desean saber quien de la empresa les puede colaborar con la revisión y/o cambio de la luminaria. Esto representa un riesgo para los empleados, puesto que la iluminación no es suficiente para realizar sus labores, se requiere mayor esfuerzo de la vista, lo que posteriormente puede repercutirse en problemas visuales para los empleados, teniendo en cuenta que el trabajo requiere moderada diferenciación de detalles en labores como mirar precios, fechas de vencimiento, registrar en la caja, mirar peso en la bascula, etc.). En cuanto al cuarto frío también parece no tener la iluminación suficiente, el lugar se percibe oscuro.

**Nota:** Es importante verificar la intensidad luminaria del almacén en las condiciones que se encuentran para saber si es la adecuada o si efectivamente es deficiente para el tipo de actividad. Según lo mínimo establecido por los estatutos de seguridad industrial, la intensidad luminaria debe ser de 200 lux para zonas de almacenamiento, y de 300 a 500 lux en el resto del almacén, teniendo en cuenta que el trabajo requiere moderada diferenciación de detalles.

- En cuanto a señalización no se observa señalizada la ruta de evacuación en caso de emergencia.

**Tabla 9. Plan de intervención San Francisco**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación
Realizar capacitación para divulgar estándares de recibo, despacho y almacenamiento de productos en almacenes, e incluir charla de concientización.	Aux. salud Ocupacional área comercial		
Suministrar protector para el borde de vidrio de la tapa del mimet, en el material adecuado y agilizar el arreglo.	Ing. Orlando Mora (Mto Frío)		
Reemplazar las canastas en mal estado por unas en buenas condiciones, sin huecos ni partiduras	COPASO Compras Jefe de almacenes		
Cambiar dotación de calzado, por una con suela de mayor agarre que le haga más antideslizante, y mientras se gestiona ese cambio, permitir que las auxiliares utilicen a libre albedrío los zapatos o botas, para cualquier tarea según la comodidad y seguridad personal de cada empleado, teniendo en cuenta que no se afecta mucho la uniformidad.	COPASO Compras Procesos Organizacionales Jefe de almacenes		

Amortiguar o aislar el ruido generado por los motores, del sistema de enfriamiento del cuarto, utilizando una especie de carcasa que encierre los motores.	José Manuel Pavón (Mto Mecánico) COPASO		
Instalar la manigueta que hace falta en la puerta del cuarto frío, y verificar el perfecto funcionamiento de ambas maniguetas (por dentro y por fuera)	Orlando Mora (Mto Frío)		
Solicitar a la ARP señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga	Aux. Salud Ocupacional área comercial		
Cambiar lámparas quemadas, y colocar un par nuevo	José Manuel Pabón (Mto Mecánico)		

## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

**Área / Sección:** Almacén Bolarquí

### Riesgo Locativo:

- No se observa señalizada la ruta de evacuación
- Algunas estibas se encuentran en mal estado, están rotas o presentan partiduras, estos espacios hacen que los arrumes de canastas se tranquen cuando están siendo halados o empujados por el cuarto y puede ocasionar el desplome de los mismos.

### Imagen 20. Estibas en mal estado Bolarquí



- Lo puerta de uno de los lockers se encuentra dañada, no tiene la manigueta y tiene unos tronillos que pueden cortar o herir al usuario de ese locker.

**Imagen 21. Locker**



- La escalera auxiliar con la que cuenta el almacén no permite el cumplimiento del estándar de seguridad para almacenar producto en estantes, puesto que es una escalera de dos pasos y no proporciona la altura necesaria para ubicar producto en el último peldaño del estante con los brazos flexionados. Debido a que no se alcanza altura ideal, las auxiliares deben empujarse y estirar sus brazos.

**Imagen 21. Escalera de poca altura**



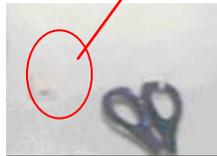
Escalera Aux.

- Se observó una ubicación inadecuada para las tijeras dentro del cuarto frío, se encontró que utilizan un sistema adhesivo para colgarlas, y teniendo en cuenta la humedad del cuarto y el poco agarre que tiene ese sistema, las tijeras que se encuentran con la punta hacia abajo, pueden en cualquier momento caer sobre algún auxiliar que se encuentre laborando allí y puede ocasionar heridas propias de un objeto corto punzante sobre la persona.

**Imagen 22. Tijeras ubicadas de forma inadecuada**



Objeto utilizado  
para sostener las  
tijeras



#### Riesgo ergonómico

- El auxiliar Gustavo Gamboa para ubicar una canasta con producto a una altura superior a la suya no solicitó ayuda de un compañero y tampoco hizo traspaso de producto, y al intentar remontar una canasta se lesionó el brazo. No se está cumpliendo lo establecido por el estándar de seguridad para almacenamiento, recibo o despacho de producto en almacenes, en la realización de esa tarea.

#### Riesgo Físico

- El motor correspondiente al sistema de enfriamiento del cuarto frío, por su condición genera constantes vibraciones y constante ruido, el cual perturba la tranquilidad de los empleados del almacén, teniendo en cuenta que el motor no presenta ningún tipo de aislamiento del lugar de trabajo ni ningún tipo de sistema que amortigüe el ruido. Este se encuentra ubicado en el área de insumos, cerca al lavamanos y al cuarto frío, por lo tanto los auxiliares están en contacto permanente con el ruido. Lo anterior puede generar lesiones auditivas futuras para ellos.

**Imagen 23. Motor almacén Bolarquí**



#### Riesgo Mecánico

- Las auxiliares de almacén manifiestan que constantemente están propensos a caerse porque la suela del zapato blanco es muy lisa y la mayor parte del tiempo el piso del almacén es húmedo por lo tanto deben caminar con mucha precaución para evitar caerse.

**Tabla 10. Plan de Intervención Bolarquí**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Seguimiento y Fecha de Verificación
Realizar capacitación para divulgar estándares de recibo, despacho y almacenamiento de productos en almacenes, e incluir charla de concientización.	Aux. salud Ocupacional área comercial		
Cambiar las tijeras de lugar, ubicar en un espacio más seguro y en una posición menos riesgosa.	Administrador o encargado del punto de Venta		
Suministrar escalera de 3 pasos (metálica) al punto de venta	Compras Jefe de almacenes		
Realizar prueba sobre el uso permanente de las botas track blancas durante un periodo de 6 meses para evaluar la posibilidad de sacar de la dotación el zapato blanco y suministrara para todas las tareas la bota cuya suela es de mayor agarre.	Jefe de Bienestar y salud ocupacional		
Realizar jornada de medición del ruido para evaluar si se está sobrepasando el límite permisible y posterior a ello evaluar las opciones para mitigarlo.	Jefe de Bienestar y salud Ocupacional		
Solicitar a la ARP, señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga.	Aux. de salud Ocupacional área comercial.		
Suministrar estibas en buen estado, que no presenten huecos ni partiduras y reemplazar las que están en mal estado por las nuevas.	Compras Jefe de Almacenes		
Repara manigueta del locker averiado.	Jefe de Almacenes Administrador de Almacén		

## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

Área / Sección: Almacén del Centro

### Riesgo Locativo

- No se encuentra señalizada la ruta de evacuación en el punto de venta.
- Se observa que la escalera de 2 pasos no brinda la suficiente altura para realizar la tarea de ubicar producto en estantes de forma cómoda y segura, la empleada debe aún empinarse y estirar sus brazos.
- Se observó que el piso permaneció húmedo y sucio por un lapso de tiempo considerable, es decir, que no secan inmediatamente el piso después de ensuciarlo, esto puede ocasionar que cualquiera de los auxiliares de almacén se resbale y se caiga. Adicional al piso húmedo la auxiliar de almacén manifestó que se presenta la posibilidad de caerse constantemente, debido al poco agarre que tienen los zapatos blancos, la empleada los considera muy lisos, lo que puede ocasionarles caídas a nivel, lo anterior da paso a afirmar que también se está presentando un riesgo de tipo mecánico.

### Imagen 24. Humedad piso del almacén Centro



Tabla 11. Plan de Intervención Alm. Centro

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Seguimiento y Fecha de Verificación
Suministrar escalera de 3 pasos (de aluminio) al punto de venta	Compras Jefe de almacenes		
Realizar prueba sobre el uso permanente de las botas track blancas, durante un periodo de 6 meses para evaluar la posibilidad de sacar de la dotación el zapato blanco y suministrar para todas las tareas la bota cuya suela es de mayor agarre.	Jefe de Bienestar y salud ocupacional		
Solicitar a la ARP, señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga.	Aux. de salud Ocupacional área comercial.		
Capacitar al personal de almacén en orden y aseo.	Jefe de Bienestar y salud ocupacional		

## INFORME DE INSPECCIÓN AREA COMERCIAL

**Área / Sección:** Almacén Guarín

### Riesgo Locativo

- No se encuentra señalizada la ruta de evacuación.
- Las estibas del cuarto frío presentan huecos y partiduras que dificultan el manejo de los arrumes de canastas puesto que al momento de arrastrarlos (halados o empujados) estos se trancan con los desperfectos de la estibas y esto puede ocasionar accidentes.

### **Imagen 25. Estibas en mal estados Guarín**



- El almacén no cuenta con ningún tipo de escalera auxiliar, por lo tanto a pesar de que los estantes son bajito y las auxiliares alcanzan, sin ayuda de una escalera no se permite el cumplimiento del estándar de seguridad para almacenar producto en estantes, puesto que no se alcanza la altura necesaria para ubicar producto en el último peldaño del estante con los brazos flexionados. Debido a que no se alcanza la altura ideal, las auxiliares deben estirar sus brazos.
- La manigueta del cuarto frío, tanto por dentro como por fuera, se encuentra averiada. Teniendo en cuenta que en el cuarto frío se manejan temperaturas muy bajas es importante garantizar el perfecto funcionamiento de las puertas para asegurar la entrada y salida del cuarto de los auxiliares sin ningún problema.

### **Imagen 26. Maniguetas del cuarto frío**



### Riesgo Mecánico

- Las auxiliares de almacén manifiestan que constantemente están propensos a caerse porque la mayor parte del tiempo el piso del almacén es húmedo por lo tanto deben caminar con mucha precaución para evitar caerse, teniendo en cuenta además que los zapatos blancos que utilizan como dotación no tienen suficiente agarre.

