

**GESTIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE SALUD OCUPACIONAL DEL ÁREA
COMERCIAL DE AVIDESA MACPOLLO S.A.**

**MARÍA ANDREA TORRES MARTÍNEZ
ID: 74199**

**UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA
ESCUELA DE INGENIERÍAS
FACULTAD DE INGENIERÍA INDUSTRIAL
BUCARAMANGA
2010**

**GESTIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE SALUD OCUPACIONAL DEL ÁREA
COMERCIAL DE AVIDESA MACPOLLO S.A.**



MARÍA ANDREA TORRES MARTÍNEZ
ID: 74199

**Practica profesional desarrollada en AVIDESA MACPOLLO S.A. para obtener el
título de Ingeniera Industrial**

Supervisor
LUDYM JAIMES CARRILLO
Ingeniera Industrial



UNIVERSIDAD PONTIFICIA BOLIVARIANA
ESCUELA DE INGENIERÍAS
FACULTAD DE INGENIERÍA INDUSTRIAL
BUCARAMANGA
2010

Nota de aceptación:

Jurado

Director

Bucaramanga, septiembre de 2010

DEDICATORIA:

Dedico éste logro en primer lugar a Dios, por ser mi roca fuerte en cada etapa de mi vida. Por sostenerme en los momentos difíciles y darme las capacidades para escalar hacia el éxito.

A mis padres, ejemplo de honestidad y esfuerzo, quienes me enseñaron el valor de las cosas pequeñas y la importancia de la formación personal y profesional.

A Maru, por sus sabios consejos y compañía.

María Andrea Torres Martínez

AGRADECIMIENTOS

A las directivas y empleados de la empresa AVIDESA MACPOLLO S.A., facilitadores de la práctica empresarial, poniendo a mi disposición los medios y recursos para alcanzar los objetivos.

María Juliana Rodríguez, Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional y Arelis Jinete, Analista de Salud Ocupacional, quienes orientaron mi trabajo de forma excepcional, quienes compartieron su conocimiento, haciendo de mi estadía en la empresa un escenario de aprendizaje integral.

Ludym Jaimes Carrillo, Ingeniera Industrial, Docente de la Universidad Pontificia Bolivariana y Directora de la práctica, por su acompañamiento, disposición y direccionamiento en el desarrollo del plan de trabajo establecido.

CONTENIDO

	Pág.
INTRODUCCIÓN	
1. GENERALIDADES DE LA EMPRESA.....	15
2. DIAGNÓSTICO DE LA SALUD OCUPACIONAL ÁREA COMERCIAL.....	19
2.1.M METODOLOGÍA DE DIAGNÓSTICO.....	19
2.2.RESULTADOS.....	20
3. ANTECEDENTES.....	28
4. JUSTIFICACIÓN.....	30
5. OBJETIVOS.....	32
5.1.OBJETIVO GENERAL.....	32
5.2.OBJETIVOS ESPECÍFICOS.....	32
6. MARCO REFERENCIAL.....	33
6.1.MARCO CONCEPTUAL.....	33
6.2.MARCO TEÓRICO.....	38
6.2.1. ANTECEDENTES Y EVOLUCIÓN HISTÓRICA DE LA SALUD OCUPACIONAL.....	38
6.2.2. SALUD OCUPACIONAL EN EL ENTORNO DEL SGRP.....	43
6.2.3. FACTORES DE RIESGO OCUPACIONAL.....	45
6.2.4. CAUSAS DE LOS ACCIDENTES DE TRABAJO.....	46
6.2.5. SECUENCIA CAUSAL DE LOS ACCIDENTES DE TRABAJO.....	47
6.2.6. INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES DE TRABAJO.....	50
6.3. MARCO LEGAL.....	51
7. GESTIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE SALUD OCUPACIONAL.....	54
7.1.ACCIDENTES DE TRABAJO.....	54
7.1.1. Reporte de Accidentes de Trabajo.....	54
7.1.2. Estadísticas de accidentalidad.....	54
7.2.INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES DE TRABAJO.....	56
7.2.1. Investigación de accidentes en Bucaramanga.....	57
7.2.2. Investigación de accidentes a nivel nacional.....	58
7.3.INSPECCIONES DE SEGURIDAD.....	60

7.3.1. Informes de Gestión.....	61
7.4.COPASO.....	61
7.5.PLAN DE EMERGENCIAS – DISTRIBUIDORAS	63
7.6.PANORAMA DE FACTORES DE RIESGO.....	64
7.7.ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL.....	65
7.7.1. Botas Damas Auxiliares de Almacén.....	65
7.7.2. Medias Térmicas	68
7.8.PROGRAMA DE CONDUCCIÓN SEGURA.....	68
7.8.1. Video “Manejo seguro de Motocicletas”	69
7.9.ESTRATEGIAS DE FORTALECIMIENTO DE LA S.O.....	69
7.9.1. Encuentros Virtuales.....	69
8. CONCLUSIONES.....	72
9. RECOMENDACIONES.....	73
BIBLIOGRAFÍA	

LISTA DE FIGURAS

	Pág.
Figura 1. Productos Avidesa Macpollo.....	15
Figura 2. Ubicación de distribuidoras a nivel nacional.....	17
Figura 3. Descripción de área específica de trabajo.....	18
Figura 4. Accidentalidad anual 2006 – 2009 Avidesa Macpollo S.A.....	22
Figura 5. Accidentalidad por área 2006 - 2009 Avidesa Macpollo S.A.....	23
Figura 6. Accidentalidad por mecanismo de lesión 2009.....	24
Figura 7. Procedimiento para atención de accidentes de trabajo.....	37
Figura 8. Clasificación de los factores de riesgo.....	45
Figura 9. Modelo secuencial ILCI.....	47
Figura 10. Proceso de investigación de accidentes de trabajo.....	57
Figura 11. Resumen de planes de acción de investigaciones de accidentes de trabajo.....	59
Figura 12. Uso de las botas caña baja blancas en damas auxiliares de almacén.....	65
Figura 13. Molestias con el uso de botas caña baja blancas.....	66
Figura 14. Tipos de molestias con el uso de botas caña blancas.....	66
Figura 15. Impacto en el riesgo de caídas a nivel con el uso de botas.....	67
Figura 16. Recomendaciones del personal en relación a las botas caña baja blanca.....	67

LISTA DE ANEXOS

	Pág.
Anexo A. Estructura Organizacional.....	77
Anexo B. Metodología ILCI.....	79
Anexo C. Lista de chequeo almacenes.....	83
Anexo D. Informe de inspección de seguridad zona Girón.....	87
Anexo E. Instructivo de evacuación.....	109
Anexo F. Directorio de emergencias.....	111
Anexo G. Informe de avance encuentro virtual I.....	113

RESUMEN GENERAL DE TRABAJO DE GRADO

TITULO: GESTIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE SALUD OCUPACIONAL DEL ÁREA COMERCIAL DE AVIDESA MACPOLLO S.A.

AUTOR: MARIA ANDREA TORRES MARTÍNEZ

FACULTAD: ESCUELA DE INGENIERÍAS Y ADMINISTRACIÓN, FACULTAD DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

DIRECTOR: LUDYM JAIMES CARRILLO

RESUMENES

Avidesa Macpollo S.A., se caracteriza por ser empresa responsable con sus trabajadores y con la sociedad. Dentro de las empresas del sector, se resalta su labor en relación a la gestión del riesgo ocupacional y dar a estudiantes universitarios, la oportunidad de poner en práctica su conocimiento en esta área.

La práctica empresarial tiene lugar desde Diciembre del año 2009 a Mayo del 2010, en el área comercial, la cual hace referencia a distribuidoras y puntos de venta, ubicados en diferentes ciudades a nivel nacional.

Los avances relevantes en el periodo mencionado, se enmarcaron en dinamizar el Programa de Salud Ocupacional. En lo que tiene que ver con el subprograma de higiene y seguridad industrial, gestionar los reportes de accidentes de trabajo de la totalidad de las dependencias de la empresa, dirigir y hacer seguimiento a las investigaciones de accidentes de trabajo del personal de distribuidoras y puntos de venta a nivel nacional, así como realizar las inspecciones de seguridad posibles a puntos de venta en Bucaramanga.

Por otra parte, levantar planes de emergencias para las distribuidoras que enviaron la documentación requerida, capacitar al personal en planes de evacuación de puntos de venta y el diseño del instructivo de procedimiento de evacuación de almacenes en caso de emergencia.

Dinamizar la labor del COPASO de cada distribuidora y fortalecer la comunicación con Bucaramanga como única sede del área de Salud Ocupacional, fue otro aspecto que cobro importancia, debido a la ausencia de personal exclusivo de ésta área en cada ciudad.

Finalmente, se abrió el espacio de participación para determinados cargos, como lo son, auxiliares de almacén y auxiliares de bodega, para evaluar elementos de protección personal que presentaban inconvenientes y poner a prueba un nuevo elemento acorde a las necesidades del puesto de trabajo.

PALABRAS CLAVES: Salud Ocupacional, Gestión del riesgo, Inspecciones de seguridad, Plan de emergencias, Elementos de protección personal

GENERAL SUMMARY OF WORK OF DEGREE

TITLE: MANAGEMENT OF THE ACTIVITIES OF OCCUPATIONAL HEALTH OF THE COMMERCIAL AREA OF AVIDESA MACPOLLO S.A

AUTHOR: MARIA ANDREA TORRES MARTÍNEZ

FACULTY: SCHOOL OF ENGINEERINGS AND ADMINISTRATION, FACULTY OF INDUSTRIAL ENGINEERING

DIRECTOR: LUDYM JAIMES CARRILLO

ABSTRACT

Avidesa Macpollo S.A is characterized for being a responsible company with her workers and with the society. Inside the companies of the sector, her labor is highlighted in relation to the management of the occupational risk and to give university students, the opportunity to put into practice their knowledge in this area.

The managerial practice takes place from December, 2009 to May, 2010, in the commercial area, which refers to distributors and points of sale, located in different national cities.

The relevant advances in the mentioned period, placed in stirring into action the Program of Occupational Health. In what it has to see with the subprogram of hygiene and industrial safety, manage the reports of work accidents of the totality of the dependences of the company, direct and make follow-up to the investigations of work accidents of the distributors' personnel and points of national sale, as well as realize the possible inspections of safety to points of sale in Bucaramanga.

On the other hand, to raise emergency plans for the distributors who sent the needed documentation, to qualify to the personnel in plans of evacuation of points of sale and the design of the instructive one of procedure of evacuation of stores in case of emergency

To stir into action the labor of the COPASO of every distributor and the communication strengthened with Bucaramanga as only headquarters of the area of Occupational Health, other one was an aspect that I receive importance, due to the absence of exclusive personnel of this one area in city.

Finally, the space of participation was opened for certain charges, since they are, assistant of store and assistant of warehouse, to evaluate elements of personal protection that were presenting disadvantages and test a new identical element to the needs of the working place.

KEY WORDS: Occupational Health, Management of the risk, Safety inspections, Plan of emergencies, Elements of personal protection

INTRODUCCIÓN

Avidesa Macpollo, en busca del bienestar de sus trabajadores, ha implementado el Programa de Seguridad Industrial y Salud ocupacional, el cual tiene definida su política, objetivos, subprogramas, recursos y responsables para ejecutarlo.

Para dar continuidad a dicho programa, la empresa semestralmente brinda la oportunidad a un estudiante universitario para acompañar los procesos de salud ocupacional en el área, comercial o granjas, y de esta forma tener acceso a ideas innovadoras que puedan ejecutarse en pro de la seguridad y salud en el trabajo de sus empleados.

El área comercial tiene la particularidad de hacer presencia a nivel nacional, está compuesta por distribuidoras y puntos de venta, más la dirección en materia de Seguridad y salud Ocupacional, se hace desde Bucaramanga. Lo anterior permite visualizar el alcance que tiene el desarrollar la práctica empresarial en tal área.

Desde el 2006, año en que la empresa abrió las puertas al primer practicante universitario para , se ha ido profundizando en temas como, identificación y control de riesgos, inspecciones de seguridad, investigación de accidentes de trabajo, estándares de seguridad, programas de prevención de accidentes de trabajo, evaluación de elementos de protección personal, caracterización de accidentalidad, preparación ante emergencias, entre otros.

