

**PLANIFICACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD
OCUPACIONAL BASADA EN LA NTC OHSAS 18001:2007 PARA
LAVASECO ULTRAMATIC BUCARAMANGA**

NATALIA STEPHANIE CAROLINA BADILLO NAVARRO

**UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA
FACULTAD DE INGENIERÍA AMBIENTAL
BUCARAMANGA**

2.009

**PLANIFICACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD
OCUPACIONAL BASADA EN LA NTC OHSAS 18001:2007 PARA
LAVASECO ULTRAMATIC BUCARAMANGA**

NATALIA STEPHANIE CAROLINA BADILLO NAVARRO

TESIS

DIRECTOR: INGENIERA CONSUELO CASTILLO

**UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA
FACULTAD DE INGENIERÍA AMBIENTAL
BUCARAMANGA**

2.009

Nota de aceptación

Firma Presidente del Jurado

Firma del Jurado

Firma del Jurado

Bucaramanga, Febrero de 2.009.

Dedico este trabajo a mi esposo Carlos Andrés, por darme la oportunidad de trabajar a su lado, enseñarme a ser mejor persona cada día, y por motivarme cada mañana a luchar por mis sueños.

AGRADECIMIENTOS

Mi mas profundo agradecimiento a la Ingeniera Consuelo Castillo Pérez, directora de proyecto, quien con su sabiduría, constancia, sencillez y paciencia, contribuyo en el desarrollo del proyecto y mi formación profesional.

Agradezco a la Señora Rosalba Valenzuela de Duarte, Gerente General de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, por la confianza depositada en mi y las facilidades brindadas durante la realización del proyecto.

Agradezco a mis profesores y compañeros de la Universidad Pontificia Bolivariana que han sido el pilar fundamentalmente en mi formación, los cuales cuentan con mi afecto y admiración profesional y personal.

CONTENIDO

	Pag.
GLOSARIO	
INTRODUCCIÓN	
1. OBJETIVOS	16
1.1 Objetivo general	16
1.2 Objetivos específicos	16
2. GENERALIDADES	17
2.1 Descripción general de la empresa	17
2.2 Políticas	18
3 Organigrama	18
4. ANTECEDENTES	21
5. JUSTIFICACIÓN	22
6. PLANIFICACIÓN	24
6.1 Requisitos legales en seguridad y salud ocupacional	24
6.2 Identificación de peligros y valoración de riesgos	28
6.2.1 Alcance	28
6.2.2 Metodología	28
7. Valoración de factores de riesgo	34
7.1 Metodología	34
7.2. Valoración factores de riesgo	34
7.3 OBJETIVOS	48
7.4 POLITICA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	50
7.5 PROGRAMAS	51
7.6 PROCEDIMIENTOS	61
8. RESPONSABILIDAD Y FUNCIONES EN GESTION EN	91
9. SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.	
10. PROCESO	94
PLAN DE CAPACITACION EN SEGURIDAD	97
CONCLUSIONES	
RECOMENDACIONES	
BIBLIOGRAFIA.	

LISTA DE TABLAS

Tabla No. 1	Requisitos legales aplicables a LAVASECO ULTRAMATIC.	24
Tabla No. 2	Clasificación de factores de riesgo.	29
Tabla No. 3	Factor de ponderación personal expuesto	36
Tabla No. 4	Valoración consecuencia factores de riesgo.	37
Tabla No. 5	Valoración de tiempo de exposición factores de riesgo.	37
Tabla No. 6	Valoración de tiempo de exposición factores de riesgo.	38
Tabla No. 7	Escala de valores de riesgo.	38
Tabla No. 8	Objetivos y metas SGSYSO.	48
Tabla No. 9	Programa de competencia, formación y toma de conciencia en seguridad y salud ocupacional.	51
Tabla No. 10	Programa de control de riesgo mecánico e implementación de medidas de control.	53
Tabla No. 11	Programa de gestión de residuos hospitalarios.	55
Tabla No. 12	Programa de control de riesgo biológico.	57
Tabla No. 13	Programa de control de riesgo carga física.	59
Tabla No. 14	Procedimiento de capacitación en seguridad	62
Tabla No. 15	Procedimiento de auditoria interna en gestión de S y SO.	65
Tabla No. 16	Procedimiento de control de no conformidad y toma de acciones correctivas y preventivas.	68
Tabla No. 17	Formato de plan de acciones de no conformidades	71
Tabla No. 18	Formato de acciones correctivas y preventivas	72
Tabla No. 19	Procedimiento de comunicación interna y recepción externa.	73
Tabla No. 20	Procedimiento de identificación de peligros y valoración de riesgos.	76
Tabla No. 21	Procedimiento de preparación y respuesta ante emergencias	79

Tabla No. 22	Procedimiento de revisión por la gerencia	82
Tabla No. 23	Criterios de evaluación para la revisión gerencial	83
Tabla No. 24	Procedimiento de mantenimiento de maquinaria	85
Tabla No. 25	Procedimiento de gestión de residuos hospitalarios	87
Tabla No. 26	Procedimiento de identificación y evaluación de cumplimiento de requisitos legales	89
Tabla No. 27	Matriz de responsabilidades	93
Tabla No. 28	Actividades de capacitación: divulgación y sensibilización	99
Tabla No. 29	Actividades de capacitación: coordinación y supervisión	100

GLOSARIO

En cuanto a la norma OHSAS 18001 se refiere los términos a tener en cuenta son los siguientes:

Auditaría:

Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoría, y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar el grado en el que se cumplen los criterios de la auditoría.

Acción correctiva:

Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseable.

Documento:

Información y su medio de soporte

Enfermedad:

Condición física o mental adversa identificable, que surge, empeora o ambas, a causa de una actividad laboral, una situación relacionada con el trabajo o ambas.

Identificación del peligro:

Proceso para reconocer si existe un peligro, y definir sus características.

Incidente:

Eventos relacionados con el trabajo, en los que ocurrido o pudo haber ocurrido lesión o enfermedad o víctima mortal.

Mejora continua:

Proceso recurrente de optimización del sistema de gestión en S y SO para lograr las medidas de desempeño y de forma coherente con la política de la organización.

Peligro:

Fuente, situación o acto con potencial daño en términos de enfermedad o lesiones a las personas o una combinación de estos.

Riesgo aceptable:

Riesgo que ha sido reducido a un nivel que la organización puede tolerar respecto a sus obligaciones legales y su propia política de seguridad y salud ocupacional.

Parte interesada:

Persona o grupo, dentro o fuera del lugar de trabajo involucrado o afectado por el desempeño en seguridad y salud ocupacional de una organización.

No conformidad:

Incumplimiento de un requisito.

Seguridad y salud ocupacional:

Condiciones y factores que afectan o pueden afectar la salud y la seguridad de los empleados u otros trabajadores, visitantes o cualquier otra persona en el lugar de trabajo.

Sistema de gestión de S y SO:

Parte del sistema de gestión de una organización empleada para desarrollar e implementar su política y gestionar sus riesgos.

Objetivo de S y SO:

Propósito en S y SO en término de desempeño que una organización se fija.

Desempeño:

Resultados mediales de la gestión de una organización en relación a los riesgos y su S y SO.

Política en S y SO:

Intenciones y dirección generales de una organización relacionada a su desempeño y expresadas formalmente por la alta dirección.

Organización:

Compañía, corporación, firma, empresa, autoridad o institución que tiene sus propias funciones y administración.

Acción preventiva:

Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencial no deseable.

Procedimiento:

Forma específica para llevar a cabo una actividad o un proceso.

Registro:

Documento, que presenta resultados obtenidos, o proporciona evidencia de las actividades desempeñadas.

Riesgo:

Combinación de la probabilidad de que ocurran unos eventos o exposiciones peligrosas, y la severidad de la lesión o enfermedad que puede ser causada por eventos o exposiciones.

Valoración de riesgo:

Proceso de evaluar el riesgo, que surgen de un peligro, teniendo en cuenta la suficiencia de los controles existentes y de decidir si el riesgo es o no aceptable.

Lugar de trabajo:

Cualquier espacio físico en que se realizan actividades relacionadas con el trabajo, bajo el control de la organización.

Definición del sector de lavanderías

El sector de Lavanderías es el que ofrece los servicios correspondientes al lavado y limpieza de prendas de tela y piel, y tapetes. Este sector esta conformado por micro, pequeñas y medianas empresas (Mipymes) que de acuerdo al servicio que prestan se dividen en lavanderías mecánicas y manuales, lavanderías en seco y lavanderías industriales.

Lavado en húmedo

El lavado en húmedo, emplea agua y solventes, que no alteran las fibras de las prendas. El agua actúa en estas hinchando las fibras y permite que los disolventes remuevan las grasas, manchas y otros residuos presentes en la ropa. Las ventajas que tiene el lavado en húmedo son su bajo impacto ambiental en el aire y la minimización de costos en el desarrollo del proceso.

A pesar de esto, el lavado en húmedo tiende a arrugar las prendas y a desgastar las telas de estas. Al mismo tiempo presenta grandes cantidades De agua residual.

Insumos utilizados en el proceso

Los insumos y materias primas que se emplean en el proceso de lavanderías, dependen del tipo de prenda a lavar y de la clase de manchas que lleve. Generalmente se utilizan disolventes como el percloroetileno, varsol o exsol, siendo el primero uno de los más utilizados, ya que se disuelve fácilmente en agua y diluye grasas y aceites sin maltratar las prendas. También se utilizan detergentes, suavizantes, blanqueadores, desmanchadores y algunos jabones en seco. Para el funcionamiento de las calderas se utilizan combustibles como ACPM y Gas natural, energía Eléctrica y agua.

Equipos y maquinarias utilizadas

Para el desarrollo del proceso productivo del sector de lavanderías, se utilizan diferentes máquinas, entre ellas se encuentran calderas, lavadoras universales, lavadoras centrífugas, planchas industriales a vapor y estructuras metálicas.

• Secadoras

Secan las prendas por acción del vapor y de la fuerza centrífuga. Tienen capacidad de carga entre 30 y 190 libras. Poseen un tambor donde se seca la ropa con un diámetro de 76.3 cm., profundidad de 73.4 m3 y volumen de 33.4m

- **Lavadoras de agua**

Estas lavan las prendas, utilizando agua y detergentes convencionales como principales insumos para que estas salgan en un estado adecuado de limpieza. Durante el proceso de lavado, centrifugan la prenda a una velocidad de 470 r.p.m. y tienen capacidad de carga entre 7 y 110 Kg. Generalmente miden 95 cm. de ancho, 97 cm. de profundidad y 1.36 m de altura, y pesan 560 Kg. aproximadamente.

- **Prensa de planchado**

Está máquina elimina las arrugas por acción del vapor de agua, algunas son hidráulicas y otras manuales. Las dimensiones de la prensa son 1.32 m de ancho, 1.12m de profundidad y altura de 1.5 m

- **Limpieza**

El proceso de limpieza está compuesto por una serie de pasos, que tienen como fin, dejar la prenda en un estado de higiene absoluta.

- **Desmanche**

En esta etapa se eliminan las manchas mediante cepillado de prendas con una mezcla de algunos solventes y otros productos solubles en agua. Aquí se eliminan manchas de sangre, tintas, pegantes y aceites entre otras sustancias. Los jabones que se utilizan actúan como emulsionantes que permiten que se añada agua a las prendas y se introduzcan en la máquina de lavado en seco, impidiendo que el agua las encoja.

- **Lavado**

En la etapa de lavado se eliminan las grasas, aceites y algunos residuos que no se lograron retirar durante el desmanche de la prenda. Durante el lavado se adicionan solventes como el percloroetileno, jabones bactericidas, blanqueadores y desodorantes.

El objetivo del lavado es dejar la prenda en óptimas condiciones sin ningún tipo de residuo o mancha. De igual manera, la ropa es centrifugada para eliminar los solventes utilizados. El centrifugado generalmente dura entre 2 y 3 minutos operando a una velocidad que oscila entre 30 y 500 r.p.m

- **Secado y aireación de prendas**

Las prendas son secadas en un tambor donde circula aire caliente a temperatura entre 50°C y 70°C aproximadamente, con el fin de que estas queden libres de disolvente (evaporación) y sin ningún tipo de humedad. Esta parte del proceso dura 20 minutos aproximadamente.

De acuerdo al tipo de prenda que se haya lavado. El proceso de secado termina después de enfriar la prenda a temperatura ambiente, esta reducción de la temperatura permite que disminuya la formación de arrugas al extraer la ropa.

• Planchado y acople

Finalizando el proceso de limpieza, se aplica vapor a las prendas, mediante prensas de planchado con el propósito de eliminar las arrugas, marcas y restos de sustancias solubles de la ropa generados por el lavado. A continuación, se coloca la ropa en un gancho, se revisan las etiquetas de cada prenda, se cubren con un plástico transparente que la protege y por último se clasifican según el número de la etiqueta, para así proceder a almacenarla en soportes que permiten la facilidad de ser hallados por los empleados de la lavandería cuando lo requiera el cliente.

Factor de Riesgo Físico: son todos aquellos factores ambientales de naturaleza física que pueden provocar efectos adversos a la salud según sea la intensidad, exposición y concentración de los mismos.

Factor de Riesgo Químico: toda sustancia orgánica e inorgánica, natural o sintética que durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso puede incorporarse al aire ambiente en forma de polvos, humos, gases o vapores, con efectos irritantes, corrosivos, asfixiantes o tóxicos y en cantidades que tengan probabilidades de lesionar la salud de las personas que entran en contacto con ellas.

Factor de Riesgo Biológico: todos aquellos seres vivos ya sean de origen animal o vegetal y todas aquellas sustancias derivadas de los mismos presentes en el puesto de trabajo y que pueden ser susceptibles de provocar efectos negativos en la salud de los trabajadores. Efectos negativos se pueden concertar en procesos infecciosos, tóxicos o alérgicos.

Factor de Riesgo Psicosocial: se refiere a aquellos aspectos intrínsecos y organizativos del trabajo y a las interrelaciones humanas, que al interactuar con factores humanos endógenos (edad, patrimonio genético, antecedentes psicológicos) y exógenos (vida familiar, cultural, etc.) tiene la capacidad potencial de producir cambios psicossomáticos (fatiga, dolor de cabeza, hombros, cuello, espalda, propensión en la úlcera gástrica, la hipertensión, la cardiopatía, envejecimiento acelerado).

De acuerdo con la Resolución 1016 de 1989 del Ministerio de Trabajo y Seguridad Social y de Salud plantea el término "Factores de Riesgo Psicosocial" como no siempre la empresa tiene los recursos para abordar en forma integral los factores de riesgo propios de las condiciones de vida en general se restringió el concepto a los factores agresivos que genera directamente la organización. De ahí que se utilice el término factores de riesgo sicolaborales, en vez de sicosociales.

Factor de Riesgo por Carga Física: se refiere a todos aquellos aspectos de la organización del trabajo de la estación o puesto de trabajo y de su diseño a que pueden alterar la relación del individuo con el objeto técnico produciendo problemas en el individuo en la secuencia de uso o la producción.

Factores de Riesgo Mecánico: objetos, máquinas, equipos, herramienta que sus condiciones de funcionamiento, diseño o por la forma, tamaño, ubicación y disposición del último tienen la capacidad potencial de entrar en contacto con las personas o materiales, provocando lesiones en los primeros o daños en los segundos.

Factor de Riesgo Eléctrico: se refiere a los sistemas eléctricos de las máquinas los equipos que al entrar en contacto con las personas o las instalaciones y materiales pueden provocar lesiones a las personas y daños a la propiedad.

Factor de Riesgo Locativo: condiciones de las instalaciones o áreas de trabajo que bajo circunstancias no adecuadas pueden ocasionar accidentes de trabajo o pérdidas para la empresa.

RESUMEN GENERAL DE TRABAJO DE GRADO

TITULO	PLANIFICACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL BASADA EN LA NTC OHSAS 18001:2007 PARA LAVASECO ULTRAMATIC BUCARAMANGA
AUTOR(ES)	Natalia Badillo Navarro
FACULTAD	Facultad de Ingeniería Ambiental
DIRECTOR(A)	Consuelo Castillo Perez

RESUMEN

Con el propósito de delimitar los parámetros para el desarrollo del Sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional para la lavandería LAVASECO ULTRAMATIC, se realizó una planificación basada en la Norma Técnica Colombiana OHSAS 18001:2007. Por medio de lo cual se logró identificar los riesgos y peligros a los cuales se encuentra expuesto el personal de la empresa, con el propósito de controlarlos y determinar las adecuaciones necesarias para su minimización, definir el marco legal aplicable al proceso de lavandería y divulgarlo entre los implicados con el fin de sensibilizarlos y hacerles parte activa del sistema, plantear los procesos que dan soporte a una política en seguridad y salud ocupacional dinámica y participativa, y los procedimientos que estructuran el desarrollo óptimo de los programas, facilitando la comunicación interna, la toma de decisiones, y la revisión por gerencia. Adicionalmente se determinaron las responsabilidades que deben asumir todos los niveles de la organización, desde los operarios hasta la gerencia, con el fin de garantizar el compromiso y el adecuado funcionamiento del mismo. Finalmente, se dejó el fundamento necesario para la implementación del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional, con el propósito de finalizar el proceso y mantenerlo actualizado.