**Tabla 12. Plan de intervención Almacén Centro**

Recomendación	Responsable	Fecha de Ejecución	Seguimiento y Fecha de Verificación
Suministrar escalera de 3 pasos (metálica) al punto de venta	Compras Jefe de almacenes		
Realizar prueba sobre el uso permanente de las botas track blancas durante un periodo de 6 meses para evaluar la posibilidad de sacar de la dotación el zapato blanco y suministrara para todas las tareas la bota cuya suela es de mayor agarre.	Jefe de Bienestar y salud ocupacional		
Solicitar a la ARP, señalización de evacuación para ubicar en los puntos de venta de Bucaramanga.	Aux. de salud Ocupacional área comercial.		
Suministrar estibas en buen estado, que no presenten huecos ni partiduras y reemplazar las que están en mal estado por las nuevas.	Compras Jefe de Almacenes		
Repara manigueta del cuarto frío y asegurar su perfecto funcionamiento	Jefe de Almacenes Administrador de Almacén		

Además de realizar inspecciones de seguridad para verificar las condiciones y los actos inseguros, también se realizaron inspecciones con el fin de verificar el estado de los extintores y de los botiquines en cada uno de los establecimientos, se visitaron 16 establecimiento que cuentan con extintor y botiquín en Bucaramanga, en cada visita se daban a conocer las irregularidades halladas a los empleados para que estos a su vez solicitaran a su administrador dar solución a las mismas. Al hablar de irregularidades se hace referencia a aspectos tales como elementos faltantes en el Botiquín, elementos vencidos en el mismo, extintores sin recargar o extintores mal ubicados. Para dichas inspecciones se utiliza un formato previamente establecido y en él se registra la información recolectada. Ver anexo 2

## **8.2 Planteamiento de planes de acción viables**

Entre los planes de acción que se plantearon a partir de las investigaciones de accidentes de trabajo y de las inspecciones de seguridad realizadas, se encuentran los siguientes:

### **8.2.1 De las investigaciones de AT**

1. Capacitar al personal en orden y aseo como estrategia para la prevención de accidentes de trabajo.
  2. Capacitar el personal en Auto cuidado, (enfocando el tema a la tarea realizada en el momento del AT).
  3. Organizar capacitación al personal de almacenes y distribuidoras donde se den a conocer los estándares de seguridad diseñados para el manejo de cargas y la manipulación del producto (recibo, despacho y almacenamiento) así como demás estándares que a la fecha de la capacitación se hayan validado.
  4. Diseñar estándar de seguridad para el manejo de bulto de producto congelado en distribuidora
  5. Realizar inspección a las motos de los domiciliarios a nivel nacional y revisar estado de la pata del vehículo, recomendando así que todas las patas deben estar reforzadas en soldadura en la platina que une la pata al vehículo y adicionalmente, la pata debe ser maciza y no un tubo hueco. Con el fin de evitar que la pata se doble o se parta y que la moto se caiga en el momento de parquearla debido al peso del cajón.
  6. Diseñar estándar de seguridad para domiciliarios, incluido entrega de pedido y parqueo del vehículo.
  7. Capacitar a los motociclistas en manejo defensivo para evitar accidentes a pesar de los comportamientos imprudentes de otros conductores o las condiciones adversas de la vía o del ambiente.
  8. Incluir el tema manejo defensivo en la cartilla de conducción segura y gestionar la aprobación e impresión de las cartillas de conducción segura para hacer entrega del material a los domiciliarios, mensajeros y representantes de venta de la empresa.
  9. Suministrar al personal de almacenes un gancho que facilite el alcance y agarre de producto cuando este se encuentre en el fondo de los congeladores.
  10. Evaluar posibilidad de cambiar dotación de calzado de las auxiliares de almacén, teniendo en cuenta que los actuales son de suela muy lisa, y por el manejo de producto los pisos de almacenes permanece húmedo por lo que se requiere una suela de mayor agarre.
- Y; otros planes de acción orientados a la reparación de la fuente como: Reubicación de la báscula en un almacén de Bogotá, Quitar un toallero de loza partido que se encuentra en el almacén de cañaverál.

### **8.2.2 De las inspecciones de seguridad**

Los planes de acción planteados a partir de las inspecciones, son las presentadas en las tablas presentadas anteriormente tituladas como “Plan de intervención”, en cada uno de los informes.

### **8.3 Gestión para el cumplimiento de los planes de acción**

- Se realizaron capacitaciones en Auto Cuidado a través de momentos sinceros, estos consistían en concientizar al trabajador en la importancia de actuar en favor de sí mismos para preservar su vida, su salud y su bienestar, cada momento sincero en general hablaba de auto cuidarse pero según el caso se complementaba el tema según la tarea realizada por el empleado en el momento en que le ocurrió el accidente de trabajo. Por ejemplo uno de los momentos sinceros aplicados a una auxiliar de almacén se enfatizó en el tema de tener cuidado a la hora de realizar tareas de aseo en el almacén y se adecuó el material de auto cuidado estandarizado para hacerlo más apropiado a lo anteriormente mencionado, el material es una presentación en power point que se utiliza como ayuda visual en el momento en que se dicta la capacitación. Ver anexo 3.

- En cuanto a las capacitaciones en los temas de: Estándares de seguridad para empleados de almacenes, Estándares de seguridad para empleados en distribuidoras, Orden y Aseo, se consultó en una reunión con María Juliana Rodríguez, Jefe de bienestar y salud Ocupacional, en que espacio se podían programar, a lo cual respondió que en el mes de Julio se puede abrir ese espacio, garantizando que para ese momento se les dará a conocer todos los estándares de seguridad que a la fecha se hayan validado. Es importante mencionar que al estándar de seguridad para cargue de producto en distribuidora 2008 se le hizo una inclusión que consiste *en el procedimiento seguro para verificar la placa del vehículo a cargar y básicamente establece que el mismo operario que digita en la bascula debe percatarse de la placa del vehículo antes de que este se acerque totalmente al muelle o al ascensor y se obstruya la visibilidad de la misma*. Lo anterior debido como plan de acción para un AT ocurrido a un operario que se cayó del muelle al intentar ver la placa del vehículo que ya estaba parqueado y al cual no se le alcanzó a ver el número de placa.

- Durante el periodo de práctica además, se empezó a diseñar el estándar de seguridad para manejo de bulto en distribuidoras, y se identificó que este tenía varias partes: Descargue de Bulto en Distribuidoras con muelle o ascensor, Descargue de bulto en distribuidoras sin muelle o ascensor, Cargue de bulto y Almacenamiento de Bultos.

Para el diseño de los estándares se realiza un análisis previo del oficio, en este caso, se visitó la distribuidora y se observó como realizan actualmente las tareas en donde se maneja bulto de producto congelado, se habló con los auxiliares y jefes de bodega y se tomaron fotos para complementar esta información. Posteriormente se identificó los pasos que deben seguir para el cargue y descargue de bulto en su orden. Se organizó el procedimiento para realizar esta tarea en el mismo orden pero de la forma adecuada, según medicina laboral, las posiciones y actos seguros para evitar lesiones en el manejo de bulto.

Como el estándar debe aplicar para todas las distribuidoras a nivel nacional, se inspeccionó con ayuda del COPASO de cada ciudad la forma en que realizan la tarea en

cada distribuidora, a través de correo electrónico y telefónicamente se recibió esta información apoyada de imágenes enviadas igualmente por personal de las otras ciudades quienes tomaron fotos y las hicieron llegar a Salud Ocupacional en Bucaramanga, entre otras diferencias se observó que ninguna distribuidora a parte de Bucaramanga cuenta con ascensor de cargas, algunas cuentan con muelle y otras no cuentan con ese tipo de ayuda por lo que el bulto debe ser descargado de manera diferente. Todos estos aspectos fueron tenidos en cuenta a la hora de empezar a diseñar el estándar de seguridad, dicho estándar no se alcanzó a definir en su totalidad, las razones se exponen a continuación:

En la tarea de descargue de bulto en las distribuidoras sin muelle, para cargar el bulto dentro de los furgones y llevarlos a la puerta del vehículo, por recomendaciones del señor Diego Pinilla, Asesor de SURATEP, lo ideal es que se realice entre 2 personas cada una en un extremo del bulto y llevarlo así hasta la puerta del vehículo, sin embargo al consultar con el personal de Bodega de las distribuidoras ellos manifestaron no estar de acuerdo con este procedimiento puesto que no hay disposición de personal para ubicar 2 en esa labor que además ellos desde hace años atrás han venido realizando con una solo persona. Por otro lado se recomienda suministrar en cada distribuidora un zorro, vehículo pequeño de carga con roda chinas, de esta forma ubicarían la zorra dentro del furgón y sobre la zorra una estiba o una bolsa plástica (por higiene) y el operario dentro del furgón al halar el bulto del arrume lo dejaría caer sobre la zorra de esta forma no entraría en contacto con el suelo y se podría arrastrar el bulto sobre la zorra hasta la puerta del vehículo. Sin embargo como las distribuidoras no cuentan con zorras para esa labor, no se puede establecer eso en el estándar y pasaría entonces a ser una recomendación para la empresa: Suministrar este tipo de ayuda mecánica en las distribuidoras. Una vez suministrado esto se podría terminar de estandarizar el proceso de descargue de producto congelado en distribuidoras sin muelle o ascensor. En el anexo se puede observar el procedimiento seguro que se estableció para el cargue de bulto, para el almacenamiento de bultos y para el descargue en las ciudades donde hay muelle o ascensor, y así mismo se muestra el avance del estándar para el descargue en distribuidoras sin muelle o ascensor, resaltando en rojo la parte de la tarea que falta por definir. Ver anexo 4

- Para el caso del estándar de seguridad para domiciliarios, este se realizó completamente y a la fecha ya se encuentra validado, y se envió por correo electrónico a las ciudades diferentes de Bucaramanga para que se dé a conocer a los domiciliarios a nivel nacional

Para su realización se hizo un análisis previo del oficio, es decir se analizó el procedimiento existente para la entrega de pedidos en almacenes y se observó durante una jornada laboral como los domiciliarios realizaban sus tareas. Partiendo de esto se organizó la forma correcta como debían hacerlo buscando la seguridad para los implicados, desde el momento en que alistan el pedido hasta que lo entregan a su cliente y regresan al almacén, sanos y salvos. Ver anexo 5. El estándar fue revisado por el asesor de SURATEP (aseguradora de riesgos profesionales de la empresa) después de revisado fue validado por la ARP como un procedimiento seguro.