Durante el desarrollo de la práctica desarrollada por la autora del presente documento, se dio continuidad al trabajo ejecutado en torno a los temas mencionados anteriormente, haciendo énfasis en iniciar el proceso de documentación de los procedimientos de actuación en caso de emergencia en las distribuidoras a nivel nacional, actividades relacionadas con medicina preventiva e higiene y seguridad industrial.

1. GENERALIDADES DE LA EMPRESA.

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

1.2 **Actividad económica. A 0123** Cría especializada de aves de corral.

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

Figura 1. Productos Avidesa Macpollo¹



1.4 **Número de empleados.** La empresa cuenta actualmente con 2846 empleados de los cuales 2754 son empleados directos y 92 empleados temporales.²

¹ Nuestros Productos. Disponible en Línea www.avidesamcpollo.com [Citado Diciembre10 de 2010]

² Índice de empleados a Noviembre de 2009. Avidesa Macpollo S.A.

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

Teléfono: 6380144

1.6 Reseña histórica³

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

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

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

Su marca original "**McPollo su pollo rico**" se remonta al año de **1.976**, a la cual se le han sumado otros como **Mac Pollo** en 1982, cuando se abandona la distribución de concentrados y se focaliza en la producción, procesamiento y distribución de carne de pollo y cambia la propiedad accionaria a los socios actuales. A partir de entonces, **Mac Pollo** ha sido actor importantísimo en el salto positivo en la dinámica y desarrollo de la industria avícola y de los cambios tecnológico con los cuales se optimizó y controló la producción y la calidad y se vienen haciendo las mejoras para un mercado más racional, logrando consolidarse como la primera empresa avícola del país.

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

³ NUESTRA HISTORIA. Disponible en línea: www.macpollo.com. [Citado:29 de Diciembre de 2009]

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

El área de bienestar y salud ocupacional hace parte del departamento de Gestión humana de Avidesa Mac Pollo. Esta a su vez cuenta con sub áreas como son incubadoras, planta de beneficio, planta de frigoandes, plantas de alimentos y harinas, las granjas y el área comercial. En ésta ultima dependencia tiene lugar el desarrollo de los objetivos planteados en el presente documento.

El equipo de trabajo que vela por el cumplimiento de lo establecido en la política de Seguridad y Salud ocupacional, así como con lo establecido por ley, es liderado por: María Juliana Rodríguez (Jefe de bienestar y salud ocupacional), apoyada en Arelis Jinete (Analista de bienestar y salud ocupacional), dos auxiliares de salud ocupacional, encargadas de plantas y dos aprendices universitarias, para granjas y el área comercial. Entonces, para ubicar al lector, la práctica empresarial para obtener el título de Ingeniera Industrial, se desarrollará en el área de bienestar y salud ocupacional, específicamente en el área comercial, conformada por los puntos de venta y distribuidoras a nivel nacional, ubicados en diferentes ciudades del país como se muestra a continuación:

Figura 2. Ubicación de distribuidoras a nivel nacional⁴

⁴ Puntos de venta. Disponible en línea www.avidesamacpollo.com [Citado Diciembre 10 de 2010]



1.7 ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL

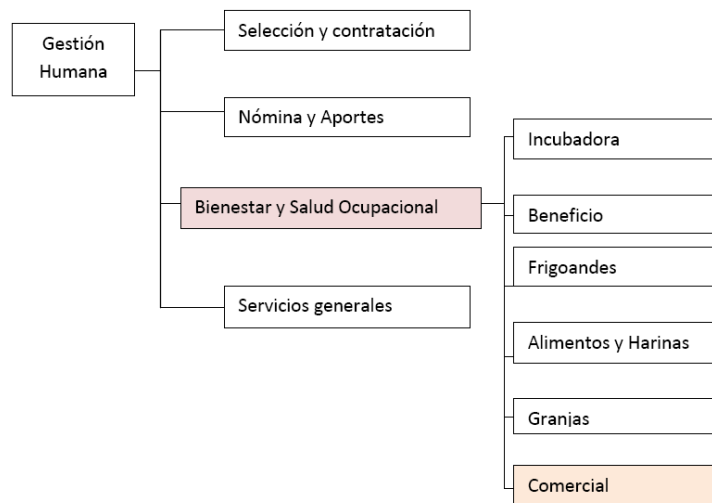
En **Anexo A** se puede apreciar la estructura organizacional que tiene como última actualización Septiembre de 2009 a cargo de María Elisa Olave (Directora Nacional de Gestión Humana).

1.8 DESCRIPCIÓN DEL ÁREA ESPECÍFICA DEL TRABAJO

Dentro del organigrama de la empresa, existe el área de Gestión Humana que tiene a cargo los procesos de selección y contratación, por otra parte, la liquidación de la nómina y aportes parafiscales, Bienestar y Salud Ocupacional, que se encarga de las actividades sociales para la familia Avidesa, celebración de fechas especiales, actividades de promoción y prevención y velar por las condiciones de seguridad en los puestos de trabajo en cada una de las dependencias de la organización y por último, el área de servicios generales, encargada del orden y aseo de las instalaciones de la empresa.

Figura 3. Descripción del área específica de trabajo⁵

⁵ Archivo Bienestar y Salud Ocupacional [Citado Diciembre 12 de 2010]



Nombre y cargo del supervisor de la empresa:

María Juliana Rodríguez Guarín

Jefe de bienestar y salud ocupacional

2. DIAGNÓSTICO DE LA SALUD OCUPACIONAL EN EL ÁREA COMERCIAL

2.1 Metodología de diagnóstico

Para identificar la situación actual del área comercial en materia de Salud Ocupacional, se realizaron encuentros con la Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional y Analista de Salud Ocupacional. ésta actividad fue de suma importancia para el desarrollo del proyecto.

Como un siguiente paso, se hizo revisión de la documentación histórica tal como registros, formatos, procedimientos, actas de reunión, programas, información disponible en correo electrónico.

Teniendo en cuenta que una de las funciones principales de la practicante del área comercial, es ser el puente de comunicación entre la administración de las distribuidoras a nivel nacional y el área de Salud Ocupacional en Bucaramanga, se realizó el contacto correspondiente por medio telefónico para recoger información útil en el establecimiento de objetivos del plan de trabajo.

2.2 Resultados de diagnóstico

María Juliana Rodríguez y Arelis Jinete, dieron a conocer sus intereses en cuanto a los objetivos de contar con un practicante como apoyo a su labor, además, informaron sobre el desarrollo del área como tal, el papel de cada uno de los cargos dentro del área, así como el apoyo de los directivos para las actividades de Salud Ocupacional.

AVIDESA MACPOLLO S.A. siendo una empresa dedicada a la producción de un bien de consumo humano como lo es el pollo y sus diferentes variantes, maneja dentro de sus procesos estándares de calidad, garantizando la salud del consumidor. Es de resaltar, que la empresa, así como vela por el bienestar del cliente, busca generar las mejores condiciones de trabajo para sus empleados y apoyando ésta labor se encuentra el Departamento de Gestión humana liderado por María Elisa Olave, junto a ella y todo un grupo de personas, María Juliana Rodríguez quien dirige las actividades de bienestar y Salud Ocupacional de los funcionarios de la empresa.

Existen dentro del área comercial diferentes actividades en Seguridad y Salud Ocupacional tendientes a cumplir con los requisitos legales, gestionar programas en respuesta a necesidades en las distribuidoras y puntos de venta, mitigar el nivel de riesgo al que están expuestos los empleados, en fin, actividades en pro del bien común, como organización.

Después de realizar llamadas a las diferentes distribuidoras a nivel nacional, aclarar inquietudes de la mano de María Juliana Rodríguez y Arelis Jinete es evidente que tras mejoras propuestas período a período por los encargados y los practicantes, las labores de Salud Ocupacional en AVIDESA MACPOLLO S.A. han tenido un comportamiento activo en los últimos dos años.

Buscando ser más específicos, se encontró que existe un panorama de factores de riesgos, analizando los cargos del área comercial, además los cargos cuentan con el riesgo asociado a la clasificación descrita en el artículo 26 del Decreto 1295 de 1994. Éste

se actualizó por última vez en el segundo período del 2008 mostrando fecha de próxima evaluación para Julio de 2009, la cual no se realizó; identificando así la necesidad urgente de realizar la actualización.

En relación al reporte de accidentes de trabajo, según Diego Pinilla – Asesor de ARP SURA para AVIDESA MACPOLLO S.A., la empresa tuvo un mejor desempeño en el año 2009, comparado con años anteriores, en lo que tiene que ver con el proceso de reporte de accidentes de trabajo. Cada FURAT (Formato Único de Reporte de Accidente de Trabajo) diligenciado en las diferentes dependencias a nivel nacional y reportado a la ARP por el encargado en cada ciudad, debía ser revisado por el encargado de Salud Ocupacional en Bucaramanga antes de notificarlo ante la ARP y desde allí se realiza el respectivo reporte. Este mecanismo funciona como filtro de errores con los que inicialmente llegaban los FURAT a ARP SURA. Ésta actividad se considera de carácter permanente e importante pues da cumplimiento a la Resolución 156 de 2005 y permite mantener registro de la accidentalidad en la empresa.

El registro de accidentalidad mencionado anteriormente, está dado por el archivo de estadísticas que está compuesto por información detallada del accidente, datos del trabajador, lugar de trabajo, mecanismo de lesión, descripción del accidente, incapacidad otorgada según el caso y en el mismo archivo se lleva control en cuanto a la investigación del accidente y el cumplimiento del respectivo plan de acción. En este momento, se evidencia que, pese al esfuerzo de personas que han estado en el cargo, existe 24 accidentes pendientes por investigar y 45 por cerrar planes de acción distribuidos en las diferentes ciudades nivel nacional, por razones varias como el ritmo de trabajo de las distribuidoras, la ausencia de una persona dedicada al tema de Salud Ocupacional en ciudades diferentes a Bucaramanga y Bogotá, periodos de aprobación y el tiempo propio de gestión de acuerdo al plan establecido.

Se identificó que no se lleva un archivo permanente que relacione los empleados reincidentes en accidentalidad (quienes han sufrido más de 2 accidentes) para poder ejercer control sobre ellos y gestionar estrategias de prevención enfocadas a estos casos específicos. ARP SURA, dirige un programa enfocado a estas personas reincidentes, pero

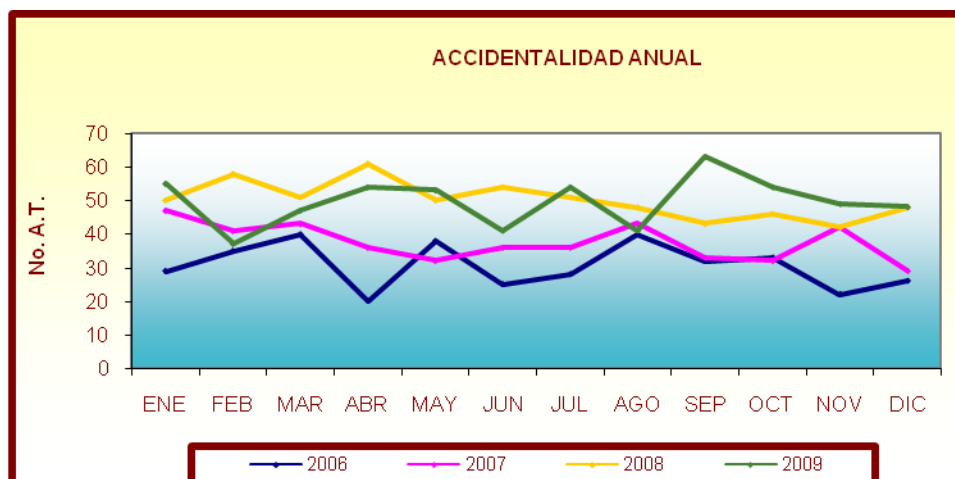
cabe señalar la importancia de llevar un control interno caracterizando los casos para dar inicio al diseño de estrategias orientadas a eliminar las causas de las reincidencias.

Mensualmente se actualiza el archivo de índices de accidentalidad. A continuación se muestra como ha sido el comportamiento a nivel Nacional desde el año 2006 a la fecha de los accidentes de la empresa.