PALABRAS CLAVES	Sistema, Gestión, Seguridad, Salud Ocupacional, OHSAS 18001
------------------------	-------------------------------------------------------------

V° B° DIRECTOR DE TRABAJO DE GRADO

INTRODUCCIÓN

Este documento se ha diseñado con el fin de mantener alto estándares de Salud ocupacional en el desarrollo de cada una de las actividades y funciones desarrolladas en la planta de lavandería hospitalaria de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, todo enmarcado bajo la norma OHSAS 18001 y la normatividad vigente.

Para la ejecución y desarrollado de este proyecto se realizó el planteamiento de objetivos, política, programas y procedimientos, personal responsable, disposición de recursos, y recordando que es parte muy importante la divulgación, motivación y registro, así como la evaluación periódica a través de indicadores,

Proteger y conservar la salud de sus empleados es una meta de lavaseco Ultramatic, por tal motivo y a sabiendas que las normas ISO, tienen como objetivo facilitar la organización de la empresa y los sistemas de gestión, estableciendo niveles y funciones desde la dirección hasta los mínimos niveles jerárquicos, definiendo y evaluando cada uno de los procedimientos para conocer así cuales son los riesgos a los que se encuentran expuestos el empleado y la empresa, se decidió planificar un sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional basado en la norma OHSAS 18001 conociendo que ha sido desarrollada con el fin de que sea compatible con la norma ISO 9001 e ISO 14001, para facilitar la integración de los sistemas de gestión de calidad, ambiente y seguridad y salud ocupacional.

El pequeño proceso de lavandería se ha industrializado con el paso de los años ofreciendo a un mercado altamente competitivo un servicio de excelente calidad, para cumplir con las necesidades de centros hospitalarios, instituciones y personas naturales.

Por tal motivo, con el objetivo de generar una producción de alta competencia y con un funcionamiento óptimo, LAVASECO ULTRAMATIC busca cumplir con la normatividad vigente y certificar la calidad y el compromiso de su empresa para con su personal, ya que como es conocido son el pilar de la empresa y los promotores de un buen servicio.

1. OBJETIVOS

1.1 OBJETIVO GENERAL

Planificar el Sistema de Gestión en seguridad y salud ocupacional para LAVASECO ULTRAMATIC de Bucaramanga bajo los requerimientos de la norma NTC-ISO 18001: 2007, documentado según los requerimientos de la norma para la realización de su implementación.

1.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Identificar los riesgos significativos de la empresa, con el fin de que sean evaluados determinando las medidas de control idóneas necesarias para disminuir el promedio de accidentes o enfermedades profesionales.
- Identificar los requerimientos legales vigentes y aplicables a la organización, con el fin de cumplirlos a cabalidad evitando así graves multas económicas.
- Formular programas de gestión en seguridad y salud ocupacional que ofrezcan la fundamentación de los objetivos y las metas establecidas.
- Estructurar los procedimientos requisitos de la planeación del Sistema de Gestión en seguridad industrial y salud Ocupacional para la empresa LAVASECO ULTRAMATIC.

2. GENERALIDADES

2.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA EMPRESA.

LAVASECO ULTRAMATIC, es una empresa Santandereana que presta servicio integral de lavandería industrial a hoteles, Hospitales y clínicas.

La empresa responde a la pregunta **¿Quiénes somos?** De la siguiente forma:

Historia: LAVASECO ULTRAMATIC, fue constituida el 30 de Abril de 1.985 en la ciudad de Bucaramanga (Santander), con el firme propósito de ofrecer un servicio de alta calidad, eficiencia y responsabilidad, en el sector de las lavanderías, tanto a entidades privadas, como estatales y mixtas.

En la actualidad LAVASECO ULTRAMATIC, cuenta con una amplia trayectoria como prestadora de servicios, que le ha brindado una excelente imagen en el mercado gracias a su organización y buen desempeño en el campo profesional y operacional.

Misión: LAVASECO ULTRAMATIC, es una organización soporte a las empresas legalmente establecidas realizando actividades parciales o totales en diferentes servicios, consolidando con ellas alianzas estratégicas basadas en los principios de eficiencia, competitividad y calidad.

Asumimos el compromiso social en mejorar la calidad del personal vinculado, fomentando en ellos un desarrollo integral en el cual nos apoyamos para prestar una excelente atención y servicio a nuestros clientes, y en consecuencia un sólido y rentable crecimiento.

Visión: Consolidarnos gracias a la excelente calidad de nuestro servicio como una de las empresas mas reconocidas en el servicio de lavandería industrial y apoyo a los diferentes departamentos de Santander.

Ubicación Geográfica:

LAVASECO ULTRAMATIC se identifica con el NIT. 28.420.724-8 y fue registrada en cámara de comercio bajo el numero de matricula 05-000020240-01 en abril 30 de 1985. La planta de la empresa esta ubicada en la calle 28 No. 14 – 58 Barrio Girardot Bucaramanga.

2.2 POLITICAS

2.2.1 Política de Calidad:

La gerencia de LAVASECO ULTRAMATIC expresa su compromiso de calidad mediante la siguiente política:

LAVASECO ULTRAMATIC, servicios de lavandería industrial para hoteles, restaurantes, centros hospitalarios y clínicas, cumpliendo con los requerimientos legales, normativos y con las necesidades del cliente, trabajando en el desarrollo continuo de talento humano buscando siempre eficacia, la mejora de la organización y el actuar con responsabilidad social y ambiental en todos nuestros procesos.

2.3 ORGANIGRAMA

La estructura organizacional de LAVASECO ULTRAMATIC, esta encabezada por la gerencia, encargada de gestión de la empresa para el logro de los objetivos, y la subgerencia responsable de coordinar, supervisar y controlar acciones de las diferentes áreas de la organización, dirección de proyectos y coordinación de calidad.

Asesoría jurídica, en un área dependiente de la gerencia, encargada de defender, orientar y mantener todos aquellos asuntos de interés jurídico relacionados con la empresa.

El sistema contable y el manejo de los recursos económicos de la organización están a cargo del área de contaduría bajo dirección directa de la gerencia.

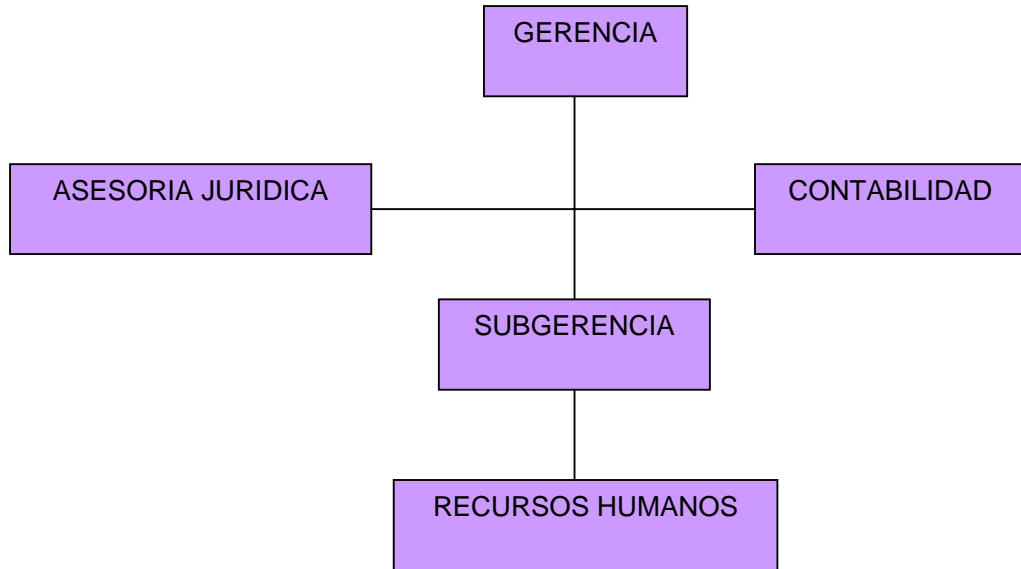
Dentro del área de dependencia de subgerencia se encuentra recursos humanos.

Recursos humanos, tiene como función la gestión del talento humano, selección, formación del personal, sistemas de remuneración, expedientes, despidos, evaluación de desempeño y comunicación interna.

El deseo de LAVASECO ULTRAMATIC de establecer un sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional bajo la Norma técnica colombiana OHSAS 18001, propuesta en la tesis en convenio con la Universidad Pontificia Bolivariana, que incluye determinación de peligros, valoración de riesgos y determinación de controles, identificación de requisitos legales y establecimiento de política, objetivos y programas en S y SO, es supervisado por recursos humanos y subgerencia y apoyado por la Gerencia.

La estructura organizacional mencionada, cuenta con el apoyo de personal de mensajería y mantenimiento, conductores, recepcionistas, operarios, supervisores de procesos, secretarías. LAVASECO ULTRAMATIC esta organizada de la siguiente forma.

Figura No. 1 ORGANIGRAMA LAVASECO ULTRAMATIC.



3. ANTECEDENTES

LAVASECO ULTRAMATIC, no reporta ningún antecedente en el cual se haya desarrollado algún sistema de gestión de ningún tipo, aun así por medio de la ARP del INSTITUTO DEL SEGURO SOCIAL, la empresa EFISALUD ha venido desarrollando una serie de actividades con el fin de consolidar el programa nacional de prevención de accidentalidad; del que se describen las características del programa, en el cual se incorporan metodologías como programa de orden y aseo, Subprograma de higiene y seguridad industrial, medicina preventiva y del trabajo entre otros.

La empresa LAVASECO ULTRAMATIC, con la implementación del programa de prevención de accidentalidad, logro un avance de 7,4% en sus programas de salud ocupacional, La estructura del programa de salud ocupacional avanzó respecto a la situación inicial en un 39%.

4. JUSTIFICACIÓN

Como consecuencia a la gran competencia que existe en el mercado, las empresas encargadas de prestar servicios se han visto obligadas a ofrecer un servicio de alta calidad y óptimo desempeño, las instituciones públicas y privadas han aumentado sus requisitos y se han mostrado interesadas en contratar por outsourcing la prestación de servicio de lavandería con empresas que estén interesadas en el desarrollo sostenible, procesos de producción limpia y la seguridad industrial y salud ocupacional de los empleados ya que estos son los preservadores de un buen servicio para los debidos procesos. Además de esto cada día con más intensidad existe un medio en donde la legislación cada vez es más estricta, las normas cada vez son más enfocadas a la responsabilidad de la empresa sobre la salud ocupacional de sus empleados, por lo tanto, la importancia de su cumplimiento si se desea evitar graves multas para el empleador.

Por lo tanto, Lavaseco Ultramatic Bucaramanga, se interesó en desarrollar un sistema de gestión según la norma ISO 18001 con el fin de generar una buena imagen ante la su comunidad ya que los servicios de lavandería están enfocados a grandes entidades públicas y privadas como hospitales, clínicas y demás centros de salud.

Este proyecto se planteó debido al gran interés de la señora Rosalba Valenzuela gerente general de la lavandería LAVASECO ULTRAMATIC por establecer procesos que tengan como objetivo preservar la salud del empleado, ofreciéndole un puesto de trabajo seguro y confortable.

Lavaseco Ultramatic, cuenta con aspectos en su estructura que ha generado deficiencias en la seguridad y salud ocupacional y principalmente el incumplimiento de la legislación, y la falta de capacitación para con sus empleados, para que estos mismos estén concientes de los tipos de riesgo a los cuales se encuentran expuestos y así lograr evitar sanciones económicas que podrían hacer tambalear la estructura económica de la empresa.

De lo anterior parte la gran importancia para estructurar y documentar todo el Sistema de Gestión en seguridad y salud ocupacional, de tal forma que sea asequible tanto a la gerencia como a los operarios, estableciendo indicadores que permitan la evaluación para poder determinar las debidas correcciones a los riesgos generados por los diferentes procedimientos, y así revisar la evolución de el desempeño de la empresa.

Para finalizar es de recalcar que las demás lavanderías no se encuentran certificadas en sistemas de gestión para seguridad y salud ocupacional y seria de gran beneficio para lavaseco Ultramatic ser pionera en organización y desempeño.

6. PLANIFICACIÓN

6.1 REQUISITOS LEGALES EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.

La integridad de la vida y la salud de los trabajadores constituyen una preocupación de interés público, en el que participan el gobierno y los particulares (Ley 9/79).

El marco legal está dado por lineamientos constitucionales, convenios internacionales de la OIT, normas generales del Código Sustantivo del Trabajo y otros decretos, leyes y resoluciones.

Tabla No. 1 Requisitos legales aplicables a LAVASECO ULTRAMATIC.

MARCO LEGAL	
Código Sustantivo de trabajo. Artículo 57	La Prevención de Riesgos Profesionales es responsabilidad de los empleadores 1. Poner a disposición de los trabajadores, salvo estipulación en contrario, los instrumentos adecuados y las materias primas necesarias para la realización de las labores. 2. Procurar a los trabajadores locales apropiados y elementos adecuados de protección contra los accidentes y enfermedades profesionales en forma que se garanticen razonablemente la seguridad y la salud. 3. Prestar inmediatamente los primeros auxilios en caso de accidente o de enfermedad.
Ley 9/79	Dictamina medidas sanitarias. El título III habla de las disposiciones de la Salud Ocupacional y estas son aplicables a todo lugar y clase de trabajo.
Ley 100/93	Organiza el Sistema General de Riesgos Profesionales

CONTINUACION TABLA No. 1

Resolución 2400/79	Ministerio de Trabajo, que establece el reglamento general de Seguridad e Higiene Industrial
Resolución 2013/86	Reglamenta la organización y funcionamiento de los Comités de Medicina, Higiene y Seguridad Industrial. Reglamenta la organización y funcionamiento del Comité en los lugares de trabajo.
Resolución 2013 de 1986, art. 7º	Reunión mensual COPASO
Resolución 1016/89	Determina la obligatoriedad legal y ejecución permanente de los programas, reglamenta la organización funcionamiento y forma de los Programas de Salud Ocupacional que deben desarrollar los patronos. El programa de Salud Ocupacional de conformidad con la presente Resolución estará constituido por los siguientes subprogramas: <ul style="list-style-type: none"> • Subprograma de Medicina Preventiva y del Trabajo • Subprograma de Higiene Industrial • Subprograma de Seguridad Industrial • Comité Paritario de Salud Ocupacional
Resolución 1401 De 2007	OBLIGACIONES DE APORTANTES: 1.- Conformar equipo investigador de incidentes y accidentes de trabajo 2.- Adelantar la investigación a través del equipo investigador 3.- Adoptar metodología y formato para la investigación 4.- Registrar en el formato información que identifique las causas del accidente o incidente de trabajo .- Implementar las medidas y acciones correctivas 6.- Proveer recursos para implementar las medidas correctivas 7.- Implementar registro del seguimiento a las acciones ejecutadas a partir de cada investigación de accidente e incidente de trabajo 8.- Establecer y calcular indicadores de control y seguimiento del impacto de las acciones tomadas 9.- Remitir a la ARP, los informes de investigación de los accidentes de trabajo

CONTINUACION TABLA NO. 1

Decretos 1831 y 1832/94	Determinan las tablas de clasificación de actividades económicas y de enfermedades profesionales
Decreto 614/84	Determina las bases para la organización y administración de la Salud Ocupacional. Obligatorio del Comité en todas las empresas, integrado por igual número de patronos y trabajadores.
Decreto 1295/94 Artículo 58	Obligatorio cotizaciones Riesgos Profesionales Adoptar y aplicar medidas especiales prevención RRPP
Decreto 1295 de 1994, art. 63	Proporcionar 4 horas semanales miembros COPASO
Decreto 1771/94 Decreto 1772/94	Organizan el Sistema General de Riesgos Profesionales, a fin de fortalecer y promover las condiciones de trabajo y de salud de los trabajadores en los sitios donde laboran. El sistema aplica a todas las empresas y empleadores.
Decreto 1295/94 Artículo 21.	Obligaciones del Empleador. El empleador será responsable: a) Del pago de la totalidad de la cotización de los trabajadores a su servicio; b) Trasladar el monto de las cotizaciones a la entidad administradora de riesgos profesionales correspondiente, dentro de los plazos que para el efecto señale el reglamento; c) Procurar el cuidado integral de la salud de los trabajadores y de los ambientes de trabajo; d) Programar, ejecutar y controlar el cumplimiento del programa de salud ocupacional de la empresa, y procurar su financiación; e) Notificar a la entidad administradora a la que se encuentre afiliado, los accidentes de trabajo y las enfermedades profesionales; f) Registrar ante el Ministerio de Trabajo y Seguridad Social el comité paritario de salud ocupacional o el vigía ocupacional correspondiente; g) Facilitar la capacitación de los trabajadores a su cargo en materia de salud ocupacional, y h) Informar a la entidad administradora de riesgos profesionales a la que esta afiliado, las novedades laborales de sus trabajadores, incluidas el nivel de ingreso y sus cambios, las vinculaciones y retiros.