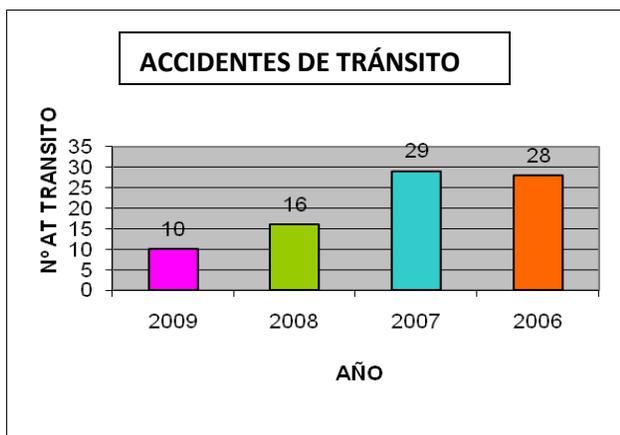
- Por otro lado como medida para evitar las caídas de las motos parqueadas por el peso del cajón donde se guardan los domicilios, se planteó la reparación o refuerzo de la pata en las motos de los domiciliarios, se inspeccionó en Bucaramanga y en su mayoría los

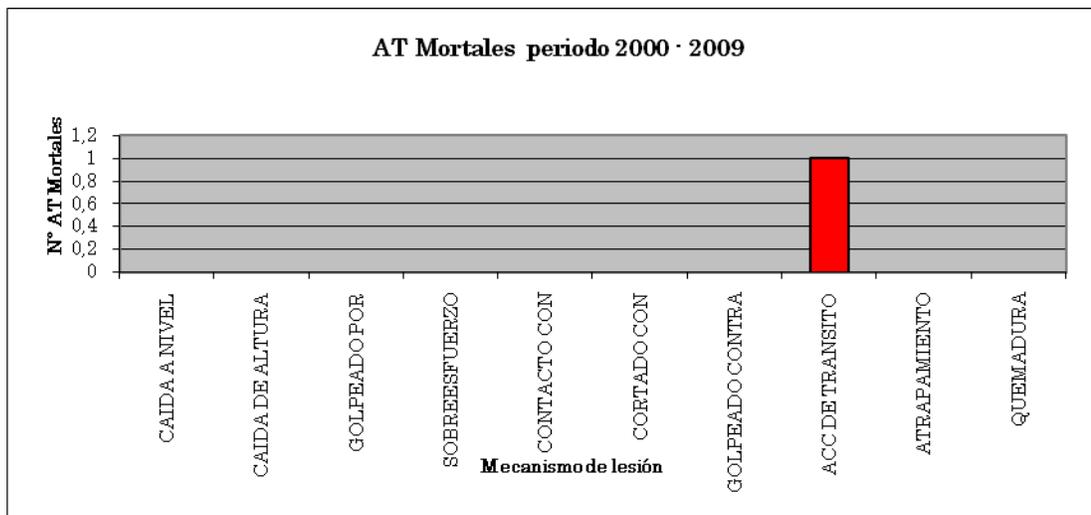
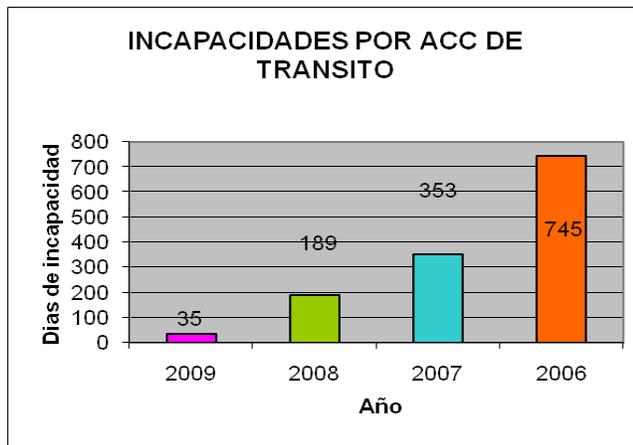
domiciliarios han hecho este refuerzo por iniciativa propia, y a través de un comunicado se solicitó a todos los que no lo han hecho, realizarlo. A su vez se envió por correo electrónico el comunicado al COPASO de cada ciudad para que gestione esta inspección, con el fin de que todos los domiciliarios refuercen sus patas, acompañada de un formato de inspección diseñado para que registren los arreglos pertinentes que deben hacerse al vehículo de cada domiciliario y llevar un control del cumplimiento de esta medida. Ver anexo 6.

- También Se coordinó con la ARP unas capacitaciones en Manejo defensivo para los domiciliarios, mensajeros y representantes de venta, este programa de capacitación está dividido en varias secciones, se llevó a cabo la primera sección y en ella se aprovechó el espacio de tener los domiciliarios reunidos para dar a conocer a los domiciliarios las nuevas especificaciones que debe cumplir la pata o paral de su moto, se les explicó en qué consistía la nueva medida y la importancia de que se cumpliera, así mismo se resolvieron todas las inquietudes de los domiciliarios al respecto.

Se está en proceso de coordinar la segunda sección de capacitación en manejo defensivo y las fechas tentativas para tal reunión sería el 9 o en su defecto el 16 de Julio, en ella se espera que se dé a conocer el estándar de seguridad diseñado para domiciliarios, a través de la nueva practicante de salud ocupacional a la cual se le transmite el estado de avance de cada uno de los aspectos de salud ocupacional en el área comercial.

- Por otro lado se revisaron las estadísticas de accidentalidad para identificar el nivel de accidentes de tránsito como AT en la empresa y después de analizar los datos se encontró lo siguiente:





En el mismo análisis de datos se pudo encontrar que de los accidentes de tránsito presentados en el área comercial de la empresa durante el año 2008 y lo que va del 2009 se deben en un 90,51% a las siguientes causas:

*Imprudencia de un tercero:* Un 52,38% de los accidentes de tránsito laborales se deben al comportamiento o maniobra inadecuada por parte de un tercero, sea peatón o sea otro conductor.

*Deslizamiento:* Un 23,8% se debe al deslizamiento de la moto, ya sea por tomar mal una curva, por que el piso estaba mojado, arenoso u otras manifestaciones de pisos lisos.

*Falta de espacio (de reacción):* Un 14,28% golpeó por detrás al vehículo que iba adelante.

Por todo lo anterior se vió la necesidad de incluir en la cartilla de conducción segura que se encontraba en desarrollo, el tema de Manejo Defensivo, incluyendo frenado en pisos lisos y algunos ítem para las curvas. Además se decidió incluir las especificaciones

requeridas para la pata del vehículo de los domiciliarios. Todo con previa autorización de María Juliana Rodríguez Guarín, por otro lado a petición de la Sra. María Isabel Montañez, Gerente administrativa y financiera, se gestionó con el área de Calidad, información a incluir en la cartilla sobre este tema, se organizó y redactó dicha información y se incluyó en el documento.

De todo lo anterior surgió un nuevo material importante para incluir en la cartilla de conducción segura. Ver anexo 7.

Se solicitó una muestra impresa de la cartilla la litografía. Y cuando esta llegó se presentó junto, la respectiva cotización para una cantidad de 300 cartillas que se necesitan a la Señora María Isabel Montañez, Gerente administrativa y financiera de la empresa para que diera el visto bueno y suministrara los recursos necesarios para la impresión y entrega de las cartillas a todos los domiciliarios, mensajeros y representantes de venta de la empresa a nivel nacional.

Se obtuvo el visto bueno y aprobación de la gerencia administrativa y se procedió a enviar la orden de compra de 300 cartillas, las cuales tienen fecha de llegada a la empresa el próximo 2 de Julio de 2009, y se espera que en la segunda capacitación para domiciliarios mencionada anteriormente se haga entrega de las mismas a los empleados de Bucaramanga y posteriormente se proceda a enviar por correspondencia, las cartillas para las otras ciudades.

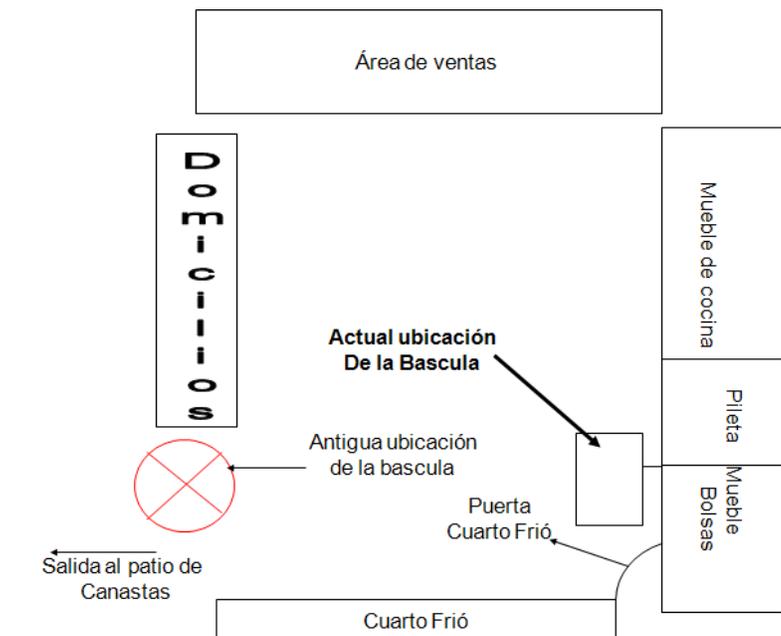
- Dejando de lado un poco las gestiones en pro de la accidentalidad de tránsito y pasando nuevamente al tema de almacenes otro de los planes de acción propuestos fue el de evaluar la posibilidad de cambiar la dotación de calzado en las mujeres, no solo a partir de investigaciones de AT realizadas sino también porque a realizar las inspecciones de seguridad, se conversó con las auxiliares de los almacenes sobre la conformidad del zapato de cuero blanco (dotación para auxiliares mujeres para atender a clientes y demás tareas en el almacén, a excepción del aseo y lavado del punto de venta) y todas manifestaron inconformidad al respecto y haber presentado caídas a nivel y deslizamientos debido a estos zapatos.

Por lo anterior se vio la necesidad de actuar rápido y como este es un tema que abarca otras áreas de la empresa como el área de Compras o de Procesos Organizacionales se expuso el tema en el COPASO, y la señora Rebeca Adarme, Jefe del área de compras manifestó que iba a solicitar la ficha técnica del calzado el cual fue suministrado en diciembre y el cual ya venía con características antideslizantes. Después de revisar dicha ficha técnica se confirmó que el zapato no es apto para pisos húmedos, lo cual es totalmente inaceptable, teniendo en cuenta que en los almacenes por el manejo de producto y del cuarto frío el piso permanece húmedo. Por lo tanto se envió un correo electrónico al área de procesos organizacionales el cual contenía un informe sobre los constantes accidentes de trabajo presentados en los almacenes a raíz de ese problema, el cual generaba caídas a nivel en las auxiliares. Finalmente y en acuerdo entre las tres áreas implicadas (Compras, Salud Ocupacional y Procesos Organizacionales) se tomó la decisión y se aprobó la realización de una prueba por un periodo de 6 meses iniciando en el mes de agosto de este año, en el cual las auxiliares de almacén solo utilizarán las botas blancas caña alta, que actualmente utilizan solo para labores de aseo en el punto de venta, dichas botas tienen suela de mayor agarre y les permite transitar con tranquilidad

por los pisos húmedos. La anterior prueba se realizará con el fin de evaluar la posibilidad de excluir de la dotación de calzado el zapato blanco y suministrarles solo la bota.