Figura 4. Accidentalidad anual 2006 – 2009 Avidesa Macpollo S.A.⁶

ACCIDENTALIDAD ANUAL													
	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	TOTAL
2006	29	35	40	20	38	25	28	40	32	33	22	26	368
2007	47	41	43	36	32	36	36	43	33	32	42	29	450
2008	50	58	51	61	50	54	51	48	43	46	42	48	602
2009	55	37	47	54	53	41	54	41	63	54	49	48	596

⁶ Índices de accidentalidad 2009. Avidesa Macpollo. S.A. [Citado Diciembre 20 de 2010]



Como se aprecia, existe una variabilidad en el comportamiento de la accidentalidad de la empresa, mostrando el pico más alto en Septiembre de 2009, con 63 accidentes de trabajo a nivel nacional y hasta fin del mismo año, la accidentalidad estuvo por encima de años anteriores. El mes en el cual se presentaron 20 accidentes, fue Abril de 2006, siendo éste el pico más bajo. Analizando los datos para 2009, en Enero la accidentalidad fué la más alta de los 4 años analizados, para Febrero la accidentalidad disminuyó en 32,7% con respecto al mes anterior. Desde éste mes hasta Abril la curva fue creciente y en Mayo se registró una disminución de 29,2% con relación al periodo anterior. En Julio aumentan los accidentes de trabajo en 24% ubicándose en Agosto en el mismo valor de accidentalidad del mes de Julio. El pico más alto del 2009 se presenta en Septiembre con un crecimiento del 35%. Desde ese momento la línea decrece hasta ubicarse en el mismo valor accidentalidad en Diciembre del año inmediatamente anterior. A grandes rasgos, la accidentalidad de 2008 a 2009 tuvo un decrecimiento de un 1%.

Enfocando la información anterior al área comercial, se tienen datos de accidentalidad por área:

FIGURA 5. Accidentalidad por área Avidesa Macpollo S.A 2006 - 2009⁷

⁷ Índices de accidentalidad 2009. Avidesa Macpollo. S.A. [Citado Diciembre 20 de 2010]

ACCIDENTALIDAD POR AREA				
AREA	2006	2007	2008	2009
COMERCIAL	106	155	173	171
GRANJAS	84	93	169	132
FRIGOANDES	58	82	100	75
BENEFICIO	88	94	115	154
ALIMENTOS	12	6	8	12
HARINAS	4	3	3	7
INCUBADORA	2	14	13	14
SEGURIDAD	2	2	1	0
MANTENIMIENTO	10	17	16	27
OTRO (administrativo)	3	1	4	4
TOTAL	369	467	602	596

El 28,69% de los accidentes presentado en el 2009 corresponden al área comercial. La accidentalidad ésta área, disminuyó en 1,16% de 2008 a 2009. Como es claro en la tabla, el área comercial e accidentes encabeza el número de accidentes de la empresa en lo corrido del 2006 al 2009, esto se debe a las condiciones propios de los puestos de trabajo, como lo es la humedad que provoca caídas a nivel, lo pesos asociados a la actividad de auxiliar de bodega y almacén que genera gran número de accidente por sobreesfuerzo y malas posturas y accidentes de tránsito, en domiciliarios. Los datos anteriores, se toman como referente para futura evaluación de las estrategias ideadas para mitigar los riesgos presentes en el área comercial.

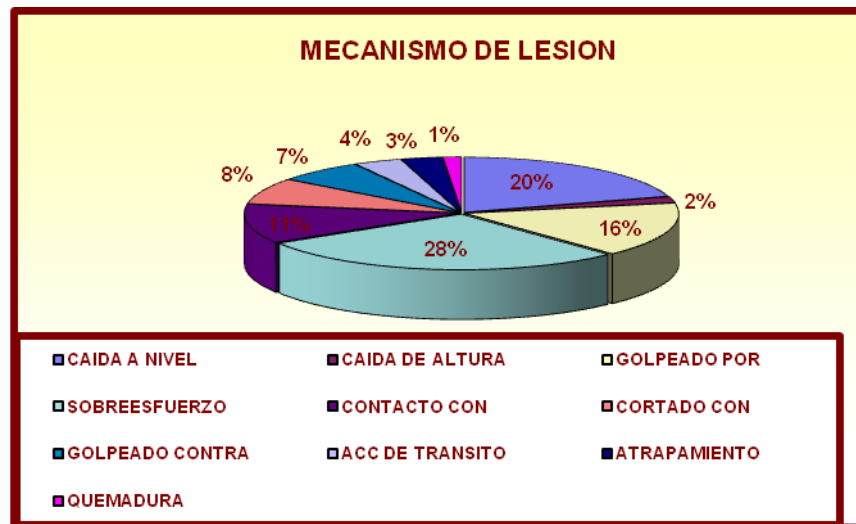
Cabe resaltar que la incoherencia mínima en valores de accidentalidad de los años 2006 y 2007, corresponde a que en estos años se inició la implementación de los índices de accidentalidad y en su momento no se hizo el ajuste en la formulación.

También es de gran relevancia mostrar información donde se relacione el mecanismo de lesión que genera el accidente, desde los cuales se generan planes de acción para contrarrestar su impacto en los empleados de la empresa.

Figura 6. Accidentalidad por mecanismo de lesión 2009⁸

⁸ Índices de accidentalidad 2009. Avidesa Macpollo. S.A. [Citado Diciembre 20 de 2010]

MECANISMO	No. DE AT
CAIDA A NIVEL	117
CAIDA DE ALTURA	10
GOLPEADO POR	92
SOBRESFUERZO	163
CONTACTO CON	66
CORTADO CON	44
GOLPEADO CONTRA	38
ACC DE TRANSITO	21
ATRAPAMIENTO	18
QUEMADURA	8
OTRO	15
TOTAL	592



El sobreesfuerzo y las caídas a nivel son los factores que han ocasionado mayor número de accidentes de trabajo en el transcurso de 2009, entre otros aspectos a trabajar en pro del mejoramiento de los estándares que actualmente son divulgados en las diferentes dependencias. Es de mencionar que en el transcurso de la práctica se pueda auscultar

en más detalle el comportamiento del mecanismo de lesión y lo establecido en la empresa para disminuir los riesgos identificados.

Cada accidente de trabajo debe ser investigado dentro de los 15 días hábiles como lo manda la Resolución 1401 de 2007. Avidesa Macpollo S.A. promueve éste aspecto, pero ha tenido inconvenientes en cuanto al cumplimiento del plazo. Teniendo en cuenta que en las diferentes ciudades los encargados de realizar las investigaciones es el comité investigador, conformado por un miembro del COPASO, el jefe inmediato del trabajador, el trabajador y testigos si existen, personas con labores propias del cargo que ocupan, en muchas ocasiones, por la rutina en la labor propia del día a día, postergan el realizar las investigaciones dentro del tiempo establecido, de esta forma, ese interés por el cumplimiento de las obligaciones por parte de dicho comité depende en gran parte de la gestión que se haga desde Salud Ocupacional Bucaramanga, quien debe crear el sentido de responsabilidad y periódicamente relacionar los pendientes, manteniendo el archivo. A la fecha, distribuidoras como Cartagena, Medellín y Bogotá tiene un número considerable de investigaciones pendientes.

Como se explica más adelante, es tarea del encargado de Salud Ocupacional en el área comercial, de apoyar el proceso de investigación de accidentes en las distribuidoras y puntos de venta a nivel nacional. Para ello, la empresa implementa la metodología ILCI, en que sugiere posibles causas básicas e inmediatas de los accidentes de trabajo, así como los factores de trabajo y personales posiblemente influyen en la ocurrencia del evento.

Las investigaciones generan planes de acción, en las cuales se asigna uno o varios responsables y fecha de verificación de cumplimiento de dicho plan. Después de revisar el archivo y las estadísticas 2009, para el área comercial, se observó que el control ejercido por el área de Salud Ocupacional, se hace por medio de correo electrónico. Se debe procurar sensibilizar a los encargados de éste aspecto y recalcar que de su colaboración al cumplir en el tiempo establecido con los requisitos, depende su bienestar, gestión que se realiza desde el área de Salud Ocupacional.

El Comité Paritario de Salud Ocupacional COPASO, opera en las diferentes ciudades donde la empresa hace presencia, **(Ver Figura 2)**. Mensualmente se reúnen para tratar temas de interés los cuales son diseñados y enviados vía mail desde Salud Ocupacional Bucaramanga de acuerdo a las necesidades detectadas mes a mes. Las distribuidoras deben enviar las actas físicas de las reuniones, las cuales reposan en el archivo en Bucaramanga. Actualmente se registran pendientes de actas desde mediados del 2009 en Cartagena, Cúcuta y Santa Marta, las cuales deben ser solicitadas para mantener actualizado el registro. La renovación de los Comités ante el Ministerio de la Protección Social la realiza cada distribuidora, pero desde Bucaramanga debe enviarse el comunicado oportuno para que puedan realizar el procedimiento. Para el primer semestre de 2010, no está pendiente la renovación de ningún COPASO.

Aunque en el año 2009 el área de Salud Ocupacional quiso iniciar las actividades de cumplimiento para la Resolución 736 del mismo año, relacionada con el trabajo en alturas, en el área comercial, pese a esto, no hubo un avance significativo, encontrando registro de la conformación del Comité de Alturas para Bucaramanga, registro de aplicación de una guía para inventario de trabajo en alturas enviada vía mail a las diferentes distribuidoras para identificar las actividades que se puedan catalogar como trabajo en altura, las cuales reposan en físico en archivo. Desde mediados del 2009 no se ha hecho gestión en este aspecto.

Finalmente, se identificó el interés por parte de María Juliana Rodríguez y Arelis Jinete para iniciar lo concerniente a los planes de emergencia para puntos de venta en Bucaramanga, levantar la documentación y sensibilizar al personal para la implementación de los mismos. También, fue clara la necesidad de dar continuidad al “Programa de Conducción Segura en Motocicletas” para mitigar el riesgo de tránsito que continúa dentro de la lista de riesgos críticos.

3. ANTECEDENTES.

Resultado de entrevista realizada a María Juliana Rodríguez, se evidencia que la empresa hace aproximadamente 10 años sufrió una reestructuración en la cual fue creada el área de Salud Ocupacional que en su momento sería liderada por Elsa Victoria Uribe, quien hasta entonces ocupaba el cargo de Jefe de Servicios Generales, para en el 2008 ser reemplazada por María Juliana Rodríguez.

En 1999, ingresó una persona de SURATEP (actual ARP SURA, que desde ese mismo año, trabaja con la compañía) que durante un periodo de dos años, apoyaría el inicio de las actividades propias del área, como lo fue: caracterizar la accidentalidad de la compañía, llevar un registro de estadísticas de accidentes, diseño e implementación del reglamento de Seguridad e Higiene Industrial y el programa de Salud Ocupacional, sensibilización y capacitación del personal, formación de líderes, para que hoy se continúe con la labor de mejorar las condiciones de los trabajadores.

Desde 2006, la compañía brinda la oportunidad a jóvenes universitarios para ocupar el cargo de Auxiliar de Salud Ocupacional para el área comercial, quien ejerce las funciones descritas anteriormente, pero adicional a esto, puede y es la intención de la empresa, proponer estrategias y planes de acción tendientes a reactivar la gestión del área de Salud Ocupacional. En 2007, entraron a formar parte del equipo, dos auxiliares, para encargarse de la investigación de los accidentes de trabajo en plantas de beneficio y frigoandes, así como para harinas y alimentos.

Dentro de las acciones que llevaron a cabo los aprendices en el cargo de Auxiliar en Salud Ocupacional, se encuentran la actualización y creación de estándares para almacenes y distribuidoras, tales como: Estándar para manejo de la carga, Estándar de cargue y descargue de producto en distribuidoras, Estándar para domiciliarios. Además, se han diseñado capacitaciones de apoyo en Auto cuidado, Orden y Aseo, Manejo defensivo de motocicletas, Pausas activas, Trabajo en equipo, Primeros Auxilios, Cómo reportar accidentes, que junto con los estándares permiten a través de un momento sincero con el trabajador, cerrar las investigaciones con el cumplimiento de planes de acción relacionados con los temas planteado, entendiéndose por momento sincero, el formato donde se consigna el tema a socializar brevemente, los integrantes y el compromiso por las partes interesadas.