CONTINUACION TABLA NO. 1

<p>Decreto 13 de 1967 Artículo 10.</p>	<p>Empleador o empresa están obligados a suministrar y acondicionar locales y equipos de trabajo que garanticen la seguridad y salud de los trabajadores; a hacer practicar los exámenes médicos a su personal y adoptar las medidas de higiene y seguridad indispensables para la protección de la vida, la salud y la moralidad de los trabajadores a su servicio; de conformidad con la reglamentación que sobre el particular establezca el Ministerio del Trabajo.</p>
---------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Fuente: Autora.

6 2 IDENTIFICACION DE PELIGROS, VALORACION DE RIESGOS.

6.2.1 Alcance

Para dar inicio a la planificación del sistema de gestión en S Y SO se debe partir de la realización de un diagnóstico que es conocer las condiciones de trabajo y salud existentes. Este diagnóstico permite determinar cuál es el grado de desarrollo de la salud ocupacional y por ende qué estrategias administrativas y operativas se deben implementar para el control de los factores de riesgo.

6.2.2. Metodología.

La metodología de diagnóstico utilizada, es el ***Panorama de factores de riesgo*** según la norma ICONTEC GTC 45. En éste se identifican, se ubican y se valoran los diferentes factores de riesgo existentes en una empresa. La valoración otorgada a cada factor de riesgo sirve para determinar cuáles son las acciones prioritarias a implementar en el ambiente de trabajo y en las personas.

1. Establecer claramente la ubicación de los puestos de trabajo en áreas y secciones, preferiblemente teniendo en cuenta el ordenamiento lógico del proceso productivo de la empresa.
2. Elaborar un cronograma de visitas para realizar la inspección de factores de riesgo en cada una de las secciones previamente definidas.
3. Realizar las visitas de inspección. En cada sección identifique las máquinas, equipos, herramientas existentes, con sus respectivos códigos asignados por la empresa, usos, peligros potenciales, daños, sistemas de prevención y sistemas de protección. Identifique además los desechos que se generan en la empresa y transcriba la información en los formatos Ficha Técnica para

máquinas, Equipos y Herramientas, Ficha técnica para insumos y sustancias, Ficha Técnica de Residuos o Desechos Industriales.

Esta información será utilizada posteriormente para identificar fuentes de factores de riesgo y además para establecer la relación con personas expuestas que requieran la aplicación de sistemas de vigilancia epidemiológica.

4. En cada visita de inspección se debe revisar la presencia de factores de riesgo, la fuente de los mismos, el número de personas expuestas y el tiempo de exposición, así como las medidas de control establecidas por la empresa. Durante la visita se debe realizar entrevista con los trabajadores del sitio para corroborar las observaciones y complementar la información.

TABLA NO. 2 Clasificación de Factores de Riesgo de acuerdo a las Condiciones de Trabajo a que hacen referencia

Riesgo	Factor de Riesgo	Fuente Generadora
Condiciones de Higiene		
Físicos		
Energía Mecánica		
Ruido	-	Plantas generadoras - Plantas eléctricas - Pulidoras - Esmeriles - Equipos de corte - Equipos neumáticos
Vibraciones	-	Prensa - Martillos neumáticos - Alternadores - Fallas en maquinaria (falta de utilización, falta de mantenimiento, etc.) - Falta de un buen anclaje
Presión Barométrica (alta o baja)	-	Aviación - Buceo - Etc.
Energía Térmica		

CONTINUACION TABLA NO. 2

Calor	-	Hornos
	-	Ambiente
Frío	-	Refrigeradores
	-	Congeladores
	-	Ambiente
Energía Electromecánica		
Radiaciones Ionizantes	-	Rayos X
	-	Rayos Gamma
	-	Rayos Beta
	-	Rayos Alfa
	-	Neutrones
Radiaciones no Ionizantes	-	El sol
Radiaciones Ultravioletas	-	Lámparas de vapor de mercurio
	-	Lámparas de gases
	-	Fax
	-	Lámparas de hidrógeno
	-	Arcos de soldadura
	-	Lámparas de tungsteno y halógenas
	-	Lámparas fluorescentes
	-	Etc.
Radiación Visible	-	Sol
	-	Lámparas incandescentes
	-	Arco de soldadura
	-	Tubos de neón
	-	Etc.
Radiación Infrarroja	-	Sol
	-	Superficies muy calientes
	-	Llamas
	-	Etc.
Microondas	y	Estaciones de radio, emisoras de radio y
Radiofrecuencia	TV	Instalaciones de radar
	-	Sistemas de radio-comunicaciones
Véase Anexo (Informativo)	A	Etc.
Químico		
Aerosoles	-	Minería
Sólidos:	-	Cerámica
Polvos orgánicos	-	Cemento
Polvos inorgánicos	-	Madera
Humo mecánico	-	Harinas
Humo no mecánico	-	Soldadura
Fibras		

CONTINUACION TABLA NO. 2

Líquidos: Nieblas Rocíos	- - - -	Ebullición Limpieza con vapor de agua Pintura Etc.
Gases y Vapores	- - - - - - - - -	Monóxido de carbono Dióxido de azufre Óxidos de nitrógeno Cloros y sus derivados Amoníaco Cianuros Plomo Mercurio Pintura Etc.
Animales Vertebrados Invertebrados Derivados de animales	- - - -	Pelos, plumas Excrementos Sustancias antigénicas (enzimas, proteínas) Larvas de invertebrados
Vegetales: Musgos Helechos Semillas Derivados de vegetales	- - - - - -	Polvo vegetal Polen Madera Esporas fúngicas Moco toxinas Sustancias antigénicas (antibióticos, polisacáridos)
Fungal: Hongos		
Protista: Ameba Plasmodium		
Mónera: Bacterias		
Condiciones Psicolaborales		
Contenido de la Tarea	- - - -	Trabajo repetitivo o en cadena Monotonía Ambigüedad del rol Identificación del producto
Organización del Tiempo de Trabajo	- - - -	Turnos Horas extras Pausas, descansos Ritmo (control del tiempo)

CONTINUACION TABLA NO. 2

Relaciones Humanas	- Relaciones jerárquicas - Relaciones cooperativas - Relaciones funcionales - Participación (toma de decisiones, opiniones)
Gestión	- Evaluación del desempeño - Planes de conducción - Capacitación - Políticas de ascensos - Estabilidad laboral - Remuneración
Condiciones Ergonómicas	
Carga Estática	- De pie - Sentado - Otros
Carga Dinámica: Esfuerzo: Por desplazamiento (con o sin carga) Al dejar cargas Al levantar cargas Visuales Otros grupos Musculares Movimiento: Cuello Extremidades superiores Extremidades inferiores Tronco	- Diseño del puesto de trabajo - Altura planes de trabajo - Ubicación de controles - Sillas - Aspectos espaciales - Equipos - Organización del trabajo - Organización secuencia productiva - Organización del tiempo de trabajo - Peso y tamaño de objetos
Condiciones de Seguridad	
Mecánico	- Herramientas manuales - Equipos y elementos a presión - Puntos de operación - Manipulación de materiales - Mecanismos en movimiento
Eléctrico: Alta tensión Baja tensión Electricidad estática	- Conexiones eléctricas - Tableros de control - Transmisores de energía - Etc.
Locativo	- Superficies de trabajo - Sistemas de almacenamiento - Distribución de área de trabajo - Falta de orden y aseo - Estructuras e instalaciones

CONTINUACION TABLA NO. 2

Físico	- Deficiente iluminación - Radiaciones - Explosion
Químico	- Almacenamiento - Transporte - Manipulación de productos químicos

Fuente: Efisalud.

7. VALORACIÓN DE FACTORES DE RIESGO

La valoración de las condiciones de trabajo se realiza en forma cuali-cuantitativa; las escalas utilizadas para valorar los riesgos que generan accidentes de trabajo y los que generan enfermedad profesional

7.1 METODOLOGÍA PARA ELABORACIÓN DEL DIAGNÓSTICO DE CONDICIONES DE TRABAJO O PANORAMA DE FACTORES DE RIESGO

Identificación de Factores de Riesgo

Como primer paso para el diagnóstico de condiciones de trabajo se procede a su identificación mediante el recorrido por las instalaciones, para lo cual se utiliza la clasificación que se describe en el cuadro anterior de la presente norma.

CONCERTACIÓN Y REALIZACIÓN DE COMPROMISOS:

Teniendo cuenta la identificación de los riesgos encontrados

7.2 Valoración de Factores de Riesgo

El segundo paso para completar el diagnóstico de condiciones de trabajo es la valoración cuali-cuantitativa de cada uno de los factores de riesgo identificados; esta valoración permite jerarquizarlos.

a) Grado de Peligrosidad

La fórmula del grado de peligrosidad es la siguiente:

GRADO DE PELIGROSIDAD= CONSECUENCIAS X EXPOSICIÓN X PROBABILIDAD

Al utilizar la fórmula, los valores numéricos o pesos asignados a cada factor están basados en el juicio y experiencia del investigador que hace el cálculo.

Se obtiene una evaluación numérica considerando tres factores: las consecuencias de una posible pérdida debida al riesgo, la exposición a la causa básica y la probabilidad de que ocurra la secuencia del accidente y consecuencias. Estos valores se obtienen de la escala para valoración de factores de riesgo que generan accidentes de trabajo

Mediante un análisis de las coordenadas indicadas anteriormente, el marco real de la problemática, se podrá construir una base suficientemente sólida para argumentar una decisión.

Como teoría básica para buscar una respuesta a la problemática planteada se toma el trabajo de FINE. William T.: "Mathematical Evaluations for Controlling Hazards", en el cual se plantea el **grado de peligrosidad** para determinar la gravedad de un riesgo reconocido.

Una vez se determina el valor por cada riesgo se ubica dentro de una escala de grado de peligrosidad así:

Figura No. 2 grado de peligrosidad

	G.P.	G.P.	G.P.
	BAJO	MEDIO	ALTO
1	300	600	1000

b) Grado de Repercusión (GR)

Finalmente, se considera el número de trabajadores afectados por cada riesgo a través de la inclusión de una variable que pondera el grado de peligrosidad del riesgo en cuestión. Este nuevo indicador es el grado de repercusión, el cual se obtiene estableciendo el producto del grado de peligrosidad por un factor de ponderación que tenga en cuenta grupos expuestos. En esta forma se puede visualizar claramente cual riesgo debe ser tratado prioritariamente.

De acuerdo con lo anterior los factores de ponderación se establecen con base en el porcentaje expuesto del número total de trabajadores, por lo tanto será particular para cada empresa. La siguiente tabla brinda un ejemplo al respecto:

Tabla No. 3 factor de ponderación personal expuesto.

Porcentaje de expuestos	Factor de ponderación
1-20 %	1
21-40 %	2
41-60%	3
61-80%	4
81-100%	5

La escala para priorizar los riesgos por grado de repercusión es la siguiente:
(SI FP = 5 como éste ejemplo):

Grafica No. 3 Grado de peligrosidad.



El grado de repercusión es el resultado del producto entre el grado de peligrosidad y el factor de ponderación:

$$GR = GP \times FP$$

Con base en los resultados obtenidos se pueden priorizar los diferentes factores de riesgo bien sea por peligrosidad o repercusión o por los dos.

Escalas para la valoración de factores de riesgo que generan accidentes de trabajo.

Tabla No. 4 Valoración consecuencia de factores de riesgo

Valor	Consecuencia (*)
10	Muerte y/o daños mayores a 400 millones de pesos **
6	Lesiones incapacitantes permanentes y/o daños entre 40 y 399 millones de pesos
4	Lesiones con incapacidades no permanentes y/o daños hasta 39 millones de pesos
1	Lesiones con heridas leves, contusiones, golpes y/o pequeños daños económicos

Fuente: GTC 45

Tabla No. 5 Valoración probabilidad de factores de riesgo.

Valor	Probabilidad
10	Es el resultado más probable y esperado si la situación de riesgo tiene lugar
7	Es completamente posible, nada extraño. Tiene una probabilidad de actualización del 50%
4	Sería una coincidencia rara. Tiene una probabilidad de actualización del 20%
1	Nunca ha sucedido en muchos años de exposición al riesgo, pero es concebible. Probabilidad del 5%

Fuente: GTC 45

Tabla No. 6 Valoración tiempo de exposición de factores de riesgos.

Valor	Tiempo de exposición
10	La situación de riesgo ocurre continuamente o muchas veces al día
6	Frecuentemente o una vez al día
2	Ocasionalmente o una vez por semana
1	Remotamente posible

Fuente: GTC 45

Escalas para la valoración de factores de riesgo que generan enfermedades profesionales

Tabla No. 7 Escalas de valoración de riesgo.

Iluminación	
Alto:	Ausencia de luz natural o deficiencia de luz artificial con sombras evidentes y dificultad para leer
Medio:	Percepción de algunas sombras al ejecutar una actividad
Bajo:	Ausencia de sombras
Ruido	
Alto:	No escuchar una conversación a tono normal a una distancia entre 40 cm.- 50 cm.
Medio:	Escuchar la conversación a una distancia de 2 m en tono normal ¹
Bajo:	No hay dificultad para escuchar una conversación a tono normal a más de 2 m
Radiaciones Ionizantes	
Alto:	Exposición frecuente (una vez por jornada o turnos o más)
Medio:	Ocasionalmente y/o vecindad
Bajo:	Rara vez, casi nunca sucede la exposición

Continuación Tabla No. 7

Temperaturas Extremas	
Alto:	Percepción subjetiva de calor o frío luego de permanecer 5 minutos en el sitio
Medio:	Percepción de algún discomfort con la temperatura luego de permanecer 15 min.
Bajo:	Sensación de confort térmico
Vibraciones	
Alto:	Percibir sensiblemente vibraciones en el puesto de trabajo
Medio:	Percibir moderadamente vibraciones en el puesto de trabajo
Bajo:	Existencia de vibraciones que no son percibidas
Polvo o Humos	
Alto:	Evidencia de material particulado depositado sobre una superficie previamente limpia al cabo de 15 min.
Medio:	Percepción subjetiva de emisión de polvo sin depósito sobre superficies pero si evidenciable en luces, ventanas, rayos solares, etc.
Bajo:	Presencia de fuentes de emisión de polvos con la percepción anterior
Gases y Vapores detectables organolépticos	
Alto:	Percepción de olor a más de 3 metros del foco emisor
Medio:	Percepción de olor entre 1 y 3 metros del foco emisor
Bajo:	Percepción de olor a menos de 1 metro del foco
Gases y Vapores no detectables organolépticamente	
Cuando en el proceso que se valora exista un contaminante no detectable organolépticamente se considera el grado medio en atención a sus posibles consecuencias	

Continuación Tabla No. 7

Líquidos	
Alto:	Manipulación permanente de productos químicos líquidos (varias veces en la jornada o turno)
Medio:	Una vez por jornada o turno
Bajo:	Rara vez y ocasionalmente se manipulen líquidos
Virus	
Alto:	Zona endémica de fiebre amarilla, dengue o hepatitis con casos positivos entre los trabajadores en el último año. Manipulación de material contaminado y/o pacientes o exposición a virus altamente patógenos con casos de trabajadores en el último año
Medio:	Igual al anterior sin casos en el último año
Bajo:	Exposición a virus no patógenos sin casos de trabajadores
Bacterias	
Alto:	Consumo o abastecimiento de agua sin tratamiento físico-químico Manipulación de material contaminado y/o pacientes con casos de trabajadores en el último año
Medio:	Tratamiento físico-químico del agua sin pruebas en el último semestre Manipulación de material contaminado y/o pacientes sin casos de trabajadores en el último año
Bajo:	Tratamiento físico-químico del agua con análisis bacteriológico periódico Manipulación de material contaminado y/o pacientes sin casos de trabajadores anteriormente