- La mayoría de los planes de acción mencionados anteriormente son planes a efectuar en el medio, sin embargo también se plantearon algunos planes efectuados en la fuente, entre ellos se encuentran el de la reparación de las patas en las motos, el caso de una bascula en un almacén de Bogotá. Se solicitó empotrar la báscula o en su defecto, reubicarla puesto que su mal ubicación ocasiono un incidente con consecuencias millonarias para la empresa, aunque afortunadamente el trabajador implicado no sufrió lesiones. La reubicación se realizó con éxito.

### Imagen 27. Plan de acción, incidente en Bogotá



### 8.4. Estrategias de socialización y comunicación para dar a conocer los planes de acción.

El Comité paritario de salud ocupacional es el principal medio para difundir los planes de acción que se han planteado e implementado en la empresa. A través de él se comunican las medidas tomadas, a todas las áreas y a todas las ciudades con el fin de que en aquellas áreas en las que no han ocurrido accidentes estos planes de acción se tomen como medidas preventivas. De igual forma el COPASO sirve como retroalimentación de estas medidas y surgen nuevas sugerencias e ideas en cuanto a la seguridad de los trabajadores.

Por otro lado a través de las capacitaciones se da a conocer a los empleados los comportamientos correctos en el lugar de trabajo, aprovechando el plan de formación disponible que tiene la ARP de la empresa para los trabajadores de AVIDESA, se han

inscrito algunos de ellos a estas jornadas para que asistan a las capacitaciones, se instruyan en seguridad y productividad y difundan lo aprendido a sus demás compañeros.

Como estrategia adicional, los estándares de almacenes diseñados en el 2008 se resumieron en pequeños carteles y se enviaron a los diferentes puntos de venta de Bucaramanga para que los recuerden y los apliquen.

### **8.5. Avance en el programa de conducción segura**

Se analizaron los resultados de las pruebas realizadas por los trabajadores motociclistas de la empresa (domiciliarios, mensajeros, representantes de ventas) identificando los temas en los que menos tienen conocimiento y basado en ello se llegó a la conclusión que es necesario programar capacitación en los 3 temas fundamentales de la prueba, como son: Normatividad, Señales de Tránsito y definiciones sobre conducción. Se comunicó por correo electrónico a María Juliana Rodríguez y Arelis Jinete (Jefe y analista de bienestar y salud ocupacional respectivamente) para que se proceda a gestionar o programar las capacitaciones.

Lo anterior con el fin de aplicar nuevas pruebas teniendo en cuenta que el personal motociclista ha rotado y que las anteriores pruebas se hicieron en 2007.

Se reenvió a Magaly Rojas Jefe de selección la prueba de conocimiento para que empiece a aplicar la prueba a los preseleccionados para ingresar a la empresa en los cargos que requieren de moto.

Se envió un correo electrónico dirigido a los miembros del COPASO de las diferentes ciudades, en el se adjuntó el formato de inspección para las motos y se solicitó volver a realizar inspección a la moto.

De igual forma al avance del programar de conducción segura se puede incluir la gestión realizada para la terminación de la cartilla de conducción segura, así como su aprobación, y todas las actividades relacionadas a su impresión. De igual forma el diseño del estándar para los domiciliarios y los ajustes propuestos para la pata de los vehículos y las gestiones realizadas para las capacitaciones en manejo defensivo, pueden ser parte del programa de conducción segura.

### **8.6 Estadísticas e índices de accidentalidad**

Tanto los índices como las estadísticas de accidentalidad se encuentran actualizados hasta la fecha.

Las estadísticas se alimentan diariamente con los reportes de AT que llegan a la dependencia de salud ocupacional, de todas las áreas de la empresa en todas las ciudades, cuando la información suministrada en el reporte no es suficiente para registrar los datos correctos en las estadísticas, se acude a la ayuda de los auxiliares de salud ocupacional de las plantas y de granjas para complementar la información, también se acude a llamadas telefónicas a los jefes de los trabajadores o a los testigos del evento.

## **8.7 Investigaciones de accidentes de trabajo**

Se han realizado aproximadamente 69 investigaciones de AT, 12 de las cuales fueron en la ciudad de Bucaramanga y realizadas personalmente, con visita al lugar de los hechos y entrevista con el accidentado. Las 57 restantes son de otras ciudades y llegaron por correo electrónico diligenciadas por la persona encargada en cada ciudad, aquí fueron revisadas y corregidas, se encontraron varias falencias por parte de quienes diligencia el formato puesto que no lo hacían con los parámetros establecidos por SURATEP, por lo que se debía recurrir a llamadas telefónicas a los accidentados así como a quien realizó la investigación para corroborar información y llenar el formato de manera adecuada, se enviaron dichas investigaciones nuevamente a sus ciudades para que recojan las firmas pertinentes y las envíen nuevamente a Bucaramanga. Igualmente se han enviado correos electrónicos a las diferentes distribuidoras recordando realizar aquellas investigaciones que tengan pendiente de realizar.

## **8.8 Divulgación oportuna de los índices como medida de retroalimentación y motivación a disminuir la accidentalidad.**

Como tema a tratar en el mes de febrero de 2009 se envió a las distribuidoras de cada ciudad los índices de accidentalidad del 2008 con los datos más relevantes de su respectiva ciudad, así mismo se les organizó una tabla que resumía el comportamiento de la accidentalidad de todas las distribuidoras y se les envió dicha información con el fin de que tuvieran un punto de referencia para el análisis de sus datos. Para el área comercial de Bucaramanga, los datos se organizaron y se suministraron a Arelis Jinete (Analista de bienestar y salud ocupacional) quien divulgó dicha información en el COPASO.

Se propuso realizar este mismo ejercicio semestralmente, sin embargo en una reunión con María Juliana Rodríguez, a finales de mayo del presente año, ella manifestó que prefería que los índices se mostraran a nivel nacional y a nivel de cada área con una frecuencia mensual, por lo tanto se recomendó a la nueva practicante de salud ocupacional del área comercial de la empresa realizar este ejercicio.

## **8.9 Seguimiento y apoyo al COPASO de las diferentes ciudades a nivel nacional.**

Se revisaron las fechas de renovación del COPASO de las diferentes ciudades y se identificaron cuales de las distribuidoras debían hacer nueva conformación del Comité debido a que el actual había caducado o estaba próximo a caducar, después de previo aviso, se envió a cada distribuidora un comunicado solicitando el acta de conformación del COPASO, y se dio asesoría a algunas distribuidoras como fue el caso de Puerto Berrío y Montería de cómo realizar la gestión de renovación.

Actualmente todos los COPASO están legalmente conformados.

Por otro lado se trabajó de la mano Arelis Jinete Analista de Bienestar y salud ocupacional apoyando las actividades de salud ocupacional realizadas por el personal de las otras ciudades y tratando de dar respuesta a cada una de sus solicitudes.

A su vez durante el periodo de práctica se programó según las necesidades del momento la propuesta del tema a tratar en el COPASO y se envió a cada una de las distribuidoras a nivel nacional, los temas que se propusieron fueron los siguientes:

- Primeros Auxilios
- Análisis de los índices de accidentalidad
- Retroalimentación de los planes de acción propuestos a la fecha y eficacia de los planes de acción implementados
- Inspección a las patas de las motos de los domiciliarios
- Aplicación de listas de chequeo en almacenes.
- Estándar de seguridad para domiciliarios
- Inspección a la moto de los representantes de ventas, mensajeros y domiciliarios.
- Manejo defensivo

### **8.10 Control al reporte oportuno de los AT**

Se recordó permanentemente a los encargados de área de realizar los reportes de AT dentro de los 2 días hábiles siguientes a la ocurrencia del evento. Sin embargo se recibieron varios reportes extemporáneos en los meses de enero y febrero por lo tanto se realizó una presentación en power point sobre el procedimiento a seguir cuando ocurre un AT, los plazos establecidos para hacerlo y las multas o sanciones existentes por el incumplimiento de lo anterior, se distribuyó a las diferentes áreas, como estrategia de concientización del reporte oportuno de los AT, se envió en formato de presentación para que sirva como material visual en las capacitaciones que se toquen esos temas. Ver anexo 8

Posteriormente se identificó que en algunas áreas se reportaban eventos que no corresponden a un accidente de trabajo, por lo tanto se cambió el procedimiento, se empezó a filtrar los reportes de AT, es decir, cuando los jefes o supervisores quieran reportar un evento como AT, lo hacen ante la dependencia de salud ocupacional de la empresa y no ante la ARP directamente, los reportes se revisaban y corregían en cuanto a la descripción del AT de manera que fueran más comprensibles, y los que efectivamente si corresponden a accidente laboral se reportaban mediante correo electrónico a SURATEP, con copia al supervisor o persona que diligenció el reporte inicialmente con el fin de que tuviera conocimiento de que si se trataba de un AT y se enterara de las correcciones que se le hicieron para que las tengan en cuenta. A quienes no les llegaba copia de este reporte deben entender que el evento reportado no correspondía a un AT. Sin embargo desde que se tomó esta medida a la dependencia de Salud Ocupacional, no llegó ningún evento que no correspondiera a un AT.