Dentro de la identificación de riesgos, el de tránsito se consideró importante, por lo cual, se inició el Programa de Conducción Segura en Motocicletas y se diseñó la Cartilla de Conducción Segura, que después de un año de ajustes, en el segundo semestre de 2009, fue entregada al personal que utiliza la moto para desempeñar su trabajo, como lo son, domiciliarios, representantes de ventas y mensajeros. Ésta, cuenta con información en normatividad, elementos de protección personal, señalización y general normas para realizar la labor de manera segura.

4. JUSTIFICACIÓN.

Desde los inicios de la dinámica industrial que el mundo percibió desde países como Japón, las empresas de occidente vieron la necesidad de implementar estrategias de crecimiento y sostenibilidad, a fin de ser competitivos y mantenerse en el mercado.

Rompiendo con el paradigma de ser competitivos se traduce en generar utilidades crecientes y ser mejor que la competencia en innovación, desarrollo y sostenibilidad, aparece el concepto de responsabilidad social como determinante en el posicionamiento de cualquier compañía. Las personas en las organizaciones de éxito, dejaron de ser parte de un recurso más, para convertirse en el factor más importante, designando responsables de gestionar los aspectos que conciernen al bienestar y salud de los trabajadores.

“La calidad y nivel de vida de los hombres en una sociedad están claramente determinados por las posibilidades que esa sociedad le ofrece a cada individuo para satisfacer sus necesidades o desarrollar sus habilidades. Será de gran importancia visualizar de que manera influyen éstas posibilidades en la Salud de los individuos y como se logra alterar el ecosistema en procura del bienestar de todos”⁹

AVIDESA MACPOLLO S.A. ofrece la posibilidad a sus trabajadores de expresar sus inquietudes en cuanto a su ambiente laboral, tiene conformado un equipo de trabajo para estudiar las condiciones de seguridad de cada cargo y un conjunto de estrategias encaminadas a generar bienestar en su gente.

Es indispensable la presencia de expertos en temas de Salud Ocupacional para la ejecución de dichas estrategias y tener la oportunidad de hacer parte de un grupo de personas que trabajen por las personas es la primera justificación para llevar a cabo la práctica empresarial en Avidesa Macpollo S.A.

La formación del profesional requiere el contacto con la industria, basado en los conocimientos aprendidos que serán aplicados en el desempeño de sus funciones. Entonces, el poder ejercer funciones en una empresa legalmente constituida, con una visión de futuro, permite al profesional adquirir experiencia y es requisito cumplir con la etapa productiva para obtener un título profesional, intereses en realizar la práctica empresarial.

⁹ ALVAREZ HEREDIA, F. Salud Ocupacional, Ecoe Ediciones, Bogotá, 2007. Pág. 17.

5. OBJETIVO.

5.1 OBJETIVO GENERAL

Gestionar las actividades relacionadas con Salud Ocupacional en el área comercial de AVIDESA MACPOLLO S.A.

5.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Apoyar las tareas relacionadas con los accidentes de trabajo presentados en la empresa durante el período de duración de la práctica.
- Actualizar el panorama de factores de riesgos del área comercial.
- Dinamizar la labor del COPASO en las distribuidoras a nivel nacional.
- Levantar los planes de emergencia para las distribuidoras a nivel nacional.

- Dar continuidad a los programas vigentes para mitigar el riesgo de accidente de trabajo en el área comercial.
- Proponer estrategias viables que fortalezcan las actividades de Salud Ocupacional en el área comercial.

6 MARCO REFERENCIAL

6.1 MARCO CONCEPTUAL

- **Accidente de trabajo:** Es accidente de trabajo todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo, y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte. Es también accidente de trabajo aquel que se produce durante la ejecución de órdenes del empleador, o durante la ejecución de una labor bajo su autoridad, aun fuera del lugar y horas de trabajo.¹⁰

¹⁰ DECRETO 1295 DE 1994. SISTEMA GENERAL DE RIESGOS PROFESIONALES. Artículo 9°, Accidente de trabajo. [En línea]. Disponible en: <http://copaso.upbbga.edu.co/legislacion/Decreto%20ley%201295%20de%2094%20Sistema%20General%20de%20Riesgos%20Profesionales.pdf>. [Citado: Mayo 8 de 2010]

- **Autocuidado:** Es el conjunto de habilidades y de competencias a los que recurre el individuo, para establecer procesos y manejos, desde y hacia sí mismo, hacia el grupo, hacia la comunidad o hacia la empresa; con el objeto de gestionar y resolver sus propios procesos y su necesidad de desarrollarse como ser humano, y frente a los desafíos del diario vivir.
- **Acto inseguro o subestándar:** Son las acciones u omisiones cometidas por las personas que, al violar normas o procedimientos previamente establecidos, posibilitan que se produzcan accidentes de trabajo.
- **Administradoras de Riesgos Profesionales, ARP:** Son las entidades encargadas de organizar la afiliación, el recaudo de las cotizaciones, el pago de las prestaciones económicas, la venta de los servicios adicionales de salud ocupacional y la prestación del servicio médico efectivo a través de las entidades promotoras de salud. En relación con los accidentes de trabajo están obligadas a vigilar y controlar la aplicación de las normas, garantizar la prestación de los servicios de salud y reconocer las prestaciones económicas que tuvieron lugar. Toda entidad administradora de riesgos profesionales está obligada a realizar actividades de prevención de accidentes de trabajo y de enfermedades profesionales, en las empresas afiliadas. Para este efecto deberá contar con una organización idónea estable, propia o contratada.
- **Comité Paritario de Salud Ocupacional (COPASO).** Organismo de vigilancia de las normas y reglamentos de la salud ocupacional dentro de la empresa, y no se ocupará por lo tanto de tramitar asuntos referentes a la relación contractual-laboral propiamente dicha, los problemas de personal, disciplinarios o sindicales; ellos se ventilan en otros organismos y están sujetos a reglamentación distinta. El periodo de funcionamiento de los miembros del Comité es de dos años. El empleador se obligara a proporcionar, cuando menos, cuatro horas semanales dentro de la jornada normal de trabajo de cada uno de sus miembros para el funcionamiento del comité.

- **Enfermedad profesional:** Se considera Enfermedad Profesional todo estado patológico permanente o temporal que sobrevenga como consecuencia obligada y directa de la clase de trabajo que desempeña el trabajador, o del medio en que se ha visto obligado a trabajar, y que haya sido determinada como enfermedad profesional por el gobierno nacional. (Art 11, capítulo II, decreto 1295, ley 100)
- **Elementos de Protección Personal, EPP:** Estos deben ser suministrados teniendo en cuenta los requerimientos específicos de los puestos de trabajo, homologación según las normas de control de calidad y el confort. Además, es necesario capacitar en su manejo, cuidado y mantenimiento, así como realizar el seguimiento de su utilización. Estos elementos de protección deben ser escogidos de acuerdo con las referencias específicas y su calidad. No importa si es más costoso uno que otro, lo importante es el nivel de prevención al que llegue. Sin embargo, esta es la última alternativa de control. Principales EPP: 1. Protección para la cabeza, facial y visual. 2. Respiratoria, auditiva, en alturas, pies, manos y todo el cuerpo.
- **Emergencia:** Es todo estado de perturbación de un sistema que puede poner en peligro la estabilidad del mismo. Las emergencias pueden ser originadas por causas naturales o de origen técnico. Las emergencias tienen cuatro fases: 1. Previa. Se pueden controlar y minimizar los efectos, por lo tanto se pueden detectar y tomar las medidas respectivas. 2. Iniciación de la emergencia. 3. Control de la emergencia. 4. Análisis post –emergencia. Se califican según su origen (Tecnológicas, naturales o sociales) y su gravedad (Conato, emergencias parciales y generales). Las emergencias Tecnológicas se producen por incendios, explosiones, derrames y fugas. Cuando ocurren por fenómenos naturales se dice que se desencadenan a niveles Climático, ecológico y biológico. Las emergencias ocasionadas por factores sociales son por Conflictos sociales, acciones terroristas o vandálicas.
- **Evacuación:** Es el conjunto de procedimientos y acciones mediante las cuales se protege la vida e integridad de las personas en peligro al llevarlas a lugares de menor riesgo. Sus fases son: detección, alarma y evacuación. Las acciones prioritarias en

una evacuación son: retirar a las personas, orientarlas, auxiliarlas, evitar el pánico y vigilar las instalaciones.¹¹

- **Factores de Riesgo:** Es la existencia de elementos, fenómenos, ambiente y acciones humanas que encierran una capacidad potencial de producir lesiones o daños materiales y cuya probabilidad de ocurrencia depende de la eliminación o control del elemento agresivo. Se clasifican en: Físicos, químicos, mecánicos, locativos, eléctricos, ergonómicos, psicosociales y biológicos. Su identificación acertada y oportuna, contando con la experiencia del observador, son elementos que influyen sobre la calidad del panorama general de agentes de riesgo. Se deben identificar los factores de riesgo, en los procesos productivos, en la revisión de los datos de accidentalidad y las normas y reglamentos establecidos.
- **Factores 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.
- **Factores 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.
- **Factores de riesgo biológicos:** 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.

¹¹ GLOSARIO DE SALUD OCUPACIONAL. FUNDACIÓN IBEROAMERICANA DE SALUD OCUPACIONAL (FISO) [En línea] Disponible en: <http://www.fiso-web.org/opciones/Glosario.aspx>. (Citado: Mayo 8 de 2010)

- **Factores de riesgo psicolaborales:** 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.), tienen la capacidad potencial de producir cambios sociológicos del comportamiento (agresividad, ansiedad, satisfacción) o trastornos físicos o psicosomáticos (fatiga, dolor de cabeza, hombros, cuello, espalda, propensión a 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 Psicosociales” 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 psicolaborales, en vez de Psicosociales.

- **Factores 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 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, herramientas que por sus condiciones de funcionamiento, diseño o por la forma, tamaño, ubicación y disposición del ultimo tienen la capacidad potencial de entrar en contacto con las personas o materiales, provocando lesiones en los primeros o daños en los segundos.
- **Factores de riesgo eléctricos:** Se refiere a los sistemas eléctricos de las maquinas, 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.

- **Factores de riesgos locativos:** Condiciones de las instalaciones o áreas de trabajo que bajo circunstancias no adecuadas pueden ocasionar accidentes de trabajo o pérdidas para la empresa.¹²
- **Inspecciones de seguridad:** Las inspecciones de seguridad se realizan con el fin de vigilar los procesos, equipos, máquinas u objetos que, en el diagnóstico integral de condiciones de trabajo y salud, han sido calificados como críticos por su potencial de daño. Estas inspecciones deben obedecer a una planificación que incluya, los objetivos y frecuencia de inspección. Las inspecciones se deben hacer además con el fin de verificar el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene establecidas (métodos correctos para operar máquinas, uso de equipos de protección personal, entre otras), el funcionamiento de los controles aplicados, así como de identificar nuevos factores de riesgo.
- **Investigación de accidentes de trabajo:** Analizar en forma técnica y profunda el desarrollo de los acontecimientos que llevaron a producir el accidente. Lo importante de la investigación de accidentes, que la hace completa y productiva, es que se realice de manera inmediata arrojando un reporte escrito (con un informe interno para la empresa y una copia para la ARP), contemplando aspectos como la entrevista al accidentado y a los testigos oculares, si los hay, la observación de las condiciones ambientales y la versión del jefe inmediato. A la empresa, a través del Comité Paritario de Salud Ocupacional, le corresponde elaborar un procedimiento para investigar los accidentes de trabajo. En los procedimientos para la investigación de los accidentes de trabajo, se deben contemplar las lesiones, enfermedades, accidentes – incidentes y daños a la propiedad. Para esta tarea se debe capacitar tanto al Comité Paritario de Salud Ocupacional, como a los supervisores de la empresa.
- **Plan de Emergencias:** Es el conjunto de procedimientos y acciones tendientes a que las personas amenazadas por un peligro protejan su vida e integridad física. Ver Guía programa plan de emergencia. Se inicia con un buen análisis de las condiciones

¹² GUIA TÉCNICA COLOMBIANA GTC 45. Guía para el diagnóstico de condiciones de trabajo y panorama de factores de riesgo, su identificación y valoración. NTC – 45. Bogotá D.C. Pág. 2 – 4.

existentes y de los posibles riesgos, organizar y aprovechar convenientemente los diferentes elementos tendientes a minimizar los factores de riesgo y las consecuencias que puedan presentar como resultado de una emergencia, a la vez optimizar el aprovechamiento, tanto de los recursos propios como de la comunidad para responder ante dicha acción. Este análisis de vulnerabilidad se basa en un inventario de recursos físicos, técnicos y humanos. Dentro de este plan deben estar contempladas la instalación de alarmas, señalización, flujo de comunicación, vías de evacuación y zonas de seguridad. Para poder implementar los planes de emergencias es necesario adiestrar y capacitar a las brigadas de emergencia. El plan de emergencias asegura una respuesta oportuna y efectiva donde se reduzcan los daños.¹³

6.2 MARCO TEÓRICO

6.2.1 Antecedentes y Evolución Histórica¹⁴

Los accidentes aparecen desde la existencia misma del ser humano, en especial desde las épocas primitivas cuando el hombre para su subsistencia construye los primeros implementos de trabajo para la caza y/o agricultura. En esta época se consideraba la caída de un árbol o el ataque de una fi era como accidente y la enfermedad era atribuida a fuerzas extrañas o como un castigo de los dioses.