Continuación Tabla No. 7

Hongos	
Alto:	Ambiente húmedo y/o manipulación de muestras o material contaminado y/o pacientes con antecedentes de micosis en los trabajadores
Medio:	Igual al anterior, sin antecedentes de micosis en el último año en los trabajadores
Bajo:	Ambiente seco y manipulación de muestras o material contaminado sin casos previos de micosis en los trabajadores
Sobrecarga y Esfuerzos	
Alto:	Manejo de cargas mayores de 25 Kg. y/o un consumo necesario de más de 901 Kcal./jornada
Medio:	Manejo de cargas mayores entre 15 Kg. y 25 Kg. y/o un consumo necesario entre 601 y 900 Kcal./jornada
Bajo:	Manejo de cargas mayores menores de 15 Kg. y/o un consumo necesario menos de 600 Kcal./jornada
Postura Habitual	
Alto:	De pie con una inclinación superior a los 15 grados
Medio:	Siempre sentado (toda la jornada o turno) o de pie con inclinación menor de 15 grados
Bajo:	De pie o sentado indistintamente
Diseño del Puesto	
Alto:	Puesto de trabajo que obliga al trabajador a permanecer siempre de pie
Medio:	Puesto de trabajo sentado, alternando con la posición de pie pero con mal diseño del asiento
Bajo:	Sentado y buen diseño del asiento
Monotonía	
Alto:	Ocho horas de trabajo repetitivo y solo o en cadena
Medio:	Ocho horas de trabajo repetitivo y en grupo
Bajo:	Con poco trabajo repetitivo

Continuación tabla No. 7

Sobre tiempo	
Alto:	Más de doce horas por semana y durante cuatro semanas o más
Medio:	De cuatro o doce horas por semana y durante cuatro semanas o más
Bajo:	Menos de cuatro horas semanales
Carga de Trabajo	
Alto:	Más de 120% del trabajo habitual. Trabajo contra el reloj. Toma de decisión bajo responsabilidad individual. Turno de relevo 3x8
Medio:	Del 120% al 100% del trabajo habitual. Turno de relevo 2x8
Bajo:	Menos del 100% del trabajo habitual. Jornada partida con horarios flexible. Toma de decisión bajo responsabilidad grupal
Atención al Público	
Alto:	Más de un conflicto en media hora de observación del evaluador
Medio:	Máximo un conflicto en media hora de observación del evaluador
Bajo:	Ausencia de conflictos en media hora de observación del evaluador

Fuente GTC 45

Teniendo la identificación de los riesgos y la valoración expuesta anteriormente, se valora y prioriza cada riesgo y por ultimo se recomiendan las medidas de prevención y control del riesgo.

7.2.3 Resultados

Diagnóstico salud ocupacional LAVASECO ULTRAMATIC.

Dentro del diagnóstico se encontraron diferentes riesgos que exponen física, química y biológicamente a los empleados durante el desarrollo de la actividad, teniendo en cuenta que también se presentan riesgos ergonómicos, psicosociales, mecánicos y biológicos.

Riesgos Físicos:

La probabilidad de que un objeto, material o sustancia genere alguna alteración en la salud de los empleados, es alta debido a que no existe ningún tipo de plan de Seguridad industrial y de Salud ocupacional. Los factores de riesgo que se encuentran son la Temperatura, Ruido, Iluminación y Olor.

• Temperatura

Los trabajadores están expuestos a altas temperaturas por la manipulación de la prensa de planchado o por desarrollar actividades que implicaran el estar cerca de la caldera, además su exposición en algunos casos excede más de las ocho horas laborales sin tener ningún tipo de rotación para efectuar la actividad y de tener espacios donde se nivele su temperatura y no presente cansancio laboral.

Durante las visitas realizadas se observó que los riesgos laborales a los que se exponen los empleados por temperatura se presentan por el hecho de que no existe adecuada ventilación dentro de los establecimientos, dado que no cuentan con ventanas que proporcionen una ventilación natural, ni con equipos que generen ventilación artificial. Asimismo los empleados no cuentan en su área de trabajo con un sistema de hidratación que garantice su buen estado de salud y por ende el desempeño de su actividad.

- **Ruido**

No hay implementación de Elementos de Protección Personal (EPP), como tapones que minimicen el riesgo de estar expuesto al ruido generado por las máquinas durante la jornada de trabajo, y disminuya la posibilidad de generación de enfermedades auditivas, como la Hipoacusia (sordera permanente).

- **Olor**

El nivel de olor que manejan es relativamente bajo, sin embargo no emplean los Elementos de Protección Personal (EPP), como tapabocas, o mascarillas, especialmente durante el proceso de manipulación de solventes al suministrarlos a la máquina de lavado.

Un factor importante que incide en este caso es la falta de ventilación dentro del establecimiento, que permita la dispersión de los olores presentados por las sustancias con las que se desarrolla la actividad. A pesar de esto no se realizó ningún tipo de medición de olores y no se comparó con la normatividad ambiental vigente ya que no existe respecto a este tema.

Riesgos Químicos

Estos riesgos abarcan todos aquellos elementos y sustancias que entran en contacto con los trabajadores de la Lavandería por cualquier vía de ingreso que pueden provocar intoxicación.

Las sustancias de los factores de riesgo químico más frecuentes en este sector son: Gases, Vapores, partículas sólidas (polvo, humo, fibras), líquidos y sólidos.

- **Gases**

La mayoría de los solventes con los que trabajan son volátiles, por lo tanto el riesgo de inhalar estos gases es inminente; además el inadecuado almacenamiento de los mismos presenta un gran riesgo para los trabajadores.

- **Vapor**

Es inevitable que dentro del proceso de producción sector no se utilice vapor, puesto que es una etapa importante dentro de la limpieza adecuada de las prendas y además significativo para cumplir con las exigencias del cliente; este vapor sube la temperatura normal del empleado ya que se encuentra expuesto las 8 horas laborales sin tener ningún tipo de rotación en la actividad, afectando su salud si no se le proporciona una protección adecuada.

- **Partículas sólidas (Polvo, Humo, fibras)**

Los trabajadores están expuestos a presencia de Polvo sobretodo en las áreas de acople y almacenamiento producto del tiempo que permanezcan en este sitio además de la falta de implementos de Protección para evitar contactos directos con estas partículas.

Riesgos Biológicos

Los empleados que laboran se exponen a riesgos biológicos que no siempre son analizados; esta exposición se presenta al momento de manipular prendas contaminadas con sangre, vomito, hongos o que en algún momento tuvieron contacto con enfermedades infectocontagiosas que perjudiquen la salud de los trabajadores. De esta manera, los empleados no cuentan con elementos de Protección Personal (EPP), sin que se preste atención a este tipo de riesgos. Debido a que en las lavanderías industriales, se realiza el lavado a prendas provenientes de centros hospitalarios, hoteles y otras entidades.

Riesgos Eléctricos

En el sector se encuentran establecimientos donde la ubicación de tomacorrientes para la conexión de aparatos eléctricos como planchas y calderas (en algunos casos) se encuentran en lugares donde existe la posibilidad de que estos elementos hagan contacto con otros objetos o con algún empleado, trayendo como consecuencia una descarga eléctrica. También la humedad en los pisos puede permitir el paso de la corriente eléctrica, exponiendo a los empleados de una manera permanente.

Riesgos Ergonómicos

Existen riesgos ergonómicos básicamente por la postura que adoptan los trabajadores, ya que en la mayor parte del día los empleados permanecen de pie. En el sitio de planchado la exposición es mayor por implementar movimientos repetitivos durante largas jornadas, presentando molestias en la espalda y brazos.

Riesgos Locativos

Es importante inspeccionar el estado de la Lavandería en cuanto a infraestructura, con esto se hace alusión a los pisos, techos, muros y escaleras, estos riesgos son significativos dentro de la seguridad del trabajador.

• Pisos

En algunos casos se encuentran húmedos y con riesgo de que el trabajador pueda deslizarse.

• Techos

Se observó el deterioro que presentan los techos, ya sea por averías o porque su instalación no es la más adecuada, permitiendo un incidente en los momentos que se presentan precipitaciones.

- **Escaleras y Muros**

Dentro de estos se tienen escaleras que son empinadas y sin los acabados necesarios para su adecuado uso, como también los muros que presentan agrietamiento y debilidad en su estructura

Riesgos Mecánicos

Este riesgo abarca todo en cuanto a las Máquinas, Equipos y Herramientas utilizadas para el desarrollo de la actividad y se puede presentar por un mantenimiento inadecuado de la maquinaria y equipo, como también influye la no utilización de los Elementos de Protección Personal (EPP) en los sitios de operación, al igual que la situación locativa de la Lavandería como se explicó anteriormente.

Riesgos Psicosociales (Factores)

Dentro de los factores psicosociales se encuentran asociados: las condiciones del medio ambiente y organización de las tareas, por otra parte las capacidades, necesidades, cultura y situación personal fuera del trabajo del empleado, estos factores influyen directamente en la salud del trabajador, reuniendo las aptitudes adecuadas frente al rendimiento y satisfacción en el trabajo y en las condiciones de vida con sus familiares.

Riesgos Profesionales

Los riesgos profesionales son las posibilidades de generarse un accidente dentro de un lugar de trabajo como consecuencia de una labor desempeñada. Todo trabajador se encuentra expuesto a un riesgo profesional por la actividad que desarrolle en ejercicio de una relación de trabajo. En este caso los empleados de las Lavanderías pueden estar expuestos a diversos riesgos como los anteriormente expuestos.

NOMBRE EMPRESA: LAVASECO ULTRAMATIC

Fecha de Elaboración: 05-10-2.008

#	AREA, PROCESO Y/O PUESTO DE TRABAJO.	FACTOR DE RIESGO Y AGENTE DE RIESGO	FUENTE GENERADORA DE RIESGO	POSIBLES EFECTOS	NE.	T.E.	SISTEMA DE CONTROL			VALORACIÓN AT				INT.1	FP	GR	INT.2	Valor EP	RECOMENDACIONES/OBSERVACIONES
							C.FUENTE	C.MEDIO.	C. PERSONA	C	E	P	GP						
1	Zona limpia, prensas	Mecanico	Prensa	Atrapamientos y quemaduras	7	8			Personal con experiencia en manejo de prensas 25 años.	4	10,0	4,0	160		1	160		medio	Disminuir la presión de la prensa, con el fin que en el momento de cerrar, esta le de tiempo al operario para retirar las manos y así evitar quemaduras.
2	Zona Sucia, Lavado	Químico	Insumos de lavandería	Intoxicación y dermatitis	4	2			Guantes	4	7,0	6,0	168		1	168		medio	1. Capacitar al personal, encargado de la mezcla de los químicos, y de su aplicación a la maquina. 2. Uso obligatorio de guantes industriales, tapabocas, gafas, botas y peto.
3	Zona limpia, planchado y secado	Físico	Secadores, Rodillos, prensas y planchas.	Alteraciones vasculares, Deshidratación, perdida de peso y calambres	14	2		uso de ventiladores		1	10	10	100		2	200		Medio	Uso de extractores para retirar el aire caliente, Mantener al personal hidratado, realizar rotaciones en los puesto de trabajo, para evitar enfermedades profesionales.
4	Zona Sucia, Lavado	Físico	Aire acondicionado y tapa de Barrera sanitaria	hipoacusia	1	∞			Tapones auditivos	4	10	7	280		1	280		Alto	Reparación inmediata de fugas de aire y soldadura de la tapa de la lavadora Milnor de 90 kilos para evitar que en el momento de centrifugado la vibración haga que la tapa golpee la lavadora y emita ruidos altamente dañinos para el operario.
5	Zona sucia, Lavado y conductores	Carga Física	levantamiento de cargas >50 kilos	enfermedades osteomusculares y fatiga física	8	4			Uso de Arnés	4	10	4	160		1	160		Medio	En el momento de empacar la ropa contaminada en los compreseros verificar que estos no superen un peso de 25 kilogramos, y utilizar insumos que estén empacados en canecas que cumplan con normatividad en seguridad y no superen los 25 kilogramos de peso.

NE: Trabajadores de expuestos

C: Consecuencia

FP: Factor de ponderación

Valoración AT: Accidente de trabajo

TE: Tiempo de exposición

P: Probabilidad

GP: Grado de peligrosidad

Valor EP: Valoración Enfermedad Profesional (A: Alto, M: Medio, B: Bajo)

C.: Control

E: Exposicion

GR:Grado de riesgo (GPXFP)

Nota: en la columna N.E. (número de expuestos) se indica los trabajadores directos y los trabajadores que son indirectos o que manera esporádica están expuestos al riesgo: #d-#e)

PANORAMA DE FACTORES DE RIESGO

Página: 2 de _2_

NOMBRE EMPRESA: LAVASECO ULTRAMATIC

Fecha de Elaboración:05-10-2.008

#	AREA, PROCESO Y/O PUESTO DE TRABAJO.	FACTOR DE RIESGO Y AGENTE DE RIESGO	FUENTE GENERADORA DE RIESGO	POSIBLES EFECTOS	NE.	T.E.	SISTEMA DE CONTROL			VALORACIÓN AT				INT.1	FP	GR	INT.2	Valor EP	RECOMENDACIONES/OBSERVACIONES	
							C.FUENTE	C.MEDIO.	C. PERSONA	C	E	P	GP							
OPERATIVA																				
6	Zona Sucia, lavador, Patin y auxiliar de lavandería	Biológico	Ropa contaminada y material corto punzante	Enfermedades infecto contagiosas, VIH, tuberculosis, hepatitis, seudonoma, gangrena, etc...	5	4				Guantes, tapabocas	4	10	10	400		1	400		Medio	Capacitación para el personal, Uso obligatorio de equipo de protección personal (guantes industriales, tapabocas, peto, gafas y botas), Manejo de residuos peligrosos, control en las entidades hospitalarias del buen manejo de elementos corto punzantes.
7	Todo el personal	Carga Psíquica	Monotonía, conflictos, alto ritmo laboral, poca comunicación y poca promoción	Insatisfacción, estrés, irritabilidad, depresión.	50	8					1	10	10	100		5	500		Medio	Realización de actividades recreativas, concursos, rifas, semanas de la seguridad, Reubicación y/o rotación de trabajadores de acuerdo a las condiciones de salud, desarrollo en general del subprograma de MEDICINA PREVENTIVA EN EL TRABAJO.

NE: Trabajadores de expuestos
TE: Tiempo de exposición

C:Consecuencia
P:Probabilidad

FP: Factor de ponderación
GP: Grado de peligrosidad

Valoración AT: Accidente de trabajo
Valor EP: Valoración Enfermedad Profesional (A:Alto, M:Medio, B:Bajo)

C.: Control

E:Exposición

GR:Grado de riesgo (GPXFP)

Nota: en la columna N.E. (número de expuestos) se indica los trabajadores directos y los trabajadores que son indirectos o que manera esporádica están expuestos al riesgo: #d-#e)

7.3 OBJETIVOS Y PROGRAMAS

Los objetivos y metas en seguridad y salud ocupacional se establecieron considerando los riesgos significativos identificados y el compromiso expresado por la empresa en su política de salud ocupacional. Estos objetivos y programas se presentan en la tabla No. 8.

Tabla No. 8 Objetivos y metas en seguridad y salud ocupacional de LAVASECO ULTRAMATIC.

OBJETIVOS	PROGRAMAS
Controlar el cumplimiento de los requisitos legales en Seguridad y Salud ocupacional.	Programa de control de requisitos legales en S y SO.
Prevenir lesiones y enfermedades en los empleados, brindándoles la capacitación necesaria para que ellos estén comprometidos con la higiene industrial.	Programa de competencia, formación y toma de conciencia en Seguridad y salud ocupacional. Programa de gestión de residuos hospitalarios.
Disminuir el grado de riesgo en la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, estableciendo medidas de control.	Programa control de riesgo carga psíquica e implementación de medidas de control. Programa Control de riesgo Mecánico e implementación de medidas de control. Programa Control de riesgo biológico e implementación de medidas de control.

El Autor.

Se formulan programas para alcanzar los objetivos y las metas en seguridad y salud ocupacional de la empresa. Cada programa esta asociado a indicadores de desempeño y procedimientos, y permitirán el progreso de la empresa en la mejora de Seguridad y Salud Ocupacional para sus empleados.