## 9. IMPLEMENTACIÓN DE PROPUESTAS

### 9.1 Tabla 13. Resumen de mejoras propuestas y propuestas implementadas

Propuesta	Implementación
Inspecciones de seguridad. Diseño y aplicación de listas de chequeo para evaluar las condiciones y los actos subestandar en almacenes y distribuidoras. Hacer seguimiento a las recomendaciones planteadas.	Implementado
Diseño y divulgación de un estándar de manejo de bulto de producto congelado en distribuidoras	De las cuatro tareas diferentes en las que se maneja bulto en distribuidoras se dejó adelantado el procedimiento estándar para tres de ellas (Cargue, Almacenamiento y Descargue con muelle o ascensor), listas para que sean revisadas por el equipo de salud ocupacional de la empresa y sobre esto terminen de definir el Estándar procedimiento seguro para manejo de Bulto.
Divulgación de índices de accidentalidad en todas las áreas.	Se dieron a conocer en el mes de febrero, con la idea de presentarlos semestralmente, sin embargo a Criterio de la Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional, es pertinente divulgarlos mensualmente. Se transmitió ese requerimiento a la nueva practicante en el área.
Evaluar la posibilidad de cambiar dotación de calzado de las auxiliares de almacén (mujeres), por zapatos con suela de mayor agarre (menos lisa).	Implementado. Se evaluó dicha posibilidad y se concluyó que se requería hacer una prueba de un periodo considerable para decidir si se les quita el zapato blanco de la dotación y se les deja solo la bota. Se aprobó la realización de dicha prueba la cual inicia en agosto
Capacitar al personal de otras ciudades en la realización adecuada de investigaciones de accidentes de trabajo e identificación de causas de los accidentes	Se utilizó el plan de formación de SURATEP, se inscribió al personal de las otras ciudades encargado de realizar las investigaciones en una capacitación sobre el tema, así mismo a través del correo electrónico se les envió instrucciones a algunos jefes administrativos de las diferentes distribuidoras. Y finalmente a través de línea telefónica se también se instruyó al personal sobre el diligenciamiento del formato.
Incluir tema de manejo defensivo en la cartilla de conducción segura.	Implementado
Capacitar a los empleados motociclistas en temas de Normatividad, definiciones y señales de tránsito. Y aplicar nuevamente prueba de	Se solicitó a nivel nacional que cada distribuidora coordinara con su asesor de SURATEP, capacitaciones de este tipo, o que acudieran a la dirección de tránsito de su

<p>conocimiento a dichos empleados.</p>	<p>ciudad y preguntaran por algún plan de formación en seguridad vial que les pudieran prestar. Sin embargo hasta la fecha no se obtuvo respuesta de todas las distribuidoras.</p> <p>A nivel regional para los empleados de Bucaramanga se coordinó capacitaciones en seguridad vial y manejo defensivo, se realizó la primera el día 21 de mayo de 2009 y se programó la segunda para que sea dictada en Julio de 2009.</p>
<p>Refuerzo en la pata de las motos de los domiciliarios.</p>	<p>Implementado: es una medida que se tomó y divulgó a las distribuidoras de otras ciudades, y a los domiciliarios de Bucaramanga. Se espera el cumplimiento por parte de los domiciliarios de esta medida. Para lo cual se diseñó el formato de inspección de la pata presentado en el anexo 6.</p>
<p>Diseño y divulgación de un estándar de seguridad para la entrega de pedidos en los domiciliarios.</p>	<p>Implementado: se espera sea divulgado en la próxima capacitación para domiciliarios programada para Junio.</p>
<p>Suministrar pequeñas fichas técnicas a las auxiliares de aseo que contenga resumen y aspectos principales de la hoja de seguridad de los productos y sustancias químicas que manipulan</p>	<p>No se implementó. En la empresa no se vio necesario, consideran suficiente con que sus empleadas tengan claro conocimiento de donde se encuentra ubicada la hoja de seguridad completa en caso de que requiera de ella y recomendaron que en su reemplazo se coordinaría una capacitación para las auxiliares en el manejo de las sustancias que manipulan. y en el manejo y reconocimiento de las hojas de seguridad.</p>
<p>Reemplazar canastas en mal estado por otras que no tengan partiduras ni huecos en distribuidoras y almacenes.</p>	<p>Se expuso el tema a la señora Esperanza Rangel Jefe administrativa quien realizó un inventario de las canastas en mal estado en Bucaramanga como se cumplía con el mínimo establecido para pasar pedido de canastas la señora Esperanza hizo la solicitud y se está a la espera de que lleguen las canastas nuevas para empezar a distribuirlas, y sacar de los almacenes, las canastas en mal estado.</p>
<p>Solicitar Señalización a la ARP para ubicar en los puntos de venta y en la distribuidora.</p>	<p>A través de María Juliana Rodríguez se solicitó a Diego Pinilla Asesor de SURATEP, la señalización requerida, para ello se organizó una relación de lo que se necesita por sección. Ver anexo 9.</p>

## 9.2 Evaluación de resultados de la implementación.

- Se aumentó la participación e interacción de los empleados de las otras ciudades en el tema de seguridad y salud ocupacional.
- El 100% de los COPASO a nivel nacional se encuentran legalmente conformados.
- Se logró que a los AT presentados en el primer semestre de 2009 en la ciudad de Bogotá se le realizará la respectiva investigación y se recibieron por correo electrónico cada una de ellas para ser revisadas, de los 29 AT presentados a la fecha en la ciudad solo hay 3 que no han sido investigados mientras que en 2008 al 30 de Junio de 34 AT que se habían presentado no se investigaron 10 accidentes que incluso en la actualidad se sigue solicitando dichas investigaciones pendientes. Lo anterior teniendo en cuenta que de las ciudades diferentes de Bucaramanga, Bogotá es una de las que mayor número de personal tiene y a su vez es donde se presentan accidentes con mayor frecuencia.
- Se avanzó un poco en el programa de conducción segura, teniendo en cuenta que desde el 2007 se encontraba frenado. Se inició al aprovechamiento de lo que actualmente se encuentra montado en el programa: La prueba de conocimiento y la inspección a las motos, con el fin de prevenir accidentes de tránsito, los cuales son muy importantes no por la frecuencia de ocurrencia si no por la severidad de este tipo de AT. Se analizaron los resultados de las pruebas anteriores lo cual no se había hecho, y se envió la prueba a Magali Rojas Jefes de selección, para que comience a aplicarla a los candidatos para cargos de este tipo en la empresa, por otro lado se Revisó la antigüedad de la última inspección realizada a las motos y se hizo la solicitud de volver a realizarla.
- Algo muy importante durante este periodo de práctica, que marco diferencia con las demás, consistió en filtrar los reportes de AT, con esta medida al tiempo que se controló el reporte de eventos que no correspondían a un AT, se logro instruir al personal de las diferentes áreas de Bucaramanga en lo concerniente a como redactar de una manera clara y comprensible la descripción de los AT, se les ayudó a comprender cuáles son los aspectos importantes a mencionar en dicha descripción según el tipo de accidente. Con lo anterior se asumió la responsabilidad de enviar buenas descripciones en los reportes, que permitieran una evaluación justa de los eventos por parte de la ARP además de la responsabilidad de no reportar eventos que no correspondieran a un AT.
- Se dejó establecido en la empresa un estándar de seguridad para el procedimiento de entrega de pedidos, dirigido a los domiciliarios, debidamente validado por el asesor de SURATEP de la empresa.
- Se dejó adelantado en más de un 50% un estándar de seguridad para el manejo de Bulto en las distribuidoras, y algunas recomendaciones claras a partir de este material se puede terminar de definirlo en un periodo de tiempo no muy largo.
- Después de realizar las inspecciones de seguridad y a partir de los informes elaborados para cada inspección se realizó la gestión y se logro dar solución a muchas de las condiciones inseguras encontradas, demostrando claramente el

tipo de riesgo que representaba cada una de estas condiciones encontradas. Algunas de estas soluciones fueron:

Se repararon las puertas del cuarto frío de dos almacenes que tenían la manigueta averiada, y se logró comprometer al Ing. Orlando Mora Jefe de Mantenimiento Frio, en la reparación de otras maniguetas, así como de mejorar las condiciones de uno de los congeladores de un almacén.

Se suministró escalera auxiliar y gancho para halar canastas al almacén Bocamonte al cual no se le había suministrado dichos implementos desde que fue abierto en el año 2008.

Se obtuvo material suficiente para convencer a las áreas implicadas que era necesario cambiar el zapato blanco que utilizan las auxiliares como dotación o por lo menos de evaluar atentamente la posibilidad. Se logró gestionar y se dio inicio al proceso.

Se identificó la necesidad de señalar la ruta de evacuación en los establecimientos y se pudo obtener una relación de lo que se necesita para solicitarlo a la ARP, se adelantó dicha solicitud.

Se demostró a la Sra. Esperanza Rangel que algunas estibas se encuentran en mal estado por lo que se comprometió a realizar pedido de estibas para reemplazar las que se encuentran partidas o huecas.

Se logró la cooperación de las diferentes áreas para realizar el cambio de canastas en mal estado en los almacenes. Se encuentra adelantada la gestión.

- Con las inspecciones realizadas se aumentó el flujo de información con el personal de almacenes y la distribuidora quienes se concientizaron de la importancia de identificar los factores de riesgos en sus puestos de trabajo y actualmente tienen la iniciativa de informar al área de salud ocupacional, cuando identifican una condición insegura para que esta sea intervenida.

## CONCLUSIONES

Durante el desarrollo de la práctica empresarial, se logró trabajar en equipo y con el total respaldo de todas las áreas de la empresa para el cumplimiento de los objetivos establecidos en principio.

Se logró mantener una comunicación constante con el personal de plantas, el personal de granjas y con las distribuidoras de otras ciudades las cuales brindaban y recibían la información necesaria para el reporte de accidentes de trabajo, la investigación de los mismos y los planes de acción planteados al respecto. Gracias a esa comunicación constante se pudo instruir al personal de cada área en la correcta y oportuna notificación e investigación de accidentes de trabajo.

Se diseñaron herramientas importantes para el mejoramiento de las condiciones y comportamientos de los empleados en sus lugares y horas de trabajo, herramientas como los estándares de seguridad y las listas de chequeo.

Se pudo visitar 9 establecimientos del área comercial de Bucaramanga para la aplicación de las listas de chequeo y se presentaron los informes correspondientes a cada visita para a partir de ellos gestionar los planes de intervención para mejorar las condiciones inseguras e irregularidades encontradas. Se cumplieron algunos planes de intervención y se dejó adelantada la gestión del resto.

Se realizaron visitas a 16 establecimientos para inspeccionar extintores y botiquines y se gestionó dar solución a las irregularidades encontradas. Así mismo se pudo identificar que los almacenes de Bucaramanga requieren de señalización, se definió el tipo de señales requeridas y se logró pasar una solicitud.

Gracias a que Avidesa Mac Pollo, tuvo toda la disposición por cumplir con las propuestas establecidas se logró además acordar que se realizara la prueba de calzado para las auxiliares de almacén de Bucaramanga con el fin de evaluar la necesidad de reemplazar la dotación de zapato blanco actualmente utilizado por un calzado más apropiado. Así mismo se pudo intervenir para que se realizara el cambio de las canastas en mal estado por unas nuevas.

Las anteriores gestiones fueron realizadas gracias al apoyo constante del departamento de gestión humana, y de los demás departamentos involucrados en cada una de las irregularidades encontradas a las que se les dio o planteó una solución.

Satisfactoriamente se puede decir que en términos generales se cumplió con los objetivos establecidos, y se puede mencionar que las gestiones que se adelantaron pero que no se concluyeron en el tema de salud ocupacional dependían de decisiones e intervención de otras áreas con las cuales por el tiempo no se alcanzó a llegar a un acuerdo. Pero se tiene el pleno convencimiento de que en la empresa se seguirá trabajando por su cumplimiento.

De lo anterior se puede decir que el trabajo de práctica desarrollado aportó de manera importante en el mejoramiento de algunas condiciones laborales de la empresa. Gracias a la ingeniería aplicada tanto para la creación de planes de acción que mitigaran la accidentalidad como para la gestión y el convencimiento de las partes interesadas para ejecutar dichos planes, se logró dejar ciertos beneficios para Avidesa Mac Pollo S.A.