Entre los antecedentes históricos sobre la protección a los accidentes de carácter laboral en las Edades Antigua, Media y Moderna se encuentran los siguientes:

Edad antigua: En el año 4000 a.C. se realizaban en Egipto tratamientos médicos y acciones de salud ocupacional a guerreros, embalsamadores y fabricantes de armas. En el año 2000 a.C. se estableció en el Código de Hammurabi la protección a los artesanos y

¹³ GLOSARIO DE TÉRMINOS USADOS EN LA PROTECCIÓN SOCIAL. [En línea] Disponible en: http://www.minproteccionsocial.gov.co/VBeContent/newsdetail.asp?id=18221&idcompany=3&ItemMenu=14_252. [Citado: Mayo 8 de 2010]

¹⁴ ANTECEDENTES Y EVOLUCIÓN HISTÓRICA DE LA SALUD OCUPACIONAL. Biblioteca Virtual de Desarrollo Sostenible y Salud Ambiental. [En línea] Disponible en: <http://www.bvsde.paho.org/bvsacd/cd53/plan/cap1.pdf>. [Citado: Mayo 8 de 2010]

las indemnizaciones por accidentes de trabajo. En Grecia, en 1000 a.C., se contemplaba el tratamiento a zapateros y artesanos. En Roma se conformaron colegios (agremiaciones) a manera de asociaciones de ayuda mutua.

Edad media: Las cofradías, asociaciones de ayuda mutua, atendían los casos de sus trabajadores accidentados. Así mismo, las órdenes religiosas atendían a los trabajadores como obra de caridad.

Edad moderna: Con el fenómeno del maquinismo y el desarrollo pleno de la revolución industrial aumentan los accidentes en el trabajo, obligando a los Estados a buscar una solución propia y especial ante la muerte de los trabajadores, originándose la necesidad de la salud ocupacional y la definición jurídica de **accidente de trabajo**. En el siglo XIX se inicia la reglamentación de accidentes de trabajo en Gran Bretaña, Francia, España y Alemania. En sus finales, después de la consagración legislativa de la teoría del riesgo profesional en Europa, se expiden las primeras normas sobre Enfermedad Profesional en Suiza, Alemania, Inglaterra, Francia e Italia, dándose un carácter reparador a las enfermedades profesionales y se establecen los parámetros para la implementación de la salud ocupacional en las empresas.

A comienzos del siglo XX en Centro y Suramérica se inicia el desarrollo legislativo en Guatemala, Salvador, Argentina, Colombia, Chile, Brasil, Bolivia, Perú, Paraguay y paulatinamente en el resto de naciones, hasta quedar consagrados el accidente de trabajo, la enfermedad profesional y la salud ocupacional como derechos laborales protegidos por el Estado. El desarrollo de la salud ocupacional en Colombia se remonta a la época prehispánica o amerindia, donde el indígena buscaba que el medio le proveyera alimento, estabilidad y seguridad, logros mínimos que adquiere con base en una organización social, como los cacicazgos y pre-estados, organizaciones sociales caracterizadas por la agricultura (maíz, frijol, cacao, papayo, etc.), con estratificación jerárquica y donde el trabajo tenía un mérito y protección por parte de la comunidad.

Posteriormente, con el descubrimiento de América realizado por España a partir de 1492, se inició la dominación sobre el continente. Hasta el año 1520 continuó la Conquista,

durante la cual la dominación española fue un hecho indiscutible. En el periodo conocido como la Colonia, el Reino español les dio a las tierras americanas descubiertas una organización administrativa, política, social y económica. Existió en esta etapa una legislación que reglamentó todos los órdenes de la vida colonial de América; dichas leyes fueron las reales cédulas, las reales ordenanzas, los autos y provisiones, las cuales provenían del rey o de las autoridades legislativas de la época. Entre las Reales Cédulas dictadas por el Consejo de Indias y referentes a la salud ocupacional tenemos que en 1541 se prohibió trabajar en días domingo y fi estas de guarda. También se estableció que los indios de clima frío no podían ser obligados a trabajar en clima cálido y viceversa.

En 1601 se implantó la obligación de curar a los indios que fueran víctimas de accidentes y enfermedades en el trabajo, esta obligación implicaba tratamiento médico. En este periodo de transición de la Colonia a la independencia el primer antecedente de seguridad social lo encontramos con el Libertador Simón Bolívar, cuando en su discurso ante el Congreso de Angostura el 15 de febrero de 1819 señaló: **«El sistema de gobierno más perfecto es aquel que produce mayor suma de felicidad posible, mayor suma de seguridad social y mayor suma de estabilidad política».**

Entre 1820 y 1950 tenemos la Ley 57 de 1915, conocida como la Ley del General Rafael Uribe Uribe, de gran importancia en lo referente a la reglamentación de los Accidentes de Trabajo y las Enfermedades Profesionales, consagra las prestaciones económico-asistenciales, la responsabilidad del empleador, la clase de incapacidad, la pensión de sobreviviente y la indemnización en caso de limitaciones físicas causadas por el trabajo. Históricamente establece la primera y estructurada definición de Accidente de Trabajo. Mediante la Ley 90 de 1946 se crea el Instituto Colombiano de Seguros Sociales, entidad de gran importancia en la seguridad social colombiana. En 1950 se expide el Código Sustantivo del Trabajo, en el cual se establecen múltiples normas relativas a la Salud Ocupacional como la jornada de trabajo, el descanso obligatorio (C. S. T. Arts. 55 al 60), las prestaciones por accidente de trabajo y enfermedad profesional (C. S. T. Arts. 158 al 192) y la higiene y seguridad en el trabajo (C. S. T. Arts. 348 al 352), en su mayoría aplicables hoy en día.

El Decreto 3170 de 1964 aprueba el Reglamento del Seguro Social obligatorio de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, donde bajo la filosofía y características del modelo alemán de Seguro Social Obligatorio, el Instituto Colombiano de Seguros Sociales inicia la cobertura en riesgos profesionales para la población trabajadora de las zonas urbanas del sector formal, industrial y semi-industrial. Para la década de los 60, igualmente se desarrolló la legislación en salud ocupacional del sector público y se expidieron los Decretos 3135 de 1968 y 1848 de 1969 que reglamentaron e régimen laboral y prestacional de los empleados públicos.

Con las anteriores disposiciones el país reglamentó desde 1964 de manera clara y precisa, la protección de los trabajadores del sector privado en materia de accidentes de trabajo y enfermedad profesional con el Instituto Colombiano de Seguros Sociales –hoy Instituto de Seguro Social– y desde 1968 la protección para accidentes de trabajo y enfermedad profesional de los servidores del sector público con la Caja Nacional de Previsión Social (Cajanal). Dentro del desarrollo normativo de la legislación colombiana se encuentra que mediante el Título III de la Ley 9 de 1979 nace el término “salud ocupacional” y se dictan las medidas sanitarias en las empresas.

En 1983 mediante el Decreto 586 se crea el Comité Nacional de Salud Ocupacional y dicho organismo le recomienda al Gobierno Nacional reglamentar lo relacionado con la salud ocupacional. Como producto de la iniciativa y participación del Comité Nacional de Salud Ocupacional se expide el Decreto 614 de 1984, el cual establece las bases para la administración de la salud ocupacional en el país y su artículo 35 crea la obligación legal de diseñar y poner en marcha un Plan Nacional de Salud Ocupacional. En 1984 se elabora el Primer Plan Nacional de Salud Ocupacional con la participación de las entidades que conformaban el Comité Nacional de Salud Ocupacional, el cual tuvo como objeto orientar las acciones y programas de las instituciones y entidades públicas y privadas, así como el aumento de la productividad y el establecimiento de un plan para evitar la colisión de competencias. En desarrollo de este primer plan se expidieron normas de gran importancia para la salud ocupacional como lo fueron la Resolución 2013 de 1986 (Comités Paritarios de Salud Ocupacional) y la Resolución 1016 de 1989 (Programa de Salud Ocupacional).

En el marco del “Primer Congreso Nacional de Entidades Gubernamentales de Salud Ocupacional” efectuado en 1990, se propuso el Segundo Plan Nacional de Salud Ocupacional 1990- 1995, cuyo propósito esencial fue reducir la ocurrencia de accidentes de trabajo y la aparición de enfermedades profesionales. Durante el desarrollo del segundo Plan Nacional de Salud Ocupacional se expidieron la Ley 100 de 1993 y el Decreto-Ley 1295 de 1994, normas que reorientaron la salud ocupacional y crearon el Sistema General de Riesgos Profesionales, dando origen a nuevas estructuras técnicas y administrativas. La elaboración del tercer Plan Nacional de Salud Ocupacional ha dependido en gran parte del desarrollo jurídico colombiano, y es así como la Ley 100 de 1993 en su artículo 139 facultó al Presidente de la República para reglamentar el Sistema General de Riesgos Profesionales pero no definió sus fundamentos.

El Gobierno Nacional en uso de sus facultades extraordinarias expide el Decreto-Ley 1295 del 22 de junio de 1994. El Decreto-Ley 1295 de 1994 ha sido reglamentado a través de Decretos como el 1772 y el 1832 de 1994, el 1530 de 1996, el 917 de 1999, el 2463 de 2001 y el 2800 de 2003, modificando algunos de sus artículos mediante la Ley 776 de 2002. No obstante, el sistema incorporó toda la legislación vigente en materia de salud ocupacional, razón por la cual en él convergen principios y fundamentos sobre esta materia donde el objetivo básico es proteger al trabajador de los factores de riesgo en el trabajo y crear dentro de las empresas una cultura de prevención que permita mejorar las condiciones de seguridad y salud en el trabajo, así como la productividad de las empresas. Teniendo en consideración la evolución normativa del Sistema, en el transcurso y vencimiento de la vigencia del Plan Nacional de Salud Ocupacional (1990-1995) el Comité Nacional de Salud Ocupacional realizó importantes esfuerzos y trabajó en iniciativas para establecer un norte a la salud ocupacional en el territorio nacional.

Durante los siguientes años el Comité Nacional de Salud Ocupacional, a través de sesiones y documentos de trabajo, presentó iniciativas para establecer el tercer Plan. A finales de 2002 este Comité se propuso aunar esfuerzos y para ello en junio de 2003 conformó una comisión integrada por representantes de los trabajadores, empleadores, Administradoras de Riesgos Profesionales y el Gobierno Nacional, con el objetivo de

analizar documentos como el Manifiesto Democrático, el Plan Nacional de Desarrollo, el Programa Nacional de Salud, la Política Pública para la Protección de la Salud en el Mundo del Trabajo, recomendaciones internacionales en el ámbito de la seguridad y salud en el trabajo, así como las necesidades de los diferentes responsables de la salud ocupacional en el país, buscando con esto que el Plan Nacional de Salud Ocupacional 2003-2007 estuviese acorde con estas estrategias y necesidades.

6.2.2 Salud Ocupacional en el entorno del Sistema General de Riesgos Profesionales¹⁵

La Ley 100 fue la base para que se estructurara el Sistema de Riesgos Profesionales, el Decreto 1295 de 1994 y la Ley 776 del 2002, definen cómo opera el Sistema de Riesgos Profesionales en Colombia.