Los programas propuestos dentro de la planificación del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional de **LAVASECO ULTRAMATIC** son los siguientes:

- Programa control de riesgo carga psíquica e implementación de medidas de control.
- Programa Control de riesgo Mecánico e implementación de medidas de control.
- Programa Control de riesgo biológico e implementación de medidas de control.
- Programa de competencia, formación y toma de conciencia en Seguridad y salud ocupacional.
- Programa control del cumplimiento de requisitos legales aplicables a S y SO.
- Programa de gestión de residuos hospitalarios.

7.4 POLITICA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.

LAVASECO ULTRAMATIC, Lavandería Santandereana enfocada al servicio hospitalario desde hace 25 años, esta comprometida con el Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional basado en la Norma Técnica Colombiana OHSAS 18001, con el fin de garantizar el bienestar y la seguridad de todas las partes interesadas de la empresa, ofreciendo lugares de trabajo seguros, adecuados, utilizando las medidas de prevención necesarias; minimizando la ocurrencia de accidentes de trabajo y de enfermedades profesionales y capacitando a su personal para bien de la empresa y los trabajadores.

Para dar cumplimiento a este propósito la gerencia asignara y ejecutara los recursos económicos necesarios para el desarrollo de un sistema dinámico y participativo entre todo el personal, el cual contribuirá en mantener y mejorar los niveles de eficiencia de los procesos de la empresa.

Con esta orientación LAVASECO ULTRAMATIC, cumplirá con la legislación aplicable vigente y los requisitos de seguridad y salud ocupacional desarrollando los programas y procedimientos respectivos de gestión buscando siempre el mejoramiento continuo.

Firma,

ROSALBA VALENZUELA DE DUARTE
Gerente LAVASECO ULTRAMATIC.

7.5 PROGRAMAS

Tabla 9. Programa de competencia, formación y toma de conciencia en Seguridad y salud ocupacional.

LAVASECO ULTRAMATIC			
Área: Administrativa y operativa			
Producto, actividad y servicio: Información y conocimiento de requisitos legales en seguridad y salud ocupacional			
Aspecto Significativo: Desconocimiento del personal de LAVASECO ULTRAMATIC sobre los requisitos legales de seguridad y salud ocupacional.			
Riesgo Asociado: Enfermedades profesionales y accidentes de trabajo generados por ignorancia con respecto a los riesgos a los cuales el personal se encuentra expuesto.			
Objetivo: Capacitar satisfactoriamente a los miembros de la organización, especialmente a aquellos cuyas actividades puedan originar riesgos significativos acerca de salud ocupacional y seguridad industrial.			
Requerimientos legales complementarios: Decreto 1295/1994 Artículo 21 ítem g.			
Metas	Indicador	Actividades del programa	Responsable
Capacitar satisfactoriamente el 100% del personal, acerca de los requerimientos legales, el buen manejo y los buenos hábitos, en las fechas establecidas en el cronograma de actividades.	Porcentaje de cumplimiento del cronograma de actividades de capacitación.	* Elaborar y ejecutar un plan de capacitación, considerando los conocimientos requeridos por el personal de la empresa, para el desempeño satisfactorio del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional.	Recursos Humanos.
PERIODO: 6 MESES	Porcentaje de miembros de la empresa con desempeño satisfactorio.	* Incluir en el manual de funciones y responsabilidades, las competencias relacionadas con seguridad y salud ocupacional.	

Continuación tabla no. 9

Seguimiento y control Procedimiento de capacitación ambiental (PGSYSO- Procedimiento de evaluación de competencia (p		
Recurso Financiero	Recurso Humano	Recurso tecnológico y documentación.
<ul style="list-style-type: none"> • Costo estimado de capacitación inicial: • Honorarios conferencista: \$1.200.000, instrumentos de apoyo y material educativo \$400.000 • El costo de las capacitaciones se consideran en el presupuesto de gestión en seguridad y salud ocupacional. 	<ul style="list-style-type: none"> • Conferencistas • Director Recursos Humanos • Subgerencia 	<ul style="list-style-type: none"> • video bean • salón de conferencias • Material educativo • Papelería de registros
<p>Relación con la política en seguridad y salud ocupacional. Para dar cumplimiento a este propósito la gerencia asignara y ejecutara los recursos económicos necesarios para el desarrollo de un sistema dinámico y participativo entre todo el personal, el cual contribuirá en mantener y mejorar los niveles de eficiencia de los procesos de la empresa.</p>		

Fuente: Autor.

Tabla No. 10. Programa de control de riesgo mecánico, e implementación de medidas de control

LAVASECO ULTRAMATIC			
Área: Administrativa			
Producto, actividad y servicio:			
Maquinaria			
Riesgo Asociado:			
Mecánico (atropamientos, golpes y quemaduras) y Físico (hipoacusia).			
Objetivo:			
Asegurar y controlar el buen funcionamiento de la maquinaria de LAVASECO ULTRAMATIC, con el fin de controlar y prevenir factores de riesgo asociados.			
Requerimientos legales complementarios:			
Decreto 1295/94			
Metas	Indicador	Actividades del programa	Responsable
<p>Lograr contemplar la reducción de riesgos asumiendo medidas óptimas.</p> <p>PERIODO: 6 MESES</p>	<p>Porcentaje de maquinaria que cumple con los requisitos mínimos de salud ocupacional y seguridad.</p>	<p>* Reparación de las fugas del aire acondicionado de la zona sucia.</p> <p>* Reparación tapa lavadora de barrera sanitaria Milnor 90 kilos.</p> <p>* Disminuir la presión en las prensas hidráulicas para evitar atrapamientos.</p> <p>* Reparación fugas de vapor lavadora de barrera sanitaria milnor 90 kilos.</p> <p>*Reparación fuga de agua en los secadores.</p>	Gerencia.
	<p>Porcentaje de maquinaria reparada y certificada por un especialista en mantenimiento.</p>	<p>*Elaborar un procedimiento para el mantenimiento de maquinaria de la empresa, que asegure el cumplimiento de los mínimos requisitos de salud ocupacional y controlen así los riesgos asociados al manejo de la maquinaria.</p>	

Continuación tabla no. 10.

Seguimiento y control Procedimiento para el mantenimiento de la maquinaria (P-SGSYSO-00)		
Recurso Financiero	Recurso Humano	Recurso tecnológico y documentación.
<ul style="list-style-type: none"> • Costos mantenimiento correctivo aire acondicionado zona sucia \$1.000.000. • Costos mantenimiento correctivo y preventivo lavadora de barrera sanitaria Milnor 90 kilos \$5.000.000 • Costos mantenimiento correctivo prensas hidráulica \$1.000.000 • Costos mantenimiento correctivo secadores \$500.000 • Costos mantenimiento preventivo anual de la maquinaria \$12.000.000 • Costos de papelería y salarios que se consideren en el presupuesto general de la empresa. 	Personal de Mantenimiento.	<ul style="list-style-type: none"> • Manuales de maquinaria • P.C controlador programas maquinaria. • Papelería registros
Relación con la política en seguridad y salud ocupacional. “ desarrollara actividades de prevención en salud ocupacional, que permitan proteger la salud del talento humano, controlando para ello la exposición ocupacional a factores de riesgo”		

Fuente: Autor.

Tabla No. 11. Programa de gestión de residuos Hospitalarios

LAVASECO ULTRAMATIC			
Área: operativa.			
Producto, actividad y servicio: Zona sucia, lavandería			
Riesgo Asociado: Biológico			
Objetivo: Realizar la gestión adecuada de los residuos peligrosos Hospitalarios.			
Requerimientos legales complementarios: Decreto 2104 de 1983, decreto 4741 de 2.005, resolución 541 de 1994.			
Metas	Indicador	Actividades del programa	Responsabl
Lograr 100% de conformidad con los requisitos de manejo de residuos peligrosos hospitalarios PERIODO: 6 MESES.	Porcentaje de residuos manejados de conformidad al instructivo para manejo de residuos hospitalarios.	<ul style="list-style-type: none"> * Realizar caracterización de residuos, para conocer la cantidad y el tipo de residuos generados en el área operativa. * Elaborar un instructivo para el manejo de residuos, que incluya separación en la fuente, almacenamiento adecuado. * Adquirir y rotular recipientes adecuados para el almacenamiento temporal de los residuos. * Implementar el instructivo para el manejo de residuos hospitalarios. * Establecer un procedimiento de gestión de residuos peligrosos, que permita el control de la implementación del instructivo para el manejo de residuos hospitalarios, y la cuantificación de residuos generados. 	Subgerencia.

Continuación tabla no. 11

	Porcentaje de residuos dispuestos a través de empresas autorizadas.	* Elaborar un procedimiento de control de disposición final de residuos hospitalarios que asegure la disposición final con empresas autorizadas.	Gerencia.
<p>Seguimiento y control</p> <p>Procedimiento de gestión de residuos hospitalarios. Procedimiento de control de disposición final de residuos.</p>			
	Recurso Financiero	Recurso Humano	Recurso tecnológico y documentación.
	<ul style="list-style-type: none"> • Caracterización de residuos \$500.000 • Costo inicial de materiales \$800.000 • Costo anual de bolsas rojas alta densidad para contenedores \$1.000.000 • Costos de capacitación. • Costos de papelería. • Costo recolección y disposición final de residuos hospitalarios (Sandesol \$2.500=/kilos) 	<ul style="list-style-type: none"> • Personal especializado en caracterización de residuos. • Jefe de Recursos Humanos. • Personal de mantenimiento y aseo. 	<ul style="list-style-type: none"> • papelería de registros • Contenedores • Canecas • Bolsas • Equipo de protección personal • Dinamómetro.
<p>Relación con la política en seguridad y salud ocupacional.</p> <p>“...con el fin de garantizar el bienestar y la seguridad de todas las partes interesadas de la empresa, ofreciendo lugares de trabajo seguros, adecuados, utilizando las medidas de prevención necesarias...”</p>			

Fuente: Autor.

Tabla No. 12. Programa Control de riesgo biológico e implementación de medidas de control.

LAVASECO ULTRAMATIC			
Área: Administrativa y operativa			
Producto, actividad y servicio:			
Transporte y clasificación de ropa contaminada, zona sucia			
Riesgo asociado:			
Biológico			
Objetivo:			
Disminuir el grado de riesgo en la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, estableciendo medidas de control			
Metas	Indicador	Actividades del programa	Responsable
Disminuir el Grado de peligrosidad del riesgo de tipo Biológico. PERIODO: 6 MESES	Grado de peligrosidad de riesgo de tipo Biológico.	<ul style="list-style-type: none"> * Realizar auditorias internas, con el fin de evaluar el mejoramiento continuo, y el buen funcionamiento de las medidas de control establecidas, y verificar la disminución del grado de peligrosidad. * Detectar los problemas y evaluar sus riesgos antes que ocurran * Identificar los problemas potenciales no Previstos * Identificar deficiencias en maquinaria * Identificar acciones inapropiadas de trabajadores * Identificar riesgos potenciales 	Recursos Humanos.

Continuación tabla no. 12

	Porcentaje de operarios que cumplen con los requisitos de seguridad para el desarrollo de sus funciones.	* Incluir en el manual de funciones y responsabilidades, las competencias relacionadas con seguridad y salud ocupacional. * Establecer medidas preventivas y correctivas con respecto a las no conformidades encontradas.	
Seguimiento y control Procedimiento de auditoria interna (PGSYSO- Procedimiento de evaluación de competencia (p Procedimiento de control de no conformidad y toma de acciones correctivas y preventivas			
	Recurso Financiero	Recurso Humano	Recurso tecnológico y documentación.
	<ul style="list-style-type: none"> • Costos de honorarios profesional en salud ocupacional. 	<ul style="list-style-type: none"> • Director Recursos Humanos • Subgerencia 	<ul style="list-style-type: none"> • Papelería de registros • Equipos de medición.
Relación con la política en seguridad y salud ocupacional. “Para dar cumplimiento a este propósito la gerencia asignara y ejecutara los recursos económicos necesarios para el desarrollo de un sistema dinámico y participativo entre todo el personal, el cual contribuirá en mantener y mejorar los niveles de eficiencia de los procesos de la empresa.”			

Fuente: Autor.

- **Tabla No. 13.** Programa control de riesgo carga psíquica e implementación de medidas de control.

LAVASECO ULTRAMATIC			
Área: Administrativa y operativa			
Producto, actividad y servicio:			
Todo el personal vinculado directa o indirectamente con la empresa LAVASECO ULTRAMATIC.			
Riesgo asociado:			
Carga psíquica.			
Objetivo:			
Disminuir el grado de riesgo en la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, estableciendo medidas de control			
Metas	Indicador	Actividades del programa	Responsable
Disminuir el Grado de peligrosidad del riesgo de tipo carga psíquica PERIODO: UN AÑO	Grado de peligrosidad de riesgo.	* Realizar auditorias internas, con el fin de evaluar el mejoramiento continuo, y el buen funcionamiento de las medidas de control establecidas, y verificar la disminución del grado de peligrosidad. * Establecer medidas preventivas y correctivas con respecto a las no conformidades encontradas.	Recursos Humanos.

Continuación tabla no. 13.


	<p>Porcentaje de operarios que participan activamente en actividades de bienestar psicológico del subprograma de medicina preventiva</p>	<p>* Realizar actividades para fortalecer los siguientes aspectos: Relaciones jerárquicas, * Relaciones cooperativas, Relaciones funcionales, Participación, Evaluación del desempeño, Planes de conducción, Capacitación, políticas de ascensos, * Estabilidad laboral y Remuneración. * Evaluar el desempeño de los trabajadores después de las actividades de manejo psicológico.</p>	
<p>Seguimiento y control Procedimiento de auditoria interna (PGSYSO- Procedimiento de evaluación de competencia (p Procedimiento de capacitación en salud ocupacional Procedimiento de control de no conformidad y toma de acciones correctivas y preventivas</p>			
<p>Recurso Financiero</p> <ul style="list-style-type: none"> • Costos de honorarios profesional en salud ocupacional. • Costos profesionales en psicología laboral. 	<p>Recurso Humano</p> <ul style="list-style-type: none"> • Director Recursos Humanos • Subgerencia • Profesional en salud ocupacional 	<p>Recurso tecnológico y documentación.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Papelería de registros • Equipos de medición. 	
<p>Relación con la política en seguridad y salud ocupacional. “con el fin de garantizar el bienestar y la seguridad de todas las partes interesadas de la empresa, ofreciendo lugares de trabajo seguros, adecuados, utilizando las medidas de prevención necesarias; minimizando la ocurrencia de accidentes de trabajo y de enfermedades profesionales y capacitando a su personal para bien de la empresa y los trabajadores”</p>			

Fuente: Autor.

7.6 Procedimientos:


- Procedimiento de identificación y evaluación de requisitos legales.
- Procedimiento de capacitación en seguridad y salud ocupacional.
- Procedimiento de auditoria interna
- Procedimiento de control de no conformidades
- Procedimiento comunicación interna y recepción externa
- Procedimiento de identificación de peligros y valoración de riesgos
- Procedimiento preparación y respuesta ante emergencias
- Procedimiento revisión por Gerencia
- Procedimiento mantenimiento de maquinaria
- Procedimiento gestión de residuos hospitalarios.
- Procedimiento de requisitos legales

Tabla No. 14 Procedimiento de capacitación en seguridad y salud ocupacional.


	CAPACITACION EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-01 Pagina: 1 de 3
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------

ELABORO Natalia Badillo	REVISO Recursos Humanos	APROBO Gerencia
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA
OBJETIVO Establecer el procedimiento para tratar las necesidades de la capacitación, por medio de la programación de procesos educativos.		
ALCANCE Este documento aplica a todo el personal de LAVASECO ULTRAMATIC, cuyo trabajo pueda originar un riesgo significativo en seguridad y salud.		
DEFINICIONES Capacitación: Proceso de enseñanza o aprendizaje a nivel técnico para transmitir o incorporar conocimientos a ser aplicados a cada tarea o puesto asignado. Competencia: Habilidad para desempeñarse conforme a los estándares requeridos, a través de un rango amplio de circunstancias y para responder a demandas cambiantes. Debilidades: Falta de habilidades o competencias. Entrenamiento: Aprendizaje a nivel practico para transmitir o incorporar habilidades.		
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. identificación de necesidades de capacitación	Jefe de Recursos Humanos y Subgerencia	Después de la revisión por la gerencia, detectar la necesidad de capacitación por: <ul style="list-style-type: none"> • Panorama de riesgos • Reportes de no conformidad • Informes de auditoria • Solicitud de formación • Calificación de desempeño • Evaluación de la eficacia de las capacitaciones.

Continuación tabla no. 19.