Específicamente algunos de esos beneficios fueron:

- Una mejor descripción de los AT en los reportes de dichos eventos siendo esta más clara, comprensible y con los datos relevantes del evento.
- Un mayor flujo de información así como un mayor interés de todas las áreas en el tema de salud ocupacional, en la medida en que durante los últimos meses, los empleados o jefes de otras áreas se comunicaban con el departamento a consultar aspectos e inquietudes de Salud Ocupacional por iniciativa propia.
- Reducción en el número de investigaciones de accidentes de trabajo pendientes. Se recibieron investigaciones pendientes del 2008 de ciudades como Bogotá, Medellín o Barrancabermeja.
- Un conocimiento en cada una de las diferentes áreas sobre su accidentalidad en 2008 y una comparación de su tasa de accidentalidad con respecto a las demás áreas, aumentando así la conciencia de todos por evitar los AT para no hacer parte de dichas estadísticas de accidentalidad.
- Mejoramiento en las condiciones locativas en algunos almacenes, como el arreglo de las puertas de los cuartos fríos.
- Rápido acuerdo y empatía entre la jefe de compras, la jefe de procesos organizacionales, jefe administrativo de almacenes y distribuidoras y el área de salud ocupacional para dar solución al problema del calzado de las auxiliares de almacén.

Finalmente se puede concluir que el trabajo otorgó importantes aportes en materia de gestión para el mejoramiento de las condiciones laborales y en los procesos relacionados con salud ocupacional, que por ley la empresa debe dar cumplimiento de manera oportuna y organizada.

## RECOMENDACIONES

- Gestionar el suministro de ayudas mecánicas (zorros) para las tareas de cargue y descargue de bulto en las distribuidoras que no cuentan con muelle o ascensor de cargas.
- Aplicar las listas de chequeo en los establecimientos que faltaron por visitar, posteriormente seguir aplicándolas periódicamente por lo menos una vez al mes.
- Hacerle seguimiento y cierre a los planes de intervención establecidos a partir de las inspecciones de seguridad.
- Capacitar al personal de las otras ciudades en notificación de AT, como se hizo con los empleados de Bucaramanga. Una vez se tenga claro este ejercicio establecer que a nivel nacional incluyendo todas las áreas de Bucaramanga, los reportes de AT los realicen cada una de las áreas respectivas a través de la página en internet que tiene habilitada la ARP, con el fin de evitar extemporaneidades en los reportes y reducir los canales de comunicación.
- Los estándares de seguridad para manejo de bulto (cuando sea terminado y validado) en distribuidoras y para entrega de pedidos por los domiciliarios se deben incluir en los procedimientos establecidos por el área de procesos organizacionales.
- Adecuar el estándar de cargue y descargue de producto (en canasta) teniendo en cuenta las condiciones de las distribuidoras fuera de Bucaramanga.

## BIBLIOGRAFÍA

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS. Normas Colombianas para la presentación de Tesis y otros trabajos de grado. Quinta actualización. INCONTEC, 2000.6 p. (NTC 1486)

ALVAREZ HEREDIA, Francisco. Salud Ocupacional. Ed. Bogotá: Ecoe Ediciones, 2006. P. 20-25

ICONTEC. Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional y Otros Documentos Complementarios Ed. Bogotá D.C: ICONTEC, 2004. P. 259-324

COLEGIO DE BACHILLERES, Higiene y seguridad: Compendio Fascicular. México: Limusa, 2005. P. 12-13

RODELLAR LISA, Adolfo. Seguridad e Higiene en el Trabajo. Ed. México: Alfaomega, 1999. p. 25-29

BETANCUR GOMEZ Fabiola. Salud ocupacional: Un enfoque humanista. Como gerenciar la salud mediante el estímulo del auto cuidado y la auto gestión. Ed. Bogotá: Mac Graw Hill. 2001.p. 5

SURATEP. Prevención y asistencia de riesgos profesionales. Plan básico legal p.5

DISPONIBLE EN INTERNET *Disponible en Accidentes laborales cuestan mas de \$900 mil millones a las ARP* :<http://www.elespectador.com/noticias/salud/articulo-accidentes-laborales-cuestan-mas-de-900-mil-millones-arp> [Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

DISPONIBLE EN INTERNET *Pagina Institucional Avidesa Mac pollo S.A*  
[www.macpollo.com](http://www.macpollo.com). [Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

DISPONIBLE EN INTERNET  
*La importancia de invertir en salud ocupacional*  
<<http://www.suratep.com/articulos/171/>>[Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

DISPONIBLE EN INTERNET  
*Seguridad y algo más. Orígenes de la salud ocupacional.*  
<<http://saludseguridadyalgomas.blogspot.com/2007/09/origenes-de-la-salud-ocupacional.html>>[Recuperado: 11 de Diciembre del 2008]

DISPONIBLE EN INTERNET Resolución 1401 del 2007. [on line]  
<[http://www.suratep.com.co/index.php?option=com\\_content&task=view&id=854&Itemid=136](http://www.suratep.com.co/index.php?option=com_content&task=view&id=854&Itemid=136)> (Recuperado: 11 de Diciembre del 2008)

DISPONIBLE EN INTERNET  
*Universidad central. Área de salud.*  
[http://www.ucentral.edu.co/bienestaruniver/areadesalus/salud\\_ocupa.html#def](http://www.ucentral.edu.co/bienestaruniver/areadesalus/salud_ocupa.html#def)  
(Recuperado el 12 de diciembre de 2008)

DISPONIBLE EN INTERNET

Accidentes e incidentes de trabajo: Importancia de la investigación de ambos.<<http://www.suratep.com/articulos/166/>>. (Recuperado el 12 de diciembre de 2008).

## ANEXOS

### ANEXO 1. Política de Salud Ocupacional de Avidesa Mac Pollo S.A



## POLITICA DE SALUD OCUPACIONAL

La política de la empresa **AVIDESA MAC POLLO S.A.** en materia de prevención en Salud Ocupacional es orientar su trabajo al diagnóstico del ambiente laboral, a la recomendación de medidas preventivo – correctivas y su seguimiento; y a la educación de los trabajadores y así promover de ésta manera un ambiente cada vez más saludable que mejore la calidad de vida, incremente la motivación y la productividad.

BIENESTAR Y SALUD OCAUPACIONAL



**Anexo 3. Presentación en Auto cuidado enfocado en la realización de labores de aseo.**

**PROGRAMA DE CAPACITACION 2009**

**DEFINICIÓN**

El auto-cuidado es la práctica de actividades que los individuos realizan en favor de sí mismos para mantener la vida, la salud y el bienestar.

Sirve para prevenirnos de accidentes y de muchos mas riesgos que pueden llegar a ser mortales o pueden causar daños a nuestra salud.

**AUTOCUIDADO**

**TIPOS DE AUTOCUIDADO**

- AUTOCUIDADO INDIVIDUAL
- AUTOCUIDADO COLECTIVO

**AUTOCUIDADO INDIVIDUAL**

Todas aquellas medidas adoptadas por uno mismo, como gestor de su auto cuidado. Dicho de otra manera, consiste en mirar uno por su salud y darse buena vida.

**AUTOCUIDADO COLECTIVO**

Acciones que son planeadas y desarrolladas en cooperación, entre los miembros de una comunidad o grupo, quienes se procuran un medio físico y social afectivo y solidario.

## AL MOMENTO DE LIMPIAR EL LUGAR DE TRABAJO

Empiece por ordenar, colocar cada cosa en su lugar y quitar obstáculos innecesarios que obstruyan el paso.

Antes de comenzar a barrer o trapear, observe detalladamente el área por donde va a transitar, identificando obstáculos, desniveles del piso, ubicación de muebles etc.

Utilice la dotación de calzado adecuado para realizar la tarea (botas caña baja blanca, para mujeres o bota caña alta amarilla para hombres, en el caso de auxiliares de almacén).

Mac POLLO

## AL MOMENTO DE LIMPIAR EL LUGAR DE TRABAJO

Barra o trapee con una escoba o trapero cuyo palo le llegue como mínimo a la barbilla y procure mantenerla cerca al cuerpo.

### TENGA EN CUENTA:

• Una escoba o trapero de palo corto le obliga a doblar su tronco, esforzando su espalda y hace posible molestias lumbares.



• Se requiere de concentración y cautela para realizar cualquier tarea por sencilla que parezca. No trabaje con afán o a velocidades inadecuadas. Tómese el tiempo necesario para el buen desarrollo de la misma.

Mac POLLO



## **Anexo 4. Avance de estándar para el manejo de bulto en Distribuidoras**

### **ESTÁNDAR PARA MANEJO DE BULTOS**

#### **Estándar 1. CARGUE DE BULTO CON PRODUCTO CONGELDO EN DISTRIBUIDORAS**

##### **Tome el Bulto del arrume así:**

1. Ubíquese frente a los bultos con los pies separados, rodillas un poco flexionadas y manteniendo la espalda erguida.
2. Hale con las dos manos el bulto, Para acercarlo al cuerpo
3. Ubique el bulto sobre el hombro cuidadosamente

##### **Posición 1**



##### **Si el bulto está a una posición inferior a la cintura realícelo de la siguiente forma:**

- Pies separados uno delante del otro, frente al bulto.
- Ubicar una mano más adelante de la otra sobre el bulto para tomarlo de forma segura.
- Incline un poco el tronco flexionando las rodillas, manteniendo la espalda erguida.

##### **Posición 2**



Si el bulto es de los más pesados: Gallos – Gallinas - Pechuga

- hale el bulto acercándolo al cuerpo y ubíquelo sobre la rodilla
- Con las dos manos lleve el bulto al hombro, realizando el esfuerzo con las piernas e impulsando el bulto con la rodilla.
- La pausa mientras se lleva el bulto a la rodilla y luego al hombro debe ser mínima para aprovechar el primer impulso.

#### **Levantamiento cargas mayores a 35 kilos**



Si el bulto es de los menos pesados: Menudencia - Bolsa de trozo - Mixto pequeño

-Hale el bulto acercándolo al cuerpo, tome el bulto del arrume y realizando el esfuerzo con las piernas lleve el bulto directamente al hombro con las dos manos. Todo el ejercicio de manera encadenada, es decir, en un solo impulso, sin detenerse.

4. El auxiliar al salir del furgón con la carga debe mantener la espalda recta mientras se desplaza hasta el lugar de la báscula donde se procede a ubicar el bulto sobre la báscula, muelle o ascensor donde de donde lo toma el auxiliar de FRIMAC.

**5. Ubique el bulto en la superficie así:** Mantenga los pies separado uno más adelante del otro con las rodillas un poco flexionadas, con las dos manos tome el bulto de su hombro y por la parte de enfrente de su cuerpo llévelo hasta la rodilla que se encuentra más adelante, cuidadosamente agáchese flexionando las piernas manteniendo la espalda recta y pase el bulto con las dos manos de la rodilla a la superficie.