Se entiende por el conjunto de entidades públicas y privadas, normas y procedimientos, destinados a prevenir, proteger y atender a los trabajadores de los efectos de las enfermedades y los accidentes que puedan ocurrirles con ocasión o como consecuencia del trabajo que desarrollan.

El Sistema General de Riesgos Profesionales lo conforman:

- Las ARP'S, es decir, las Administradoras de Riesgos Profesionales públicas y privadas.
- Los empleadores y los trabajadores
- Las entidades encargadas del control y vigilancia del sistema como el Ministerio de Protección Social.

La responsabilidad del Sistema de Riesgos Profesionales es compartida entre la empresa, la ARP y el trabajador.

- La empresa afilia a todos sus trabajadores al Sistema y desarrolla programas de prevención.

¹⁵ SISTEMA GENERAL DE RIESGOS PROFESIONALES. El ABC de los Riesgos. [En línea] Disponible en: <http://hasp.axesnet.com/contenido/.../ABC%20de%20riesgos.doc> (Citado Mayo 12 de 2010)

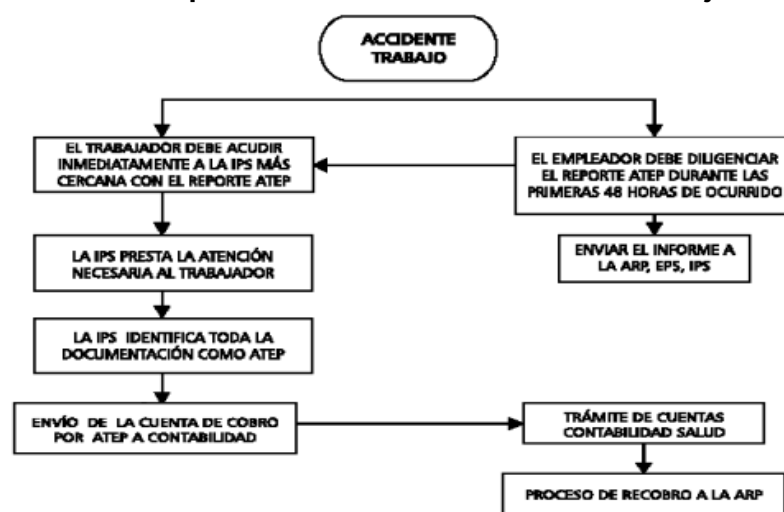
- La ARP asesora a la empresa en los programas de prevención y atiende los trabajadores que se accidenten o se enfermen por causas propias de su trabajo.
- El trabajador acata las normas de seguridad y prevención de la empresa y utiliza sus elementos de protección personal.

Toda empresa deben estar afiliada a una sola Administradora de Riesgos Profesionales en donde el empleador define cuál ARP cubrirá los riesgos profesionales de su empresa. Así mismo, el pago total de la cotización corre por cuenta del empleador y de acuerdo con su clase de riesgo, lo cual se estipula en el Decreto 1295 de 1994.

Retomando la definición de accidente de trabajo citada anteriormente, como todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo, y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte¹⁶. Es importante que las empresas normalicen el procedimiento de atención para cuando se presenten estos hechos, puesto que hacerlo es sinónimo de control sobre las implicaciones legales que acarrear los accidentes de trabajo.

A continuación se presenta un esquema del procedimiento a seguir en caso de un accidente de trabajo:

Figura 7. Procedimiento para atención de accidentes de trabajo.¹⁷



¹⁶ DECRET de
<http://copasc>
 e%20Riesgo
¹⁷ EPS

ículo 9°, Accidente
 en:
 %20General%20d
 e en línea:

<http://www.epscmfenlco.com/epsproveedores/SeguridadSocialDeinter%C3%A9s/tabid/497/Default.aspx>.
 [Citado Mayo 223 de 2010]

El que la empresa esté afiliada al SGRP, permite al Ministerio de la Protección Social y al Fondo de Riesgos Profesionales tener un histórico de cifras relacionadas con accidentalidad y mortalidad de origen laboral, así como de enfermedades profesionales.

6.2.3 Factores de Riesgo Ocupacionales¹⁸

Al iniciar el estudio de los riesgos ocupacionales se hace necesario comprender el concepto de riesgo y sus características. Por riesgo se entiende lo siguiente:

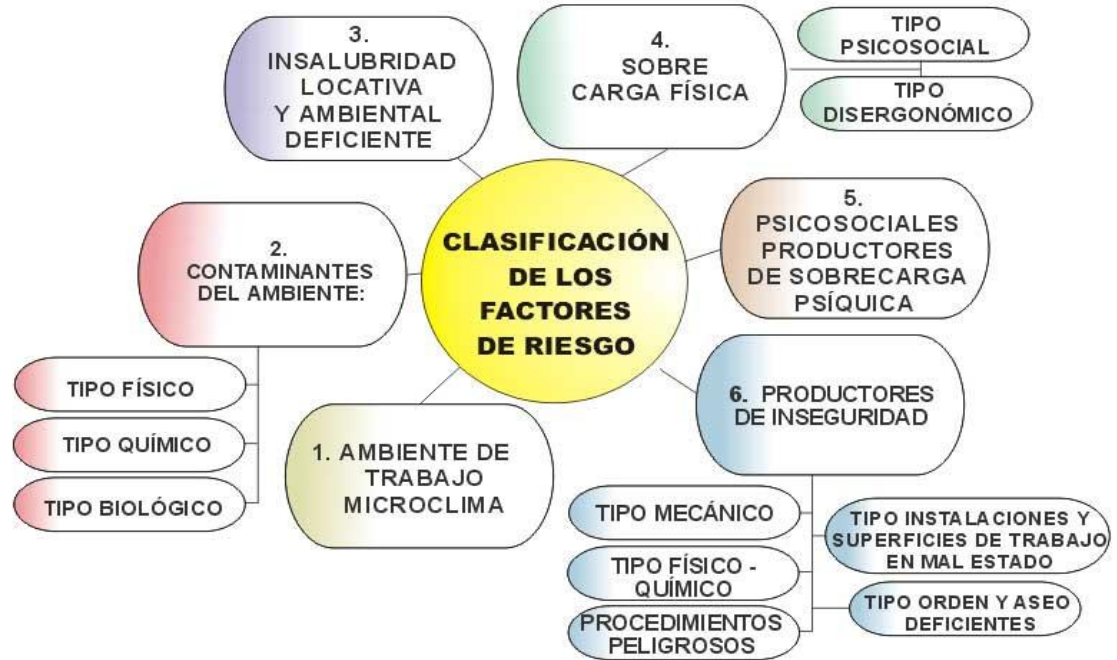
“Probabilidad de ocurrencia de accidente o perturbación de la persona expuesta”

El término **PROBABILIDAD** implica la presencia del "**azar**", pues una persona expuesta a la acción del riesgo, *puede o no sufrir* las consecuencias que se derivan de este, es decir el la persona y el sitio donde se encuentra la condición de riesgo. Entonces, el que ocurra un accidente, es cuestión de tiempo.

Figura 8. Clasificación de los Factores de Riesgo¹⁹

¹⁸CURSO BÁSICO DE SALUD OCUPACIONAL. SENA COMUNIDAD VIRTUAL. Factores de Riesgo Ocupacionales. Cartilla 2. [Citado Mayo 23 de 2010]

¹⁹ CURSO BÁSICO SALUD OCUPACIONAL. SENA COMUNIDAD VIRTUAL. Factores de Riesgo Ocupacional. Cartilla 2. [Citado Mayo 23 de 2010]



6.2.4 Causas de los accidentes de trabajo²⁰

Antes de entrar a determinar las causas de los accidentes de trabajo identifiquemos algunos elementos involucrados en el accidente. Al estudiar el problema de los accidentes lo primero que debemos entender es que, los accidentes **no son el producto de la fatalidad o del destino**. Los accidentes siempre son **causados; nunca son casuales**. Es por ello que regularmente en la accidentalidad se encuentran innumerables causas y a este fenómeno se le dará el nombre de **multicausalidad**.

Con el fin de entender mejor las causas que intervienen en los accidentes, será de gran ayuda considerar los principales elementos involucrados en la operación total de la empresa:

- ◆ **GENTE:** Este elemento incluye tanto al personal operativo como administrativo. Es necesario recordar, en caso de accidente, la relación existente entre los trabajadores y la gerencia, para las verdaderas causas que influyeron en el accidente.

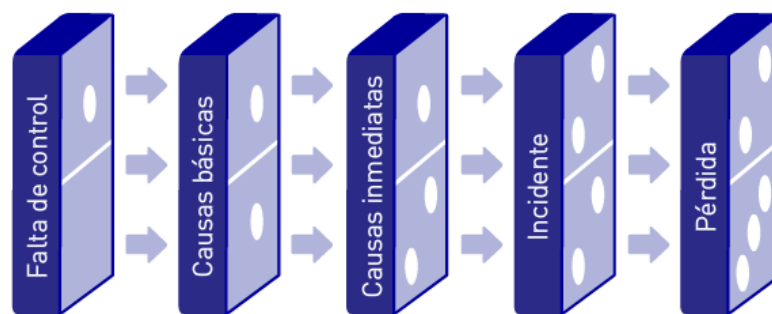
²⁰ CURSO BÁSICO SALUD OCUPACIONAL. SENA COMUNIDAD VIRTUAL. Causas y consecuencias de los accidentes de trabajo. Cartilla 5. [Citado Mayo 23 de 2010]

- ◆ **EQUIPOS:** Se refiere a las máquinas y herramientas con las cuales labora la gente (operarios o administrativos). Este elemento ha sido una de las fuentes principales de accidente y uno de los blancos de las leyes relacionadas con la protección y la capacitación de los trabajadores.
- ◆ **MATERIALES.** El material con que la gente labora, que usa o fabrica, es otra de las fuentes de los accidentes. En las estadísticas se presenta como una de las causas de más alta incidencia. Los materiales pueden ser: filosos, pesados, tóxicos, energizados, calientes, entre otros, lo cual puede llevar a la ocurrencia del accidente.
- ◆ **AMBIENTE.** El ambiente está constituido por todo lo material o físico que rodea a la gente, el aire que respira, el clima y los espacios. El ambiente está relacionado con la luz, el ruido y las condiciones atmosféricas. Este elemento es otro participante en las causas de la accidentalidad, pues el hombre durante su trabajo regularmente lo altera.

6.2.5 Secuencia causal de los accidentes de trabajo

A continuación se describe el modelo propuesto por ILCI (International Loss Control Institute) que expone cómo ocurren los accidentes, el cual puede entenderse como un circuito que tiene la siguiente secuencia de causalidad:

Figura 9. Modelo secuencial ILCI



Fuente: Bird y Germain. Liderazgo práctico en el control total de pérdidas

En el mundo del trabajo regularmente se presentan los accidentes debido a **causas de orden administrativo**, especialmente por **fallas en el control** de la ejecución del trabajo, las cuales a su vez generan las causas llamadas **básicas o de origen**. Estas últimas a su vez, crean las **causas inminentes** que hacen que se materialice el accidente de trabajo.

Cuando aparece el accidente se presentan las diferentes lesiones orgánicas, lo que en suma se traduce necesariamente en pérdidas humanas y de capitales. Se explicará en detalle cada uno de los elementos causales (**Ver Anexo B**):

- **Fallas en el control**

Los accidentes siempre han sido entendidos en su causalidad como la responsabilidad única y exclusiva del trabajador que realiza la tarea y poco se considera la influencia de la organización y administración del trabajo como responsable de los accidentes. Cuando en la realización del trabajo no se tienen los controles o estos son inadecuados, es posible que el trabajador considere que su labor está siendo realizada correctamente, lo cual puede llevarle a incurrir en errores, a veces fatales.

El control se refiere a una de las funciones del proceso de administración el que en síntesis consta de los siguientes momentos: *planeamiento, organización, dirección y control*.