	CAPACITACION EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-01 Pagina: 2 de3
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
2. Planificación de capacitación	Jefe de recursos humanos.	Una vez identificadas las necesidades de capacitación, elaborar un plan de capacitación en seguridad y salud.
3. Aprobación y divulgación del plan	Gerencia	Revisar y aprobar el plan de capacitación en seguridad y salud y asignar el presupuesto necesario. Establecer las fechas y lugares para el desarrollo de las actividades propuestas en el plan. Registrar como cronograma de capacitación ambiental. R-SGSYSO-0 Divulgar y promocionar los eventos de capacitación y enviar comunicación escrita.
4. Ejecución de cursos y actividades de capacitación.	Jefe de Recursos Humanos	Desarrollar las actividades de capacitación, de acuerdo con el cronograma establecido y registrar la asistencia en minuta de capacitación
5. Registro y evaluación de actividades de capacitación.	Jefe de Recursos Humanos	Después de cada actividad de capacitación, evaluar el grado de asimilación de los contenidos, con los métodos que considere conveniente dejando registro escrito de los resultados.
6. Divulgación de resultados.	Gerencia	Publicar en cartelera los resultados obtenidos de la capacitación.
7. Evaluación y seguimiento	Jefe de Recursos Humanos	Evaluar la competencia en S y SO de los miembros de la empresa, de acuerdo al procedimiento de evaluación de competencias. Modificar las competencias en S y SO establecidas en el manual de funciones y responsabilidades.

Continuación tabla no. 19.

	CAPACITACION EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-001 Pagina: 3de3
REFERENCIAS Manual de funciones y responsabilidades Procedimiento de evaluación de competencias Solicitud de formación Calificación de desempeño Evaluación de la eficacia de las capacitaciones		
REGISTROS Minuta de capacitación Calificación del desempeño Evaluación de eficacia de la capacitaciones Plan de capacitación en SYSO Cronograma de capacitación SYSO		


Fuente: autora

Tabla No. 15 Procedimiento de auditoria interna en gestión en S y SO.


	AUDITORIA INTERNA DE GESTIÓN DE S Y SO.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-02 Pagina: 1 de 3
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------

ELABORO Natalia Badillo	REVISO Recursos Humanos	APROBO Gerencia
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA
OBJETIVO Establecer el procedimiento para la realización de auditorias internas que determinen la conformidad del Sistema de Gestión en S y SO, su efectiva implementación y la mejora de su desempeño para el cumplimiento de la política y los objetivos en S y SO.		
ALCANCE Este documento aplica a todas las áreas de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, relacionadas con el sistema de gestión en S Y SO.		
DEFINICIONES: Auditor: Persona competente para llevar a cabo la auditoria. Auditoria: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoria y evaluarlas objetivamente a fin de determinar hasta que punto los criterios de auditoria se cumplen. Las auditorias internas, denominadas algunas veces auditorias de primera parte, son autorizadas por o en nombre de la empresa para la revisión por la dirección y con fines internos, puede ser esta la base de auto-declaración de conformidad de la empresa. Criterios de Auditoria: Conjunto de políticas, procedimientos, o requisitos utilizados como referencia. Hallazgos de auditoria: Resultados de la evaluación de las evidencias frente a los criterios de auditoria. Responsable de auditoria: Persona o Departamento responsable del área auditada.		
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. Selección de Auditor Interno	Gerencia	<ul style="list-style-type: none"> • Designar el auditor interno de conformidad con las funciones y responsabilidades basado en competencias.

Continuación tabla no. 15

	AUDITORIA INTERNA DE GESTIÓN DE S Y SO.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-02 Pagina: 2 de 3
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
2. Programación de auditoras internas	Jefe de recursos humanos.	<ul style="list-style-type: none"> • Elaborar la programación de auditorias internas R-SGSYSO-0 semestralmente. • Aprobar la programación establecida en el comité ambiental y divulgar en la cartela de la empresa.
3. Plantación de auditorias internas.	Auditor	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar la documentación del sistema de gestión en S Y SO. • Formular en plan de Auditoria R-SGSYSO-00, indicando con quien se va a interactuar, en que lugar, criterios y parámetros que regirán en la auditoria. • Preparar los documentos de trabajo que sean necesarios para la auditoria, como listas de verificación y formatos. • Dar a conocer los documentos de trabajo para aprobación.
4. Notificación de auditoria interna	Auditor	<ul style="list-style-type: none"> • Informar como ocho días de anticipación sobre la visita de auditoria y dejar una copia al área que va a ser auditada.

Continuación tabla no. 15.

	AUDITORIA INTERNA DE GESTIÓN DE S Y SO.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-002 Página: 3 de 3
5. Ejecución de auditoria interna	Auditor	<ul style="list-style-type: none"> • Iniciar la auditoria en la fecha y la hora establecida, explicando la metodología a seguir y los criterios a evaluar. • Recopilar por medio de técnicas de auditoria como entrevistas, observación y examen de documentos, la información de evidencia requerida en la listas de verificación. • Evaluar la evidencia de la auditoria frente a los criterios y generar hallazgos. • Dar a conocer los hallazgos auditado al finalizar la auditoria, para obtener el reconocimiento de que la evidencia de la auditoria es exacta y que las no conformidades que se han comprendido. • Elaborar el informe de auditoria R-SGSYSO-000, y entregados al siguiente día al jefe de recursos humanos.
6. Tratamiento de auditoria interna	Auditor, Jefe de Recursos Humanos y subgerencia	* Realizar una reunión para revisar el informe de auditoria R-SGSYSO-00, con el propósito de dar para cada caso el tratamiento apropiado para las no conformidades u observaciones de auditoria.
7. Cierre de la auditoria	Jefe de Recurso humano	* Cerrar el proceso, verificando en una próxima auditoria, el cumplimiento de las recomendaciones y acciones correctivas y preventivas definidas como el tratamiento de hallazgos.
REGISTROS Programas de Auditoría Interna Plan de Auditoría Informe de auditoría.		


Fuente: autora.

Tabla No. 16 Procedimiento de control de no conformidad y toma de acciones correctivas y preventivas

	CONTROL DE NO CONFORMIDAD Y TOMA DE ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-03 Pagina: 1 de 4-
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------


ELABORO Natalia Badillo	REVISO Recursos Humanos	APROBO Gerencia
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA
OBJETIVO Establecer la metodología para el control de las no conformidades reales y potenciales identificadas dentro del Sistema de Gestión en S Y SO, con el fin de evitar su ocurrencia mediante acciones correctivas y preventivas.		
ALCANCE Este documento aplica a todas las áreas de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, relacionadas con el sistema de gestión en S Y SO.		
DEFINICIONES: Acción preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial. Acción correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad real. No Conformidad: Incumplimiento de un requisito definido dentro de los documentos del Sistema de Gestión en S y SO. Responsable del proceso: persona o departamento responsable del área evaluada. Solución inmediata: Acción tomada para eliminar una no conformidad.		
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. Identificación y evaluación de no conformidades.	Jefe de Recursos humanos.	Identificar las no conformidades reales y potenciales, utilizando las siguientes fuentes: - Auditorias - Reportes y sugerencias de los responsables de procesos. - Registros para seguimiento y control de los programas y procedimientos del sistema de gestión S y SO. Una vez identificadas, analizar la causa de la no conformidad con el fin de determinar las acciones correctivas o preventivas. Elaborar un reporte de no conformidades R-SGSYSO_

Continuación tabla No. 16

	CONTROL DE NO CONFORMIDAD Y TOMA DE ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-03 Pagina: 2 de 4
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------

DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
<p>2. Registro e implementación de acciones correctivas y preventivas</p>	<p>Jefe de recursos humanos</p>	<p>*Elaborar un plan de acción para no conformidades R-SGSYSO-00, que deberá incluir de forma general, acciones preventivas para solucionar las no conformidades, responsables de la implementación y fechas de verificación según formato. F-SGSYSO- .</p> <p>*Registrar en forma detallada, las acciones correctivas y preventivas para cada no conformidad y el seguimiento y control que se dará a cada una de ellas en R-SGSYSO- , según formato F-SGSYSO-.</p> <p>*Actualizar los procedimientos que hayan sido modificados por causa de la aplicación de acciones correctivas o preventivas.</p> <p>*Notificar al personal involucrado, sobre la implementación de acciones correctivas y preventivas, publicar acciones próximas a vencerse en la cartelera de la empresa.</p> <p>*Ejecutar actividades establecidas antes de la fecha de verificación.</p>
<p>3. seguimiento y cierre de no conformidades</p>	<p>Jefe de Recursos humanos.</p>	<p>*Hacer un seguimiento periódico, de acuerdo a las fechas previstas en el registro de acciones correctivas y preventivas R-SGSYO- y cerrar cuando se compruebe la eliminación de la no conformidad.</p> <p>*Si las acciones correctivas y preventivas no se han realizado contribuyen a la eliminación de la causa identificada.</p>

Continuación Tabla NO. 16

	CONTROL DE NO CONFORMIDAD Y TOMA DE ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-003 Pagina: 3 de 4
FORMATOS F-SGSYSO -Formato de plan de acción para no conformidades F-SGSYSO -Formato de acciones preventivas y correctivas		
REGISTROS R-SGSYSO-00 Reporte de no conformidades R-SGSYSO-00 Plan de acción para no conformidades R-SGSYSO-00 Acciones correctivas y preventivas.		

Fuente: autora

Tabla No. 17 Formato de plan de acciones de no conformidades.

	PLAN DE ACCIONES DE NO CONFORMIDADES.	Código: F-SGSYSO-01
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------	----------------------------

No conformidad	Area - Actividad	Acciones correctivas y preventivas.	Responsable	Fecha de ejecución	Estado			Fecha de Revisión
					S	NS	EP	

S: Solucionado, NS: No solucionado, EP: en proceso.

	CONTROL DE NO CONFORMIDAD Y TOMA DE ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-03 Pagina: 4 de 4
-----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------

Tabla no. 18 Formato de acciones correctivas y preventivas

	ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS.	Código: P-SGSYSO-03
--	------------------------------------------------	----------------------------


Fecha:		Área / actividad:		
Persona que diligencia:				
FUENTE DE LA NO CONFORMIDAD				
Auditoria: __ Reporte de responsables de procesos: __ Inspección de registros: __ Otros: __				
DESCRIPCION				
Real: __ Potencial: __		Mayor: __ Menor: __		
CAUSAS				
ACCIÓN O TRATAMIENTO				
Acción correctiva: __ Acción preventiva: __ Acción de mejora: __ No. __				
DESCRIPCION DE ACCIÓN A TOMAR				
No.	Actividad	Responsable	Fecha inicio	Fecha verificación
SEGUIMIENTO Y CIERRE				
Responsable: _____		Fecha de cierre: _____		
Costos:				
¿Fue eficaz? Si __ No __				

Fuente: Autora

Tabla No. 19 Procedimiento de comunicación interna y recepción externas.

	PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN INTERNA Y RECEPCION EXTERNA	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-04 Página: 1 de_3_
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------

ELABORO Natalia Badillo	REVISO Recursos Humanos	APROBO Gerencia
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA
OBJETIVO Establecer la metodología para el control de las no conformidades reales y potenciales identificadas dentro del Sistema de Gestión en S Y SO, con el fin de evitar su ocurrencia mediante acciones correctivas y preventivas.		
ALCANCE Este documento aplica a todas las áreas de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, relacionadas con el sistema de gestión en S Y SO.		
DEFINICIONES: Acción preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial. Acción correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad real. No Conformidad: Incumplimiento de un requisito definido dentro de los documentos del Sistema de Gestión en S y SO. Responsable del proceso: persona o departamento responsable del área evaluada. Solución inmediata: Acción tomada para eliminar una no conformidad.		
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. Identificación y evaluación de no conformidades.	Jefe de Recursos humanos.	Identificar las no conformidades reales y potenciales, utilizando las siguientes fuentes: <ul style="list-style-type: none"> - Auditorias - Reportes y sugerencias de los responsables de procesos. - Registros para seguimiento y control de los programas y procedimientos del sistema de gestión S y SO. Una vez identificadas, analizar la causa de la no conformidad con el fin de determinar las acciones correctivas o preventivas. Elaborar un reporte de no conformidades R-SGSYSO_

	<p>PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN INTERNA Y RECEPCION EXTERNA</p>	<p>Versión: 000 Código: P-SGSYSO-04 Página: 2 de 3</p>
<p>DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO</p>		
<p>Actividad</p>	<p>Responsable</p>	<p>Descripción</p>
<p>2. Registro e implementación de acciones correctivas y preventivas</p>	<p>Jefe de recursos humanos</p>	<p>*Elaborar un plan de acción para no conformidades R-SGSYSO-00, que deberá incluir de forma general, acciones preventivas para solucionar las no conformidades, responsables de la implementación y fechas de verificación según formato. F-SGSYSO- .</p> <p>*Registrar en forma detallada, las acciones correctivas y preventivas para cada no conformidad y el seguimiento y control que se dará a cada una de ellas en R-SGSYSO- , según formato F-SGSYSO-.</p> <p>*Actualizar los procedimientos que hayan sido modificados por causa de la aplicación de acciones correctivas o preventivas.</p> <p>*Notificar al personal involucrado, sobre la implementación de acciones correctivas y preventivas, publicar acciones próximas a vencerse en la cartelera de la empresa.</p> <p>*Ejecutar actividades establecidas antes de la fecha de verificación.</p>
<p>3. seguimiento y cierre de no conformidades</p>	<p>Jefe de Recursos humanos.</p>	<p>*Hacer un seguimiento periódico, de acuerdo a las fechas previstas en el registro de acciones correctivas y preventivas R-SGSYSO- y cerrar cuando se compruebe la eliminación de la no conformidad.</p> <p>*Si las acciones correctivas y preventivas no se han realizado contribuyen con la eliminación de la causa identificada, establecer nuevas acciones.</p>

Continuación tabla no. 19


	PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN INTERNA Y RECEPCION EXTERNA.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-004 Pagina: 3 de_3_
FORMATOS		
F-SGSYSO -Formato de plan de acción para no conformidades		
F-SGSYSO -Formato de acciones preventivas y correctivas		
REGISTROS		
R-SGSYSO-00 Reporte de no conformidades		
R-SGSYSO-00 Plan de acción para no conformidades		
R-SGSYSO-00 Acciones correctivas y preventivas.		

Fuente: Autora


Tabla No. 20 Procedimiento de identificación de peligros y valoración de riesgos.

	IDENTIFICACION DE PELIGROS Y VALORACION DE RIESGOS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-05 Página: 1 de 3
-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

ELABORO Natalia Badillo	REVISO Recursos Humanos	APROBO Gerencia
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA
OBJETIVO Establecer el procedimiento para identificar peligros presentes en la empresa y realizar la correcta valoración de riesgos.		
ALCANCE Este documento aplica a todo el personal de LAVASECO ULTRAMATIC, cuyo trabajo pueda originar un riesgo significativo en seguridad y salud.		
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. identificación de peligros.	Jefe de Recursos Humanos y Subgerencia	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar un seguimiento a: <ul style="list-style-type: none"> - actividades rutinarias y no rutinarias. - comportamientos, actitudes y factores humanos. - Peligros generados por la vecindad. - Infraestructura, equipo, materiales en el lugar de trabajo. - Cambios en las actividades. - Requisitos legales.
2. Valoración de factores de riesgo	Profesional en salud ocupacional.	Mediante la metodología de PANORAMA DE RIESGOS, realizar una valoración cualitativa y cuantitativa de cada uno de los factores de riesgo identificados; con el fin de Jerarquizarlos.