## Postura para trasladar el bulto



## Estándar 2. DESCARGUE DE BULTOS DE PRODUCTO CONGELADO EN DISTRIBUIDORAS CON MUELLE O ASCENSOR

### 1. Ubicación del vehículo que trae la carga

- Si la distribuidora cuenta con ascensor de carga, el camión debe acercarse hasta quedar totalmente unido a la entrada del ascensor.
- El auxiliar de bodega debe utilizar los pulsadores de los ascensores para subir o bajar el ascensor hasta nivelarlo con el piso del camión o furgón.
- Si la distribuidora cuenta con muelle, el vehículo debe acercarse lo más posible al muelle (hasta eliminar el espacio entre el piso del furgón y el muelle)
- Si el piso del muelle queda a un nivel inferior al piso del furgón se deben ubicar estibas sobre el muelle de manera que queden al mismo nivel o disminuya la diferencia de altura.

### Muelles o ascensores de carga



## **2. Descargue de los bultos**

El auxiliar que se encuentra dentro del furgón, para tomar el bulto de forma segura debe realizarlo teniendo en cuenta lo establecido en el estándar de cargue de bulto para tomar el bulto del arrume o lugar de almacenamiento y trasladarlo de igual forma hasta el cuarto frío.

Al llegar al cuarto frío o lugar de almacenamiento el trabajador debe apilar el bulto de forma segura como establecen los estándares.

### **Estándar 3. ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO CONGELADO POR BULTO**

Al descender los bultos sobre el arrume o la pila, el auxiliar debe situarse frente a los bultos con los pies separados, uno delante del otro y con las rodillas un poco flexionadas.

1. Si el arrume es alto y va ubicar el bulto a una altura superior a la cintura, el trabajador debe mantener la espalda recta y posicionar con las dos manos el bulto sobre el arrume.

2. Si va ubicar el bulto a una altura inferior a la cintura el trabajador debe:

Flexionar un poco el tronco, manteniendo la espalda erguida.

Realizar el esfuerzo con los muslos de las piernas y posicionar el bulto sobre al arrume



3. Para almacenar los bultos se apilan en capas formando hileras sin sobrepasar los 9 bultos de altura.

### **Estándar 4. DESCARGUE DE BULTOS DE PRODUCTO CONGELADO EN DISTRIBUIDORAS CON MUELLE O ASCENSOR**

Las distribuidoras que no cuentan con un muelle o ascensor de carga, deberán realizar el descargue de producto de forma manual. El proceso se debe realizar mínimo entre 2 trabajadores, uno debe estar ubicado dentro del furgón o camión para sacar los bultos y entregárselos a su compañero. Este otro compañero debe estar ubicado en el piso, fuera del camión justo en la entrada del vehículo para recibir los bultos que le sean suministrados desde arriba y posteriormente llevarlos al lugar de almacenamiento.



**El trabajador o ayudante del conductor que se encuentra ubicado dentro del furgón, con el fin de realizar un trabajo seguro debe:**

***1. Ubicarse frente a los bultos con las rodillas un poco flexionadas un pie delante del otro y mantener la espalda recta.***

***2. Halar el bulto de las puntas del saco, como acercándolo al cuerpo, hasta sacarlo del arrume sin dejarlo caer al piso.***

***3. Cuando salga en su totalidad del arrume, inmediatamente de las mismas puntas alzarlo (ejerciendo un poco de fuerza hacia arriba) de esta forma voltearse y llevar el bulto hasta la puerta del furgón. Manteniendo la espalda recta.***

4. Al llegar a la puerta del furgón se debe ubicar la carga cuidadosamente sobre el hombro del compañero que está abajo del camión, en ese momento el bulto debe ser posicionado y no lanzarlo ni soltarlo antes de acomodarlo bien sobre el compañero para evitar lesiones.

**El Trabajador que se encuentra debajo del camión recibiendo el producto para trasladarlo a la bodega debe:**

1. Posicionarse de lado (No de frente ni de espaldas), ubicando el hombro en el que va cargar el bulto justo en la entrada del vehículo.

2. Cuando su compañero descargue el bulto en el hombro debe mantener la espalda recta, con sus dos manos ayudar a acomodarse la carga y avisar a su compañero cuando la sienta segura, para que él suelte el bulto.

3. Dirigirse a la bodega o cuarto frío con el bulto al hombro manteniendo la espalda erguida.

#### GENERALIDADES PARA TENER EN CUENTA

- Solicite ayuda cuando el peso y la forma del objeto sea irregular o sobrepase los límites recomendados
- Colocar el peso sobre la cabeza puede lesionar los discos o vértebras, debido a la presión que sobre ellos se ejerce. Transportar dos bultos de más de 25 Kg. a la vez es someter a la columna a un peso excesivo.
- Utilice siempre la dotación adecuada para el cargue y descargue de producto en distribuidoras: Pantalón de lana, Pantalón blanco, Pantalón térmico, dos pares de medias (de fútbol) largas, buzo perchado, chaqueta térmica, pasamontañas, guantes de lana y de caucho, bota negra punta de acero.

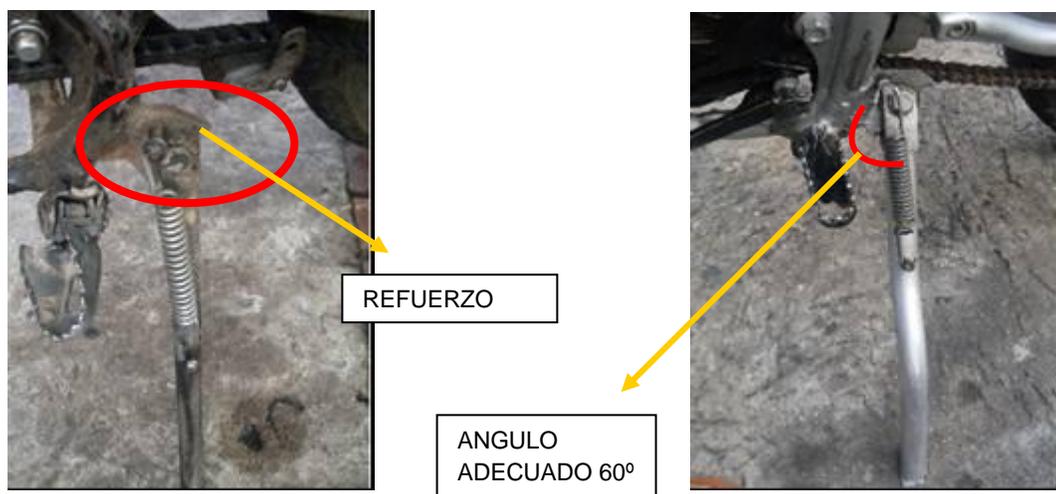
Anexo 5. Estándar de seguridad para domiciliarios

**ESTANDAR - Procedimiento Seguro en Domiciliarios**

## DISPOSICIONES GENERALES

---

- Los vehículos de trabajo de todos los domiciliarios de la empresa, deben contar con una pata resistente al peso del cajón: Maciza, no hueca, y la pieza que une la pata a la moto debe estar reforzada con soldadura, de modo que se haga mas gruesa y resistente.
- La pata de la moto, al apoyarse en el suelo, no debe tener un ángulo ni muy amplio ni muy pequeño, respecto de la moto. Si es muy amplio la moto queda muy acostada y más propensa a caerse, y si el ángulo tiende mucho a cero, el vehículo queda muy parado y no se le brinda la estabilidad necesaria para el parqueo, quedando muy vulnerable. El ángulo aproximado de la pata que se recomienda es de 60°.
- Al vehículo se le debe realizar mantenimiento preventivo mínimo cada tres (3) meses. En cualquier momento que el domiciliario perciba en su vehículo un comportamiento irregular, debe hacerlo revisar y realizar las correcciones respectivas. No deben intentar arreglar por si mismo los daños de su moto, deben dejar que los profesionales en la materia lo hagan.
- El trabajador debe asumir con responsabilidad las recomendaciones que la empresa le sugiera cada vez que las motos se sometan a inspección, y debe realizar las reparaciones exigidas en el plazo establecido.



## PROCEDIMIENTO SEGURO PARA LA ENTREGA DE PEDIDO

---

1. Organizar los paquetes a entregar ordenando el recorrido o ruta a seguir de tal manera que se gaste el menor tiempo posible en la entrega.
2. Guardar el pedido en el cajón en el orden de entrega de modo que en la parte superior del cajón queden los paquetes que se entregarán primero.
  - Al momento de trasladar los paquetes con producto del almacén a la moto, el domiciliario debe cargar un peso máximo de 25 Kg. en total.



- *En el cajón se debe guardar el producto sin ser saturado, evitando el sobrecupo. Después de acomodar el pedido en el cajón, este debe cerrar completamente, con todos sus dispositivos de seguridad.*



3. El domiciliario debe usar todos los elementos de protección personal y seguridad vial: Casco con visera o en su defecto Casco y Gafas, Botas y Chaleco.

**4.** *Trasladar los pedidos a los destinos respectivos, teniendo en cuenta las normas y recomendaciones de seguridad vial suministradas en las capacitaciones y en la cartilla de conducción segura.*

**5.** *Cuando lleguen al lugar de la entrega:*

- *Parquear el vehículo, si va a parquear sobre la vía, hacerlo lo mas cercano posible al andén o al límite lateral de la calzada a no menos de 30 cm del andén.*
- *El domiciliario inmediatamente después de detener el vehículo y sin bajarse de él, debe bajar la pata de la moto con ayuda de sus pies y apoyarla sobre el suelo, posteriormente, bajarse de ella sin dejar de sostenerla con sus manos.*



- *Asegurarse de la estabilidad y la adecuada ubicación de la pata, con el fin de que al soltar la moto y alejarse de ella esta no se vuelque.*
- *Si el lugar de parqueo es una pendiente, el vehículo debe parquearse de tal modo que la pata quede hacia el lado de la inclinación.*

**NOTA:** *Es inevitable que la pata con el tiempo vaya cediendo, por lo tanto el ángulo de apoyo se va abriendo y la moto empieza a quedar mas acostada, es importante, corregir este aspecto lo antes posible, cada vez que sea necesario, sin embargo a continuación se relacionan algunos puntos a tener en cuenta en los casos en los que la pata ha cedido y aún no se ha mandado a corregir.*

**6.** *Después de parquear correctamente la moto y asegurarse de su estabilidad, proceder a sacar del cajón, el producto que va a entregar ubicándose por el lateral izquierdo del cajón (el lado de la pata).*

*Cuando en un mismo sitio se debe entregar cantidades mayores (superiores a 15 k), tener en cuenta:*

- *Ubicarse frente al lateral izquierdo del cajón, lo más cercano posible*
- *Posicionarse con los pies separados y uno delante del otro*
- *Sacar el producto del cajón utilizando ambas manos*
- *Sacar al tiempo producto con un peso máximo 20 k*



**Anexo 6. Ajustes a la pata de la moto como medida de prevención y formato de inspección de la pata.**



Refuerzo con soldadura en la unión de la pata, hacer esta unión un poco más gruesa y resistente.