En el campo de la prevención de accidentes, las siguientes son algunas de las acciones de control que de no realizarse debidamente pueden conllevar a los accidentes:

- Organizar y administrar profesionalmente el trabajo.
- Realizar programas de inducción en Salud Ocupacional.
- Promover y dirigir reuniones de grupos de trabajo para crear conciencia de los riesgos y sus consecuencias.
- Establecer programas de instrucción y de apoyo a los trabajadores.
- Investigar los accidentes o enfermedades de los trabajadores.
- Analizar los trabajos críticos o de alto riesgo.
- Observar el trabajo realizado para descubrir fallas de la organización y técnica de ejecución.
- Revisar los reglamentos y procedimientos.
- Realizar y orientar las inspecciones de seguridad e higiene.

Cuando **NO** se ejecutan conscientemente los controles en seguridad, se posibilita el surgimiento de las causas básicas o de origen, las que se estudiarán a continuación.

Causas Básicas

Las causas básicas, han sido llamadas también **causas raíces, indirectas o subyacentes**, ya que son las causas por las cuales la Cadena de la Causalidad inicia su secuencia hacia los accidentes de trabajo. Las causas básicas se clasifican generalmente en dos grupos: factores personales y factores de trabajo.

- **Factores Personales**

Son todas las causas que se generan a partir de las competencias laborales definidas como habilidades, destrezas, conocimientos, valores, carácter y personalidad del trabajador, etc.

Por ejemplo, es lógico esperar que una persona no pueda realizar un procedimiento de trabajo correctamente y con seguridad, si *nunca se le ha enseñado o no ha recibido entrenamiento* adecuado. Si una persona con visión defectuosa debe realizar un trabajo que requiere muy buena vista, es indudable que el producto será de mala calidad.

- **Factores de Trabajo**

Son todas aquellas condiciones propias del diseño, construcción o mantenimiento de los sistemas y procesos, así como de la tecnología utilizada para realizar el trabajo, que permite la aparición de las condiciones ambientales peligrosas (causas inmediatas).

Los factores del trabajo explican por qué existen o se crean condiciones anormales o peligrosas. Es claro entonces que si no existen o no se impone el cumplimiento de normas adecuadas, se comprarán equipos, materiales y se diseñarán estructuras sin tener en cuenta los controles.

Si el mantenimiento no se efectúa correctamente, la maquinaria y el equipo se deteriorarán y existirá un desempeño anormal. El abuso y uso repetido del material, maquinaria y equipo, pueden causar muchas *condiciones anormales* que ocasionan peligro para la gente y la propiedad, lo cual trae como resultado, pérdidas e ineficiencia en la operación.

En conclusión, las Causas Básicas sin lugar a dudas, son el origen de las causas llamadas inmediatas, las que se estudiarán a continuación:

- **Acto Inseguro**

Es la violación de una norma aceptada como técnica y segura por el trabajador, que permite la aparición del accidente.

- **Condición Insegura**

Es el estado o condición física del objeto o material que puede causar el accidente y que puede ser corregida antes de que éste ocurra.

Los actos inseguros y las condiciones ambientales peligrosas, son los **signos y síntomas** que evidencian el fin de la cadena de causas que provocan los accidentes de trabajo.

Ahora se observa el modelo propuesto por **ILCI (International Loss Control Institute)**, donde podrá comprobar que cada una de las causas de los accidentes interactúa fortaleciendo a las demás, hasta que aparece el accidente de trabajo.

6.2.6 Investigación de Accidentes de Trabajo

De acuerdo con la **Resolución 1401 de 2007** es responsabilidad del empleador realizar la investigación de todos los incidentes y accidentes de trabajo que ocurran a los trabajadores bajo su cargo, con el fin de identificar las causas, hechos y situaciones que los han generado, e implementar las medidas correctivas encaminadas a eliminar o minimizar condiciones de riesgo y evitar su recurrencia.²¹

Hasta aquí se han estudiado las diferentes causas de los accidentes, así como la secuencia en que éstas se presentan hasta finalizar en el accidente de trabajo. Una vez que el accidente ocurre, se hace necesario, investigar sus causas con el fin de esclarecer la responsabilidad que recae sobre el empresario y el trabajador y la que asume la Administradora de Riesgos Profesionales (ARP) frente a la empresa.

²¹ INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES E INCIDENTES DE TRABAJO. [En línea] Disponible en: <http://www.positiva.gov.co/Web%20PyP/pyp/Investigacion%20INAT.html> (Citado Mayo 12 de 2010)

La investigación de un accidente puede realizarse utilizando diferentes métodos, pero todos ellos, deben permitir establecer la secuencia de causalidad que se dio en el evento para que ocurriera. La información debe plasmarse en un formato donde principalmente se consignan los datos del trabajador, los datos del accidente, la lesión precisa del trabajador, las causas básicas y/o inmediatas, los planes de acción a dichas causas y firmas correspondientes a los participantes.

La mecánica investigativa consiste entonces, en descubrir las causas del accidente, las más remotas, a partir los efectos que éste produce (lesión) pasando por las causas inmediatas, las causas básicas y las causas remotas; estas dos últimas siempre están ocultas.

6.3 MARCO LEGAL²²

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

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

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

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

²² LEGISLACIÓN EN SALUD OCUPACIONAL. [En línea]. Disponible en: <http://orlandoboada.comunidadcoomeva.com/blog/index.php?/archives/9-SALUD-OCUPACIONAL-MARCO-LEGAL.html>. (Citado Mayo 19 de 2010)

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

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

En la **Resolución 001016 de 1989 en el Artículo 4 y Parágrafo 1**, se obliga a los empleadores a contar con un programa de Salud Ocupacional, específico y particular, de conformidad con sus riesgos potenciales y reales y el número de los trabajadores. También obliga a los empleadores a destinar los recursos humanos financieros y físicos, indispensables para el desarrollo y cumplimiento del programa de Salud Ocupacional, de acuerdo a la severidad de los riesgos y el número de trabajadores expuestos. Igualmente los programas de Salud Ocupacional tienen la obligación de supervisar las normas de Salud Ocupacional en toda la empresa, y en particular, en cada centro de trabajo.²³

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

- **Ley 9a. De 1979**, es la Ley marco de la Salud Ocupacional en Colombia.
- **Resolución 2400 de 1979**, conocida como el "Estatuto General de Seguridad".
- **Decreto 614 de 1984**, que crea las bases para la organización y administración de la Salud Ocupacional.

²³ LEGISLACIÓN EN SALUD OCUPACIONAL. [En línea]. Disponible en: <http://orlandoboada.comunidadcoomeva.com/blog/index.php?/archives/9-SALUD-OCUPACIONAL-MARCO-LEGAL.html>. (Citado Mayo 19 de 2010)

- **Resolución 2013 de 1986**, que establece la creación y funcionamiento de los Comités de Medicina, Higiene y Seguridad Industrial en las empresas.
- **Resolución 1016 de 1989**, que establece el funcionamiento de los Programas de Salud Ocupacional en las empresas.
- **Decreto 1295 de 1994**, que establece la afiliación de los funcionarios a una entidad Aseguradora en Riesgos Profesionales (ARP).
- **Decreto 1346 de 1994**, por el cual se reglamenta la integración, la financiación y el funcionamiento de las Juntas de Calificación de Invalidez.
- **Decreto 1772 de 1994**, por el cual se reglamenta la afiliación y las cotizaciones al Sistema General de Riesgos Profesionales.
- **Decreto 1832 de 1994**, por el cual se adopta la Tabla de Enfermedades Profesionales.
- **Decreto 1834 de 1994**, por el cual se reglamenta el funcionamiento del Consejo Nacional de Riesgos Profesionales.
- **Decreto 2644 de 1994**, Tabla única para las indemnizaciones de pérdida de la capacidad laboral entre el 5% y el 49,99%.
- **Ley 378 de 1997**, por la cual se reglamentan los servicios de salud en el trabajo.
- **Resolución 156 de 2005**, se adoptan los formatos de informe de accidente de trabajo y enfermedad profesional.
- **Ley 1010 de 2006**, por la cual se dictan las medidas para prevenir, corregir y sancionar el acoso laboral.
- **Resolución 1401 de 2007**, se adoptan parámetros en cuanto a investigación de accidentes e incidentes de trabajo.
- **Resolución 2646 de 2008**, en la cual se estipulan los factores de riesgo psicosocial.

7 GESTIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE SALUD OCUPACIONAL

Para entender la estructura de trabajo desarrollada para dar cumplimiento a los objetivos propuestos en principio, es necesario resaltar que ésta las obedece a prioridades manifiestas por parte de María Juliana Rodríguez, Jefe de Salud Ocupacional, unánime con la situación actual del área comercial en cuanto a requisitos legales en Salud Ocupacional, experiencia propia en el cargo, insuficiencias identificadas en el día a día.

7.1 ACCIDENTES DE TRABAJO

Desde Salud Ocupacional - Área comercial, se tratan los aspectos iniciales relacionados con accidentes de trabajo de todas las dependencias de la empresa, es decir, oficinas administrativas, plantas y distribuidoras a nivel nacional. Desde la notificación del evento, se da inicio al proceso que tiene como fin direccionar la información del accidente a los responsables buscando llegar a las causas y establecimiento de planes de acción que permitan controlar el riesgo asociado al evento, así como llevar un comparativo año a año de la accidentalidad que se presenta en la empresa.

7.1.1 Reporte de Accidentes de trabajo

La metodología empleada para informar a ARP SURA, acerca de la ocurrencia de un evento, aprobada en su momento por María Juliana Rodríguez, responde al siguiente procedimiento: el trabajador lesionado informa a su jefe inmediato, el cual, debe llevar la información suministrada por el trabajador, en cuanto a lugar, hora, descripción del accidente, al jefe de área, o a la persona encargada de reportar los accidentes en cada dependencia, quien debe diligenciar el FURAT (Formato Único de Reporte de accidente de Trabajo), haciéndolo llegar vía mail a Salud Ocupacional Bucaramanga, para su respectiva revisión.

Es en esa última parte, en donde se hizo énfasis durante el desarrollo de la práctica, puesto que en el diagnóstico se identificó, que se presentaban inconsistencias en la información del accidente, datos del trabajador, códigos relacionados con EPS, centros de trabajo, para lo cual se inició un control más estricto con los encargados del FURAT, que consistió en hacer énfasis por medio de correo electrónico de la importancia de la

información que contiene el FURAT, se le suministró a los encargados la lista de códigos respectivos.

El procedimiento de revisión aplica para los trabajadores vinculados con Avidesa, puesto que Multiempleos, maneja los reportes de accidentes en línea, enviado soporte a Salud Ocupacional.

La mayoría de los reportes de accidentes de trabajo, generados en AVIDESA MACPOLLO S.A., debían ser completados por la persona encargada de Salud Ocupacional, quien aplicó su conocimiento evaluando los mecanismos de lesión, agentes de lesión asociados y descripción de evento, para posteriormente enviarlo a ARP SURA como soporte.

De cada reporte a ARP SURA, se dejó radicado de envío el cual se adjuntaba al FURAT firmado por el encargado y archivado en hoja de vida del trabajador, buscando mantener registros, identificar reincidencias, estudios de enfermedades profesionales. En esta etapa, se logró que el asesor Diego Pinilla de ARP SURA, reconociera el cambio en los reportes de Avidesa Macpollo, por la claridad en las descripciones y asertividad en el mecanismo y tipo de lesión, datos relevantes para la gestión del riesgo.

Durante el desarrollo de la práctica, se revisaron y reportaron 223 accidentes de trabajo ante ARP SURA, de Diciembre de 2009 a Mayo de 2010.

Se identificó que en ocasiones algunos de los jefes de área o encargados del diligenciamiento del FURAT, no le daban la prioridad que tiene el informar la ocurrencia de eventos a tiempo a Salud Ocupacional, para el reporte del accidente ante SURA, entonces, se presentaban casos de extemporaneidad constantes o en otras ocasiones, Salud Ocupacional se enteraba de la ocurrencia de los eventos por requisición de SURA de FURAT por medio de la página web o de una carta.

Para éstos casos, se gestionaba la redacción de la carta de extemporaneidad a cargo del responsable del reporte fuera del tiempo establecido por ley, 48 horas hábiles después del accidente y se envían a SURA como soporte.

7.1.2 Estadísticas de Accidentalidad

Basándose en los reportes de accidentes de trabajo, se actualizó el archivo de estadísticas de accidentalidad, en donde se muestra de manera detallada la información de quien sufrió la lesión, días de incapacidad, tipo de lesión, mecanismo de lesión, descripción del evento, severidad, plan de acción asociado, fechas de verificación y espacios para mostrar el cumplimiento de los planes de acción, por parte de los encargados de cada dependencia.