	IDENTIFICACION DE PELIGROS Y VALORACION DE RIESGOS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-05 Página: 2 de 3						
<p>3. Determinación de la peligrosidad de los riesgos identificados GP.</p>	<p>Profesional en salud ocupacional.</p>	<p>Realizar evaluación numérica considerando tres factores: las consecuencias de una posible pérdida debida al riesgo, la exposición a la causa básica y la probabilidad de que ocurra la secuencia del accidente y consecuencias. Estos valores se obtienen de la escala para valoración de factores de riesgo que generan accidentes de trabajo.</p> <div style="text-align: center;"> <table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <td style="padding: 5px;">G.P. BAJO</td> <td style="padding: 5px;">G.P. MEDIO</td> <td style="padding: 5px;">G.P. ALT O</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">300</td> <td style="text-align: center;">600 1000</td> </tr> </table> </div>	G.P. BAJO	G.P. MEDIO	G.P. ALT O	1	300	600 1000
G.P. BAJO	G.P. MEDIO	G.P. ALT O						
1	300	600 1000						
<p>4. Determinación de Grado de Repercusión (GR)</p>	<p>Profesional en salud ocupacional.</p>	<p>Considerar el número de trabajadores afectados por cada riesgo a través de la inclusión de una variable que pondera el grado de peligrosidad del riesgo en cuestión. Establecer el producto del grado de peligrosidad por un factor de ponderación que tenga en cuenta grupos expuestos. Identificar claramente cual riesgo debe ser tratado prioritariamente.</p>						
<p>5. Elaboración del panorama de riesgos</p>	<p>Profesional en salud ocupacional.</p>	<p>Elaborar el panorama de riesgos R-SGSYSO-</p>						
<p>5. Evaluación de los riesgos significativos</p>	<p>COPASO, gerencia y profesional en salud ocupacional.</p>	<p>Teniendo en cuenta el grado de repercusión y grado de peligrosidad según el documento elaborado por la Secretaría Técnica de Normalización del consejo colombiano de Seguridad, determinar los riesgos significativos de la empresa. Elaborar un informe de evaluación de riesgos R-SGSYSO- y entregarlo al Jefe de Recursos humanos.</p>						
<p>6. Recomendaciones y conclusiones.</p>	<p>Profesional en salud ocupacional.</p>	<p>En relación con los riesgos potenciales identificados, definir las medidas de control óptimas para su minimización y prevención.</p> <p>Elaborar un informe final de identificación y valoración de riesgos R-SGSYSO- y entregarlo a gerencia para su revisión.</p>						

Continuación tabla no. 20.

	IDENTIFICACION DE PELIGROS Y VALORACION DE RIESGOS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-005 Página: 3 de_3_
REFERENCIAS Documento elaborado por la Secretaría Técnica de Normalización del consejo colombiano de Seguridad. Escalas para la valoración de factores de riesgo que generan accidentes de trabajo. Trabajo de FINE. William T.: "Mathematical Evaluations for Controlling Hazards Clasificación de Factores de Riesgo de acuerdo a las Condiciones de Trabajo a que hacen referencia		
REGISTROS Panorama de riesgos. informe de evaluación de riesgos R-SGSYSO informe final de identificación y valoración de riesgos R-SGSYSO		


Fuente. Autora

Tabla No. 21 Procedimiento de preparación y respuesta ante emergencias.

	PREPARACION Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-06 Página: 1 de 2
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

ELABORO Natalia Badillo	REVISO Recursos Humanos	APROBO Gerencia
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA
OBJETIVO Establecer las directrices para la prevención y respuesta ante emergencias.		
ALCANCE Este documento aplica a todo el personal de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC.		
DEFINICIONES: <p>Riesgo interno: Se origina por el desarrollo de actividades propias de la empresa. Por ejemplo: explosiones, derrumbes, incendios, daños a redes y servicios.</p> <p>Riesgo externo: Se genera de actividades ajenas a la empresa, incluyendo fenómenos naturales. Por ejemplo: explosiones, derrumbes, incendios, atentados, etc.</p> <p>Situación más crítica: Relación entre el riesgo y el lugar en el que se presenta, con mayor vulnerabilidad.</p>		
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. Análisis de riesgos.	Jefe de Recursos humanos.	Identificar los riesgos externos, internos, reales y potenciales, relacionados con las actividades de la empresa, analizar y priorizar los riesgos, considerando siempre la situación mas critica; contratar asesoria externa cuando se requiera. Elaborar un registro de análisis de riesgos. R-SGSYSO-__
2. Tratamiento de riesgos	Comité de emergencias	Identificar las diferentes opciones de tratamiento de riesgos para minimizar los impactos negativos, considerando prevención, mitigacion y control. Elaborar y documentar el plan de preparación y respuesta ante emergencias, incluyendo la mejor opción de tratamiento para cada riesgo, actividades a seguir, recursos, presupuesto, sistemas de comunicación y responsables.

Continuación tabla no. 21


	PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-06 Página: 2 de 2
DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
3. Comunicación e implementación.	Gerente	Proporcionar los recursos necesarios para la adecuada ejecución del plan de preparación y respuesta ante emergencias.
	Jefe de recursos humanos, subgerencia	Capacitar al personal involucrado sobre el plan de preparación y respuesta antes emergencias y su responsabilidad ante la implementación del mismo.
	Comité de emergencias.	Realizar simulacros de las diferentes situaciones de emergencia contemplada en el plan, para observar el comportamiento de los empleados y detectar las posibles fallas. Los simulacros deben realizarse antes de poner en marcha el plan de preparación y respuesta ante emergencias ambientales y cada vez que sea actualizado.
4. seguimiento y revisión.	Jefe de recursos humanos y subgerencia.	En caso de encontrar deficiencias, o situaciones que no se contemplan en el plan, actualizar adicionando las acciones pertinentes.
	Subgerencia	Evaluar la eficiencia del plan de preparación y respuesta ante emergencias, por medio de una auditoria, según procedimiento de auditoria interna de gestión en S y SO. P-SGSYSO-

Continuación tabla no. 21

	Comité de emergencias	Revisar y actualizar el plan de preparación y respuesta ante emergencias, anualmente, considerando los resultados obtenidos en la auditora y en los reportes de situaciones de emergencia.
REFERENCIAS: Guía técnica colombiana GTC 45 P-SGSYSO- Procedimientos a auditoria interna de gestión en SYSO		
REGISTROS R-SGSYSO- Análisis de riesgos.		

Fuente:Autora

Tabla No.22 Procedimiento de revisión por la gerencia.


		REVISIÓN POR LA GERENCIA.		Versión: 000 Código: P-SGSYSO-07 Página: 1 de 3
ELABORO Natalia Badillo		REVISO Subgerencia	APROBO Gerencia	
FECHA 01/10/2.008		FECHA	FECHA	
OBJETIVO Establecer las directrices para la revisión de la eficacia, funcionamiento y oportunidad de mejora del sistema de gestión en S y SO.				
ALCANCE Este documento aplica a todos los elementos del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional para la empresa lavaseco Ultramatic.				
DEFINICIONES: .Desempeño en S y SO: Resultados mediales del sistema de gestión, relacionados con el control de la organización sobre sus riesgos, basado en la política, objetivos y programas. Sistema de gestión en S y SO: Parte del sistema de gestión general de la organización, que incluye estructura organizativa, actividades de planificación, responsabilidades, procedimientos, y recursos para desarrollar y mantener la política en S y SO.				
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO				
Actividad	Responsable	Descripción		
1. preparación de la revisión	Gerencia	Semestralmente, una vez finalizadas las actividades de auditoria interna, recopilar la información necesaria para la evaluación del sistema de gestión en S y SO, incluyendo objetivos, metas y programas, matriz de responsabilidades, y documentos relacionados con los criterios de evaluación.		
2. Evaluación del sistema de gestión en S y SO.	COPASO y gerencia	Generar conclusiones y recomendaciones acerca de la conveniencia y eficacia del sistema de gestión en S y SO. Formular y planificar acciones, cuando se requiera modificar elementos del sistema.		
3. Registro de revisión.	Secretaria.	Dejar registro de la reunión, fechas, asistentes, documentos revisados, desarrollo de agenda, periodo evaluado e informe de resultados, en minuta de reunión R – SGSYSO-		
REGISTROS Informe de revisión por gerencia				
ANEXOS: ANEXO 1 : Criterios de evaluación para la revisión por gerencia				

	REVISION POR LA GERENCIA.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-07 Página: 2 de 3
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

Tabla no. 23 Criterios de evaluación para la revisión gerencial.


Elemento a evaluar	Seguimiento	Responsable.
Conformidad de la política en S y SO.	Manual de gestión en S y SO.	Subgerencia
Conformidad de los objetivos e indicadores en S y SO.	Manual de gestión en S y SO.	Gerencia
Conformidad de programas.	Manual de gestión en S y SO.	Subgerencia
Conformidad de procedimientos.	Manual de gestión en S y SO.	Gerencia
Grado de cumplimiento de objetivos y metas en S y SO.	Actas de revisión por la gerencia.	Gerencia
Desempeño en S y SO.	Control y seguimiento de indicadores de desempeño	Subgerencia y recursos humanos
Cumplimiento de requisitos legales	Análisis de cumplimiento de requisitos legales	Subgerencia y recursos humanos
Resultado de auditorías internas	Informe de auditoría interna	Auditor Interno
Resultado de auditorías externas.	Informe de auditoría externa	Auditor
Gestión y administración eficiente de recursos financieros asignados para el desarrollo del sistema de gestión en S y SO.	Proyección financiera y presupuesto anual.	Contabilidad
Estado de acciones correctivas y preventivas.	Plan de acción para no conformidades Acciones preventivas y correctivas	Subgerencia y recursos humanos
Comunicación externa,	Comunicación en S y SO externas recibidas.	Subgerencia y recursos humanos.

Continuación tabla no. 23

		REVISION POR LA GERENCIA.	Versión: 000 Código: P-SGSYSO-07 Pagina: 3 de 3	
Elemento a evaluar		Seguimiento	Responsable.	
Recomendaciones de mejora		Planes de mejora	Gerente, subgerencia y recursos humanos	
Seguimiento de acciones resultantes de revisiones gerenciales previas.		Informe de revisión por gerencia	Gerencia	
Cambios que puedan afectar al sistema.	Cambios en actividades	Seguimiento de aspectos en S y SO.	Subgerencia	
	Nueva legislación.	Requisitos legales y otros.	Subgerencia, y recursos humanos	
	Nuevo personal.	Inducción al personal	Recursos humanos	
	Accidentes en S y SO.	Reporte de accidentes en S y SO.	Subgerencia.	

Fuente: Autora

Tabla No. 24 Procedimiento para el mantenimiento de la maquinaria

	MANTENIMIENTO MAQUINARIA	Versión: 000 Código: PGSYS0-08 Pagina: 1 - 2
<p style="text-align: center;">ELABORO Natalia Badillo</p> <p style="text-align: center;">FECHA 1-10-2.008</p>	<p style="text-align: center;">REVISO Subgerencia</p> <p style="text-align: center;">FECHA</p>	<p style="text-align: center;">APROBO Gerencia</p> <p style="text-align: center;">FECHA</p>
<p>OBJETIVO: Establecer la metodología para el control del cumplimiento de los mínimos requisitos en salud ocupacional En cuanto al estado de la maquinaria propiedad de la empresa LAVASECO ULTRAMATIC.</p>		
<p>ALCANCE: Este documento aplica a toda la maquinaria propiedad de la empresa o propiedad de las clínicas a las cuales se les presta el servicio de lavandería con personal de LAVASECO ULTRAMATIC.</p> <p>DEFINICIONES: Mantenimiento preventivo: Mantenimiento que se realiza a la maquinaria con el fin de mantener cada uno de sus componentes en un estado óptimo para el desempeño, con el fin de evitar daños futuros. Mantenimiento correctivo: Mantenimiento o reparación de cada una de las fallas técnicas eléctricas o mecánicas que presente la maquinaria o los equipos.</p>		


Fuente: autora

Continuación tabla no. 24

DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO		
Actividad	Responsable	Descripción
1. Mantenimiento Regular de la Maquinaria.	Subgerencia	someter la maquinaria a mantenimiento preventivo y correctivo, de acuerdo las necesidades observadas y asegurar al operario un ambiente seguro para realizar Las funciones establecidas.
REGISTROS:		
R-SGSYSO-001 Requisitos legales y otros. R-SGSYSO-002 Análisis de cumplimiento de requisitos legales.		

Fuente: autora

Tabla No. 25 Procedimiento de gestión de residuos hospitalarios.

	GESTIÓN DE RESIDUOS HOSPITALARIOS		Versión: 000 Código: P-SGSYSO-09 Página: 1 de 3
ELABORO Natalia Badillo	REVISO Subgerencia	APROBO Gerencia	
FECHA 01/10/2.008	FECHA	FECHA	
OBJETIVO Establecer metodología para controlar la implementación del instructivo para el manejo de residuos hospitalarios y su cuantificación.			
ALCANCE Este documento aplica a todas las actividades de la empresa lavaseco Ultramatic que generan residuos hospitalarios.			
DEFINICIONES: Dinamómetro: Aparato para medir la fuerza, Como el peso es una fuerza, este instrumento sirve para pesar. Manejo: Conjunto de actividades que se realizan desde la generación hasta la disposición final de un residuo.			
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO			
Actividad	Responsable	Descripción	
1. Separación en la fuente y clasificación de residuos	Personal de mantenimiento	Manejar los residuos generados en el área de lavado, de acuerdo al instructivo de manejo de residuos hospitalarios. Pesar los residuos con ayuda del dinamómetro y registrarlo, antes de ser entregados a SANDESOL. No olvidar el uso del equipo de protección personal durante todo el proceso.	
2. Almacenamiento de residuos peligrosos	Personal de mantenimiento	Registrar los residuos generados en el proceso, una vez realizado el registro disponerlos, marcar las bolsas rojas con el nombre de la empresa y la fecha de generación, almacenar temporalmente (No por más de 5 días) en el contenedor color rojo del punto ecológico.	
Documentos y registros: Instructivo para manejo de residuos peligrosos Control de manejo de residuos peligrosos Control de almacenamiento			
Formatos: Formato de control de manejo de residuos hospitalarios Formato de control almacenamiento temporal de residuos hospitalarios.			

Continuación tabla no. 25

	GESTION DE RESIDUOS HOSPITALARIOS	Versión:000 Código: P_SGSYSO_009
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------	---------------------------------------------


Formato de control almacenamiento temporal de residuos hospitalarios.

Fecha	Cantidad de residuos generados (GR)	Clínica que los genera	Persona que los registra

Fuente: autora

Tabla No. 26

Procedimiento de identificación y evaluación de cumplimiento de requisitos legales.

		IDENTIFICACION Y EVALUACION DE REQUISITOS LEGALES.	Versión: Código: Pagina
ELABORO Natalia Badillo	REVISO Subgerencia	APROBO Gerencia	
FECHA 1-10-2.008	FECHA	FECHA	
OBJETIVO: Describir la metodología de identificación y evaluación del cumplimiento de los requisitos legales, que sean aplicables a Salud Ocupacional y Seguridad Industrial para la empresa LAVASECO ULTRAMATIC.			
ALCANCE: Este procedimiento aplica a todas las áreas de LAVASECO ULTRAMATIC, que estén Implementando el sistema de seguridad industrial y salud ocupacional.			
DEFINICIONES: Requisitos legales: Fragmentos localizados dentro de la legislación que afectan a las Áreas de la empresa. Obligaciones a cumplir por la empresa conforme a lo dispuesto.			
DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO			
Actividad	Responsable	Descripción	
1. identificación de Requisitos Legales	Recursos Humanos	* Revisar la legislación en seguridad Industrial y salud ocupacional vigente. * Identificar en la legislación previamente revisada, los requisitos que apliquen a la Empresa. *Elaborar un registro de requisitos legales, que contenga la normatividad Aplicable identificada.	

Continuación tabla no. 26.

<p>2. evaluación del Cumplimiento de Requisitos legales.</p>	<p>Subgerencia</p>	<p>* teniendo como referencia el registro de requisitos legales y otros, evaluar la situación de las actividades de la empresa frente al cumplimiento de los requisitos Legales. * Elaborar un registro de análisis de Cumplimiento de requisitos legales y otros.</p>
<p>3. Actualización</p>	<p>Recursos Humanos</p>	<p>* Actualizar los requisitos legales aplicables, revisando semestralmente los cambios en la Legislación..... * una vez identificados los requisitos, actualizar el registro de requisitos legales y el registro de Análisis de cumplimiento de requisitos legales.</p>
<p>REGISTROS: R-SGSYSO-001 Requisitos legales y otros. R-SGSYSO-002 Análisis de cumplimiento de requisitos legales.</p>		

Fuente: Autora

8. RESPONSABILIDAD Y FUNCIONES EN GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.

Para el logro de los objetivos y las metas en seguridad y salud ocupacional, el personal de la empresa asume las siguientes funciones y responsabilidades:

Es responsabilidad de la Señora ROSALBA VALENZUELA Gerente:

- Definir la política, y objetivos de Gestión en Seguridad y salud ocupacional.
- Difundir la política en S y SO entre las personas vinculadas, directa o indirectamente con la empresa.
- Mantener la política en un lugar visible al público.
- Aprobar los procedimientos para mantener y mejorar el SGSYSO
- Mantener y evaluar el presupuesto necesario para otorgar los recursos que el SGSYSO contempla convenientes para su óptimo desarrollo.
- Evaluar la eficiencia del sistema de gestión en S y SO.