Si la pata de la moto es de un tubo hueco, cambiarla por una maciza, de esta forma sería más sólida y la pata resistiría el peso de la moto sin tender a doblarse o partirse.



Pata sólida

También se recomienda que el ángulo de abertura de la pata no sea tan amplio, teniendo en cuenta que entre mayor sea el ángulo, la moto queda más acostada (al parquearse), en cambio si es menor evita que todo el peso del cajón se vaya para un solo lado evitando a su vez que la moto se caiga. Sin embargo se debe tener en cuenta que una pata muy recta también implica que la moto se desestabilice por lo tanto se debe buscar la inclinación ideal de la moto. Angulo de la pata recomendado: aproximadamente  $60^\circ$ .

Formato de Inspección de la pata o paral del vehículo

 INSPECCIÓN A LA PATA DE LAS MOTOS DE LOS DOMICILIARIOS							
Revisó:		Cumple con requisito		Observación y plan de Intervención	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación	Firma del Domiciliario
No	ALMACEN	NOMBRE DOMICILIARIO	PATA SIN REPARO				
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							

**Anexo 7. Material para la cartilla de Conducción segura**

**MANEJO DEFENSIVO**

Consiste en manejar de manera que evitemos los accidentes a pesar de las acciones inadecuadas de otros conductores y las condiciones adversas (del ambiente o el suelo).

**Principios del manejo defensivo**

1. **ACTITUD:** Prepárese mentalmente y tome las decisiones correctas antes y durante la conducción de su vehículo (cumpla la normatividad, recuerde lo aprendido y póngalo en práctica)
2. **ESPACIO:** Deje tiempo y espacio de maniobrabilidad para evitar situaciones peligrosas.



**3. VISIBILIDAD:** Mantenga su nivel de alerta en relación con el entorno, previendo las reacciones de los demás conductores o peatones, la respuesta del vehículo y las posibles variaciones del medio (estado de la carretera, variaciones de luminosidad, condiciones climáticas, etc.).

Debe percatarse del estado de la vía en la que está a punto de transitar, identificando huecos, obstáculos u otras condiciones peligrosas.



Manejar de manera segura está principalmente ligado a lo que está en su mente, y a su alrededor. Para pensar y reaccionar claramente se necesita información, la cual puede captarse toda a través de los ojos (percepción visual) y de la capacidad de notar varias cosas al mismo tiempo.

### **5 Hábitos de visión**

- **Mire lejos hacia delante**
- **Tenga visión panorámica**
- **Mantenga sus ojos en movimiento**
- **Visualice siempre una salida**
- **Cerciórese de que otros lo vean**

### **FRENADO DEFENSIVO EN PISOS MOJADOS O SUPERFICIES DESLIZANTES.**

- El frenado debe ser con mayor suavidad y tacto que en condiciones normales.
- En superficie pavimentada: Aplicar 75% freno delantero – 25% freno trasero.  
En superficie mojada: 50% delantero – 50% trasero.

- La distancia de frenado es mayor, por lo tanto frene con más anticipación, para poder hacerlo con más suavidad.
- Cuidado con las señales de tránsito pintadas en el piso, tienen base de aceite lo que las hace muy deslizantes.
- Si encuentra señales de tránsito en el piso y que además están mojadas, evite pisarlas, o pase sobre ellas lo más recto posible sin frenar.
- Recuerde que la mejor técnica es ser precavido y no exceder los límites de velocidad.



#### **AL TOMAR LAS CURVAS RECUERDE:**

- Mirada fija en la trayectoria a seguir
- Si va a tomar una curva hacia el lado izquierdo, ubíquese cerca de la orilla
- Si va a tomar una curva hacia el lado derecho, ubíquese cerca del centro de la carretera, con cuidado de no invadir el otro carril.
- Reducir la velocidad.
- Al inclinar la moto, no tener los frenos accionados.



#### **Al cruzar una intersección recuerde:**

- Mirar siempre, primero a la izquierda y estar alerta a otros conductores que vayan a tomarla misma dirección, previendo que estos puedan tener un comportamiento imprudente.

## CALIDAD

- Mantener las condiciones higiénicas para evitar contaminación del producto
  - Preservar la calidad del servicio y el producto en el momento de la entrega a domicilio.
1. Cumplir con las BPM (Baño diario, uniforme limpio, afeitada a diario, cabello corto, uñas cortas, no uso de joyas, botas lustrada, etc.)
  2. Colocarse y retirarse la dotación en el punto de venta.



3. Lavar y desinfectar el cajón de domicilios diariamente como lo indica el Plan de limpieza y desinfección.
4. Mantener el cajón de domicilios bien cerrado para aislar la carga del exterior garantizando así la temperatura y calidad del producto.
5. Evitar demora en las entregas.
7. El vehículo (moto) debe permanecer limpio.



**SEGURIDAD PARA UD,  
SATISFACCIÓN PARA  
NUESTROS CLIENTES!!**

**Anexo 8. Presentación, procedimiento reglamentado para reportar AT**

# REPORTES DE AT



## DISPOSICIONES LEGALES

**Decreto 1295 del 94** → Art. 21 (e) "El empleador debe notificar a la entidad administradora a la que se encuentra afiliado, los accidentes de trabajo y las enfermedades profesionales."

**Resolución 00156 de 2005** → "Por el cual se adoptan los formatos de informe de AT y EP."

**Art. 3** : "El empleador o Contratante deberá diligenciar completamente el informe dentro de los 2 días hábiles siguientes a la ocurrencia del AT o el diagnóstico de la EP."



## Objetivos del Informe de AT

1. Dar aviso del evento ocurrido al trabajador, a las entidades competentes (ARP).
2. Servir como prueba en el inicio del proceso de la determinación del origen del evento por las instancias competente (ARP ó EPS).
3. Adoptar elementos para iniciar la investigación que se debe adelantar.
4. Facilitar el conocimiento de las causas, elementos y circunstancias del AT.
5. Determinar actividades de prevención.



6. Obtener las estadísticas (sistema de información) que se deben llevar en cuanto a ocurrencia de accidentes.



**EN CASO DE OCURRIR UN ACCIDENTE DE TRABAJO EL PROCEDIMIENTO A SEGUIR ES:**

- 1** El empleado debe informar al Jefe Inmediato del evento ocurrido



El Jefe debe comunicarlo a la línea salvavidas (01800 0941414) y cerciorarse que el afectado reciba la atención requerida en la entidad correspondiente.

**2**

MAC POLLO

**3**

Antes de cumplirse 2 días hábiles siguientes a la ocurrencia del evento el trabajador debe dirigirse a la persona encargada en su área para la realización del reporte escrito, suministrando la información necesaria para que este sea diligenciado completamente.

El encargado de elaborar el acta deberá diligenciar completamente el informe y si el trabajador no se ha acercado a suministrar la información correspondiente, es responsabilidad del Jefe inmediato garantizar la elaboración del acta con la información suministrada por los testigos.\*

**4**

MAC POLLO

**NOTA:** Si el acta se elabora después del tiempo establecido, se debe anexar al informe, carta de extemporaneidad redactada y firmada por el responsable del incumplimiento (Trabajador o Jefe Inmediato), explicando los motivos de la extemporaneidad.

**5** Quien elabora el acta debe enviarla por correo electrónico a la ARP (SURATEP), con copia a salud ocupacional.

**NOTA:** Cualquier modificación en su contenido deberá darse a conocer a la administradora de riesgos profesionales, y al trabajador, anexando los correspondientes soportes.

Mac POLLO

## Otras disposiciones legales



Decreto 1295 Art. 91 SANCIONES (5):

**\*\*"La no presentación o extemporaneidad del informe del accidente de trabajo o de la enfermedad profesional o el incumplimiento por parte del empleador de las demás obligaciones establecidas en este decreto, la Dirección Técnica de Riesgos Profesionales del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, podrá imponer multas de hasta doscientos (200) salarios mínimos legales mensuales."**

**Nota:** Desde el 15 de marzo hasta nueva orden, el reporte debe ser enviado en primera instancia a la dependencia de Salud Ocupacional y desde acá será reportado a SURATEP.

Mac POLLO

## Anexo 9. Relación de señalización requerida para el área comercial

### SEÑALIZACIÓN – AREA COMERCIAL BUCARAMANGA

A continuación relaciono la necesidad de señalización en el área comercial de Bucaramanga. No se solicita salida de emergencia porque todos los establecimientos aquí relacionado cuentan con una única salida, y se considera suficiente solo marcar la ruta de evacuación.

RUTA EVACUACIÓN A LA IZQUIERDA



RUTA DE EVACUACIÓN A LA DERECHA



RUTA DE EVACUACIÓN (BAJAR ESCALERAS)



RUTA DE EVACUACIÓN (SUBIR ESCALERAS)



SECCIÓN	INGRESO SOLO PERSONAL AUTORIZADO	EXTINTOR	BOTIQUIN	RUTA EVACUACIÓN A LA IZQUIERDA	RUTA DE EVACUACIÓN A LA DERECHA	RUTA DE EVACUACIÓN (BAJAR ESCALERAS)	RUTA DE EVACUACIÓN (SUBIR ESCALERAS)	PISO RESBALOSO
DISTRIBUIDORA	1	3	1	4		1	1	1
ALM. SAN FRANCISCO	1	1	1	2	1			
ALM. RINCÓN DE GIRÓN	1	1	1	1	1			
ALM. GIRÓN CENTRO	1	1	1	1	1			
ALM. POBLADO	1	1	1	1				
ALM. PLAZA SATELITE	2	1	2					
ALM. CENTRO	1	1	2					
ALM. BOLARQUI	1	1	1		2			
ALM. CABECERA	1			1		1		
ALM. BOCAMONTE	2	1			3		1	
ALM. GUARIN	1	1	1	1	5			
ALM. PIEDRECUESTA	1	1	1	1	2	1		
ALM. PUERTO MADERO	1	1	1	1	1	1		
ALM. LA CUMBRE	1	1			1			
ALM. FLORIDA	1	1			2			
ALM. CANAVERAL	1	1	3		1	1		
<b>TOTAL</b>		<b>20</b>	<b>15</b>	<b>20</b>	<b>20</b>	<b>6</b>	<b>2</b>	<b>1</b>

Elaborado por :

*Ivonne Estrada R.*  
Ivonne Andrea Estrada Ruiz