Es responsabilidad de Subgerencia y recursos humanos:

- Corroborar que el sistema de gestión sea implementado bajo los estándares de la norma OHSAS 18001, y la legislación en seguridad y salud ocupacional vigente.
- Definir y actualizar los programas y procedimientos del sistema de gestión.
- Realizar informes sobre el desempeño del sistema
- Contratar personas óptimas y calificadas para el desarrollo de las actividades y capacitaciones planteadas en el sistema de gestión.
- Verificar las reuniones del COPASO.

Es Responsabilidad de los empleados de LAVASECO ULTRAMATIC.

- Colaborar con el correcto desarrollo del sistema de gestión.
- Cumplir con los requerimientos para el trabajador, contemplados en la legislación en seguridad y salud ocupacional vigente.

- Informar a recursos humanos, cualquier anomalía que encuentren en el desarrollo de sus actividades que ponga en riesgo su salud.

Tabla No. 27 Matriz de responsabilidades

CARGO	Elementos de gestión en seguridad y salud ocupacional.													
	Política en S y SO.	Riesgos profesionales	Marco Legal	Objetivos en S y SO	Programas de S y SO	Capacitación en SySO.	Comunicación interna y externa	Control de documentos	Mantenimiento de maquinaria	Gestión Residuos Hospitalarios	Preparación y respuesta ante emergencias	No conformidades, acción preventiva	Seguimiento y control de indicadores de desempeño	Auditoria interna
Gerente	R	S	S	R	S	R	R	S			R	R	S	R
Subgerencia	C	R	R		C	R	R	R		S	C	S	C	S
Recursos Humanos	C	R	R	C	R	R	R	C	R	R	S	R	R	S
Asesor Jurídico			C				C							
Contador							C							
Secretaria Gerencia							C							
Supervisor		C			C	C	C			C	C	C	C	
Operarios		C			C	C	C			C	C	C		
Personal de Mantenimiento		C			C	C	C		C					

R: RESPONSABLE

S: SUPERVISA

C: COOPERA

9. PROCESO

El manejo idóneo del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional como proceso, permite relacionar sus actividades de forma sistemática, aumentando la eficacia y facilitando su mejoramiento.

Considerando el proceso de gestión de la empresa, la gestión en seguridad y salud ocupacional se describe de la siguiente forma:

Tabla No. 26 proceso SGSYSO

Proceso: Gestión en Seguridad industrial y salud ocupacional.			
Responsable: Recursos humanos			
Requisitos: Norma técnica colombiana OHSAS 18001			
Objetivo: Asegurar el cumplimiento de los requisitos de la norma OHSAS 18001 y la implementación eficaz del sistema de gestión en S Y SO para LAVASECO ULTRAMATIC,			
ciclo	Entradas	Actividades	Salidas
PLANIFICAR	<p>Requisitos de la norma técnica Colombiana OHSAS 18001.</p> <p>Misión y visión de la empresa.</p>	<p>Identificar los riesgos significativos asociados.</p> <p>Identificar y hacer seguimiento a los requisitos legales y otros requisitos que la empresa suscriba.</p> <p>Establecer objetivos, metas ambientales y formular programas.</p> <p>Desarrollar y usar de indicadores de desempeño.</p>	<p>Panorama de riesgos.</p> <p>Requisitos legales identificados.</p> <p>Política en S Y SO.</p> <p>Objetivos, metas y programas en S y SO.</p> <p>Indicadores de desempeño en S y SO.</p>

Continuación tabla no. 27

ciclo	Entradas	Actividades	Salidas
HACER	Panorama de riesgos.	Crear estructuras de gestión y asignar responsabilidades.	Estructura de responsabilidad en S y SO.
	Requisitos legales identificados.	Suministrar recursos adecuados.	Recursos asignados
	Política en S Y SO.	Capacitar al personal y asegurarse de su toma de conciencia y competencia.	Flujo adecuado de comunicación.
	Objetivos, metas y programas en S y SO.	Establecer procesos de comunicación interna y externa.	Procedimientos documentados e implementados en forma adecuada.
	Indicadores de desempeño en S y SO.	Desarrollar y mantener la documentación.	Documentos controlados
		Establecer e implementar control a los documentos.	Cumplimiento de requisitos legales.
		Establecer y mantener controles operacionales.	Registros de gestión en S y SO.
		Asegurar y capacitar la respuesta ante emergencias.	Cumplimiento de programas ambientales.
			Logro de objetivos y metas ambientales.
			Personal capacitado y competente.
		Plan de preparación y respuesta ante emergencias implementado.	

ciclo	Entradas	Actividades	Salidas
VERIFICAR	Registros de gestión en S y SO. Estado de cumplimiento de requisitos legales, procedimientos y programas S y SO. Indicadores de desempeño. Plan de auditoria interna en gestión S y SO. Reporte de no conformidades.	Realizar seguimiento y medición continuamente. Evaluar el estado de cumplimiento. Identificar no conformidades y tomar acciones correctivas y preventivas. Gestionar registros Realizar periódicamente auditorias internas.	Logro de objetivos y metas. Conformidad en desempeño. Oportunidades de mejora. Informes de auditoria interna. Acciones correctivas y eficaces. Conclusiones sobre análisis de indicadores de desempeño.
ciclo	Entradas	Actividades	Salidas
ACTUAR	Informe de desempeño en S y SO. Informes de auditoria interna. Estado del sistema de gestión S y SO. Oportunidades de mejora.	Realizar revisiones por la gerencia del sistema de gestión en S y SO. Identificar oportunidades de mejora.	Informes de revisión por gerencia. Cambios de mejora en el sistema de gestión en S y SO. Gestión en S y SO eficaz. Cumplimiento con la norma técnica colombiana OHSAS 18001.

Fuente: autora

10. PLAN DE CAPACITACION EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL.

Objetivo: Establecer lineamientos para la capacitación inicial para los miembros de lavaseco Ultramatic, a fin de asegurar el conocimiento y comprensión de los temas necesarios para la adecuada implementación del sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional.

Alcance: El plan de capacitación aplica a todo el personal operativo y administrativo de **LAVASECO ULTRAMATIC**.

Definiciones:

Capacitación: proceso de enseñanza o aprendizaje a nivel teórico para transmitir o incorporar conocimientos a ser aplicados a cada área o lugar de trabajo.

Competencia: Habilidad para desempeñarse conforme a los estándares requeridos, a través de un amplio margen de circunstancias.

Responsable: Jefe de recursos humanos y subgerencia, son responsables de coordinar y gestionar el contenido del presente documento.

GENERALIDADES:

Debido a la incorporación de la gestión de los procesos de la empresa, se considera de vital importancia la capacitación de su personal, de acuerdo a lo planteado en el sistema de gestión para lograr resultados satisfactorios.

El presente plan de capacitación se basa en el diagnostico inicial de las necesidades, para su formulación se consideran los siguientes parámetros:

- Divulgar el sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional, e incentivar al personal para que se comprometa con la política, objetivos y metas ambientales planteadas.
- Sensibilizar sobre la importancia de la participación de cada empleado y divulgar las responsabilidades y funciones.
- Asegurar que todo empleado comprenda en riesgo al cual se encuentra expuesto y los mecanismos y medios de protección que se han planteado.
- Proporcionar a los empleados encargados del manejo de residuos peligrosos, los conocimientos necesarios para el desarrollo de estas actividades.
- Instruir a la dirección para que este calificada para coordinar y supervisar el sistema de gestión en S y SO.

ACTIVIDADES DE CAPACITACIÓN.

La subgerencia y recursos humanos, selecciona a una persona capacitada para ser encargada de ofrecer la capacitación, sujeto a los contenidos establecidos en el presente documento.

La persona seleccionada presenta un plan de trabajo que debe contener:

- Agenda de trabajo
- Recursos
- Presupuesto
- Metodología
- Jornadas.

El subgerente debe revisar detalladamente el plan de trabajo y aprobar lo que le parezca conveniente o hacer las correcciones pertinentes según sea el caso, elaborar un plan de capacitación y realizar un cronograma de actividades antes de pasar por revisión en gerencia.

El gerente aprueba el plan de capacitación, modifica lo que le parezca conveniente y define el sitio en el cual se llevaran a cabo las actividades de capacitación y competencia.

Los talleres de formación se dividen en tres áreas básicas:

- Divulgación y Sensibilización
- Coordinación y supervisión
- Funciones y responsabilidades.

A continuación se definen las actividades de capacitación relacionadas con la sensibilización y la divulgación del sistema de gestión.

Dirigido: Todo el personal de LAVASECO ULTRAMATIC.

Tabla No.28 Actividades de capacitación: Divulgación y sensibilización

Curso	Temática	Tipo	Duración
Inducción	Marco teórico y marco legal en seguridad y salud ocupacional. Proceso de lavandería.	teórico	2 Horas
Introducción al sistema de gestión en S y SO.	<ul style="list-style-type: none"> • Sistema de gestión general • Sistema de gestión en S y SO • política y objetivos SGSYSO • Procedimientos • Matriz de responsabilidades 	teórico	1 Hora

Autor

Dirigido a: Gerencia, Subgerencia y Recursos Humanos.

Tabla No. 29 Actividades de capacitación: Coordinación y supervisión.

Curso	Temática	Tipo	Duración
Requisitos del SGSYSO	Norma OHSAS 18001 Relación con las normas ISO9000-ISO14001-OHSAS18001	teórico	2 horas
Planificación del sistema de gestión	Glosario Panorama de riesgos Metodología conformación panorama de riesgos. Marco Legal aplicado al empleador Requerimiento político y objetivo. Relación entre el sistema de gestión.	teórico	3 Horas
revisión de procedimientos	Estudio de procedimientos del sistema de gestión. Manejo de formatos y registros	teórico practico	2 Horas
Responsabilidad	Jerarquización Funciones y responsabilidades Matriz de responsabilidades	teórico	40 minutos
Análisis	Proceso de Gestión en S y SO	teórico	1 Hora

Autor.

Dirigido: Personal LAVASECO ULTRAMATIC.

Tabla No.30 Actividades de capacitación específicas.

Curso	Temas a tratar	Tipo	Dirigido a	Duración
Preparación y respuesta ante emergencias	<p>Conceptos generales</p> <p>Divulgación de procedimiento de preparación y respuesta ante emergencias.</p> <p>Uso de recursos</p> <p>Vías de evacuación</p> <p>Canales de comunicación</p> <p>Fichas de seguridad</p> <p>Primeros auxilios</p>	teórico	Supervisor Operarios	2 horas
Manejo de residuos hospitalarios	<p>Conceptos generales</p> <p>Divulgación de procedimiento manejo de residuos hospitalarios</p> <p>Uso de contenedores</p> <p>Proceso de disposición final (Sandesol)</p> <p>Separación en la fuente</p> <p>Manejo de registros</p>	teórico-practico	Supervisor Personal de mantenimiento	1 hora

Autor.

CONCLUSIONES

A través del panorama de riesgos profesionales generado por el proceso y la actividades desarrolladas en la empresa LAVASECO ULTRAMATIC, se logran establecer la situación de las diferentes secciones de la empresa en relación a seguridad y salud ocupacional, proporcionando información básica para identificar los riesgos potenciales y peligros, las medidas de control necesarias para contrarrestarlos y concienciar de la necesidad de cumplir con los proyectos establecidos para mejorar y proteger la salud de los empleados.

Se determinaron los riesgos ocupacionales significativos, de los cuales se resaltan el Riesgo Biológico, Riesgo Carga Psíquica, otros aspectos importantes que se observaron fueron el manejo inadecuado de los residuos peligrosos, desconocimiento de legislación aplicable, falta de compromiso de la parte operativa, tanto de la administrativa con la protección del empleado.

Se planteo la política en seguridad y salud ocupacional, desacuerdo a los requerimientos de la empresa y respaldada por el compromiso de la gerencia, y orientando al diseño de programas para el mejoramiento en seguridad y salud ocupacional.

Se conformaron programas de seguridad y salud ocupacional que sean las herramientas para alcanzar los objetivos planteados dentro de los que se encuentran el programa de formación y toma de conciencia, programa de manejo de residuos hospitalarios, programa control de riesgo biológico, control de riesgo psíquico, y control de riesgo mecánico.

Como complemento de los programas y con el fin de facilitar el desarrollo de las actividades planteadas, se formularon los procedimientos.

RECOMENDACIONES.

Las recomendaciones formuladas como medida de control son las siguientes:

- * Adelantar programas de vigilancia epidemiológica, y sistemas continuos de información para orientar las decisiones y las acciones para el control de los factores de riesgo.

- * Realizar auditoria periódica con el fin de considerar el grado del cumplimiento de las actividades propuestas, como las realizadas por el comité paritario de salud ocupacional garantizando de esta manera adecuada gestiona del programa

- * Diseñar metodologías que permitan mejorar la calidad de información suministrada las empresas afiliadas.

- * Incentivar el comité paritario de salud ocupacional en realizar las inspecciones periódicas a las áreas de trabajo, además de la actualización del reglamento de higiene y seguridad industrial.

- * Realizar exámenes ocupacionales, pruebas funcionales a los trabajadores, con el fin de conocer las condiciones de salud y poder realizar programas de estilo de vida saludable.

- * Realizar demarcaciones y señalización a las áreas de trabajo.

- * Implementar capacitación en inducción a los procesos productivos de la empresa con el fin de que los trabajadores conozcan las normas, legislación y desarrollo del proceso productivo general.

Implementar y mantener programas de ausentismo y accidentalidad, para conocer el área de mayor riesgo y estar en constante vigilancia, además de conocer las condiciones de salud de la población.

Para lograr la certificación en OHSAS 18001, LAVASECO ULTRAMATIC debe implementar y verificar el sistema de gestión, para lo cual se necesita compromiso y responsabilidad con cada uno de los requisitos planteados por la norma.

Las recomendaciones planteadas para lograr un exitoso desempeño del sistema son las siguientes:

- Elaborar un cronograma de actividades con el fin de desarrollar los programas, y procedimientos establecidos, así como el plan de capacitación, evitando parar repentinamente los procesos, ya que esto conllevaría a que el personal se sienta desmotivado, y podría generar costos a la empresa.
- Conducir la implementación del sistema de gestión hacia la consolidación de un sistema de gestión integrado en calidad, ambiente y seguridad, sin entorpecer lo planteado en este trabajo.
- Cambiar el cargo actual de jefe de recursos humanos, por coordinador de calidad, ambiente y seguridad, estableciendo funciones y asegurándose de que sea apto para desarrollarse en este nivel.
- Verificar que el COPASO, se reúna periódicamente y registrar en actas las observaciones y decisiones tomadas.
- Concientizarse que el sistema de gestión en S y SO, es una pieza clave en el desarrollo exitoso de la empresa, ya que los empleados son la materia prima esencial en el proceso de lavanderías.
- Crear mecanismos de reconocimiento para incentivar al personal implicado en el desarrollo del SGSYSO al buen desempeño.

BIBLIOGRAFÍA

AYALA CACERES CARLOS LUIS, Legislación en salud ocupacional y riesgos profesionales

BELTRAN, Guía para una gestión basada en procesos.

CODIGO SUSTANTIVO DEL TRABAJO, Derechos de los empleados

COLOMBIA. MINISTERIO DE AMBIENTE, VIVIENDA Y DESARROLLO TERRITORIAL. Guía de selección de tecnologías de manejo integral de residuos sólidos

COLOMBIA. MINISTERIO DE PROTECCION SOCIAL. Marco legal en Seguridad y Salud Ocupacional

EFISALUD, Documentación programas de salud ocupacional

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TECNICAS Y CERTIFICACION. Directrices para auditorias de sistemas de gestión

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TECNICAS Y CERTIFICACION. Documentación; presentación de tesis y trabajos de grado y otros trabajos de investigación ICONTEC 2.008.

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TECNICAS Y CERTIFICACION. Documentación; Referencias bibliografías para libros, folletos e informes ICONTEC 2.008.

INSHT – NTP Paginas [643](#), [644](#), [647](#), [648](#), [687](#), [688](#), [693](#)

INSTITUTO DE SEGURO SOCIAL ARP, Documentación Salud ocupacional

NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC-OHSAS 18001 OCCUPATIONAL
HEALTH AND SAFETY ASSESSMENT SERIES (primera actualizacion)

NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC-OHSAS18002 Guía de implementación

NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC-ISO 9000:2000

NORMA TECNICA COLOMBIANA NTC-ISO14001:2004

ORGANIZACIÓN DE LAS NACIONES UNIDAS, Salud Ocupacional

SERRANO JAIME PILAR, Estructuración de Sistemas de Gestión.