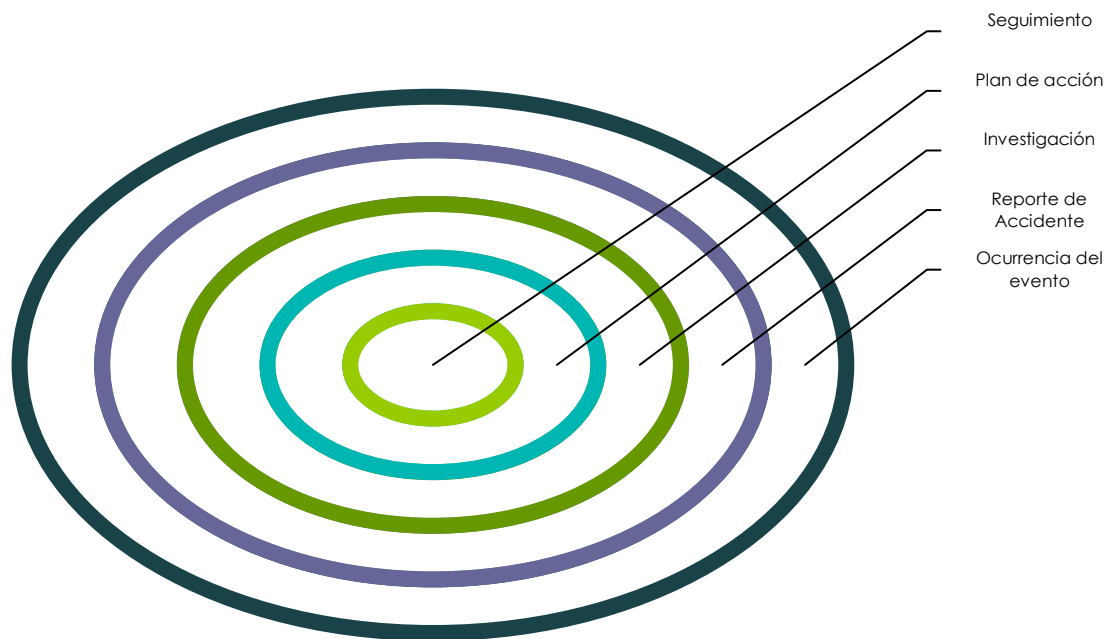
Las estadísticas de accidentalidad, permiten caracterizar los eventos de acuerdo a las necesidades de los interesados, mostrándose a través de informes de caracterización. Dentro de las más relevantes, se encuentran los relacionados con, canastas en mal estado, quemaduras con criadoras, accidentalidad por distribuidoras, accidentalidad por peso de los cajones de domiciliarios, entre otros.

7.2 INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES DE TRABAJO

El paso siguiente al reporte de accidente de trabajo, es la investigación del evento. El dueño de este proceso para el caso del área comercial en Avidesa Macpollo S.A., es el comité investigador en cada Distribuidora a nivel nacional, entendiéndose por éste, un miembro del COPASO, el jefe inmediato, el trabajador, y en caso de accidentes graves, que un asesor de la ARP, según lo estipulado por ley.

Figura 10. Proceso de Investigación de accidentes de trabajo²⁴

²⁴ Autora



El proceso de planeación y ejecución de las investigaciones de accidentes de trabajo, fue una de las actividades más exhaustas dentro de la práctica empresarial, puesto que estuvo ligada a la disponibilidad de los integrantes del comité investigador, que en este caso son, jefes de área, que por sus múltiples ocupaciones, Salud Ocupacional debía acomodarse a su agenda.

7.2.1 Investigación de accidentes en Bucaramanga

El procedimiento consiste en citar al trabajador y a su jefe inmediato, preferiblemente en el lugar donde ocurrió el evento, para ampliar la información del accidente, identificar las causas y proponer planes de acción viables. (Cabe resaltar que el presente procedimiento, aplica también, para las oficinas administrativas de Río Frío).

Una vez se ha diligenciado el formato de investigación de accidentes, es revisado por la Analista de Salud Ocupacional, quien da visto bueno para ejecución de planes de acción.

Las investigaciones de los accidentes ocurridos en los almacenes y distribuidora Bucaramanga, son responsabilidad de la persona a cargo de Salud Ocupacional en la ciudad, para el área comercial.

La planeación jugó un papel importante para el desarrollo de este ítem durante el período de práctica, puesto que se recurrió a un cronograma, involucrando a las personas que participan en la investigación, identificando recursos (material para plan de acción), coordinando la visita al lugar del accidente, de tal manera que la investigación pudiese lograrse dentro de los 15 días hábiles después de la ocurrencia del evento.

De 18 accidentes de trabajo correspondientes a Distribuidora Bucaramanga, se investigó la totalidad, y se dio cumplimiento a 14 planes de acción, quedando pendiente por cerrar 4 investigaciones.

7.2.2 Investigación de accidentes a nivel nacional

Como se mencionó en el diagnóstico de la empresa, en el área comercial a nivel Nacional, se tienen gran cantidad de investigaciones pendientes por cerrar el plan de acción. Las distribuidoras ubicadas en las siguientes ciudades son las más críticas en este aspecto, Bogotá, Cúcuta, Barranquilla y el caso especial de la distribuidora Cartagena, en donde no se investigaban los accidentes de trabajo.

El aporte en este aspecto, tiene que ver con el cumplimiento legal del plazo de investigación de los accidentes de trabajo, además, de generar en los responsables, la conciencia de cerrar las investigaciones, ejecutando los planes de acción como estrategia de prevención de futuros accidentes. Para ello, se diseñó una presentación power point, en donde se recordaron las pautas para análisis de causas de accidentalidad, la cual hizo parte la reunión del COPASO, del mes de Marzo del presente año a nivel nacional.

Además, se persuadía a los encargados por medio de correos electrónicos, de que tan urgente era esta actividad y en los casos críticos se reforzó con capacitación en determinada ciudad, a cargo de ARP SURA, en temas relacionados con investigación de accidentes.

Se revisaron durante el período de revisión de la práctica, 95 investigaciones de accidentes de trabajo que ocurrieron en las diferentes distribuidoras, de la cuales se logró gestionar y recoger soporte de cumplimiento de 62 de ellas.

Dentro de los tipos de lesión más frecuentes y planes de acción asociados a ellos, se tienen:

Figura 11. Resumen de planes de acción de investigaciones de accidentes de trabajo durante la práctica²⁵

MECANISMO DE LESIÓN	PLAN DE ACCIÓN	RESPONSABLE
Sobreesfuerzo	<p>Momento sincero en manejo de cargas</p> <p>Recordar estándar de almacén o distribuidoras</p> <p>Lección aprendida con el equipo de trabajo</p>	<p>Salud Ocupacional</p> <p>Miembro del COPASO en distribuidora</p> <p>Jefe inmediato</p>
Cortado con	<p>Manejo seguro de herramientas</p> <p>Auto cuidado</p> <p>Orden y aseo</p> <p>Revisar controles de ingeniería</p>	<p>Salud Ocupacional</p> <p>Miembro del COPASO en distribuidora</p>
Intoxicación por inhalación	<p>Manejo seguro de sustancias químicas*</p> <p>Momento sincero en hojas de seguridad de los productos químicos</p>	<p>Salud Ocupacional</p> <p>Miembro del COPASO en distribuidora</p> <p>Jefe inmediato</p>

²⁵ Autora.

	Auto cuidado	
Caídas a nivel	Momento sincero en prevención de caídas al mismo nivel Mantenimiento de instalaciones Revisión de calzado	Salud Ocupacional Miembro del COPASO en distribuidora Jefe inmediato
Accidente de tránsito	Momento sincero estándar de domiciliarios Inspección de motocicleta Autocuidado	Salud Ocupacional Miembro del COPASO en distribuidora

7.3 INSPECCIONES DE SEGURIDAD

La identificación de los riesgos en los puestos de trabajo, implican atención al detalle, la cual se da mediante una visita a los lugares a de interés. Dentro del período de práctica empresarial, logró cubrirse aproximadamente el 70% de los almacenes a nivel Bucaramanga, en lo que respecta a inspecciones de seguridad, es decir, alrededor de 10 puntos de venta.

Mensualmente, se visitaba un zona, entendiéndose ésta como el grupo de puntos de venta o concesionarios de AVIDESA MACPOLLO S.A. ubicados en el mismo sector, por ejemplo, zona 27, se refiere a los puntos: Mas por Menos 27, Cootracolta, Mercomfenalco y Cajasan Puerta del Sol.

Los ítems a seguir durante la inspección fueron en ese orden los siguientes:

- Revisión de extintores
- Revisión de Botiquín
- Aplicación de lista de Chequeo a Almacenes
- Verificación de hojas de seguridad en el punto.

- Señalización
- Identificación de riesgos por parte de Salud Ocupacional
- Recepción de inquietudes del personal del punto de venta acerca de aspectos relacionados con su salud en el trabajo.

Las listas de chequeo para almacenes (**Ver Anexo C**) mencionadas, fueron diseñadas por Ivonne Estrada, practicante del área en el primer período del año 2009, las cuales se adoptaron como apoyo para las inspecciones de los almacenes en Bucaramanga.

7.3.1 Informes de Gestión de las inspecciones

De cada visita, se generó un informe de gestión en el cual, se plasmaban los riesgos encontrados, en lo posible a través de imágenes, diseñando un plan de acción para mitigar los riesgos encontrados, asignando un responsable, fechas de ejecución y verificación.

En lo corrido de los 6 meses de práctica, se visitaron 4 zonas, en su orden, Girón, Piedecuesta, Florida y Carrera 27.

En el **Anexo D** se da un ejemplo de la estructura del informe para inspecciones de seguridad, en Bucaramanga, específicamente el informe para la zona Girón.

7.4 COPASO

De acuerdo a la legislación vigente, en materia de Salud Ocupacional, el COPASO debe reunirse mensualmente, para tratar aspectos relacionados con el bienestar del trabajador en el medio de trabajo.

Avidesa Macpollo S.A. procura abrir estos espacios, en cada ciudad en la que hace presencia.

La participación en éste tema, se hizo de forma directa, puesto que desde Salud Ocupacional Bucaramanga, se diseñan los temas a tratar en las reuniones mensuales en las distribuidoras del país, para lo cual se hizo inicialmente una revisión de lo que se

había trabajado como tema del COPASO del 2008 al año en curso, además, se hizo un análisis de los riesgos más importantes a los que están expuestos los trabajadores en las distribuidoras a nivel nacional, se hizo un sondeo telefónico con lo encargados del COPASO y con la opinión de la Analista de Salud Ocupacional, se establecieron los temas a tratar, en el siguiente orden:

Diciembre de 2009: Cuidado de la espalda. Mediante una presentación Power Point, se mostró el concepto de lumbago y ciática, las consecuencias de las malas posturas, consejos para el manejo seguro de cargas y ejercicios para una postura sana y una columna saludable.

Enero de 2010: Índices de accidentalidad 2009. Basándose en la información de estadísticas de accidentalidad, se diseñó una presentación en Power Point, en donde se mostraba el comportamiento de la accidentalidad de la empresa en un comparativo 2006 a 2009, accidentalidad por área, por mecanismo de lesión, como información para compartir con el personal.

Febrero de 2010: Plan de Emergencias. Para este caso, la presentación de diapositivas se enfocaron en el concepto de amenazas, tipos de amenazas, y lo que es el plan de evacuación para puntos de venta. (Ver anexo H). Esta capacitación se hizo también para el personal de puntos de venta Bucaramanga a cargo de la autora del proyecto.

Marzo de 2010: Revisión de botiquines. En cada ciudad, el COPASO debía organizarse para inspeccionar los botiquines de los puntos de venta, por medio de visita a los almacenes, verificando que los elementos del botiquín correspondan a los estipulados por Salud Ocupacional, que la fecha de vencimiento esté vigente, que no tenga elementos faltantes o sobrantes y la retroalimentación al personal del punto del buen uso del botiquín.

Abril de 2010: “ En su moto hágase ver” Dirigido a motociclistas, domiciliarios, representantes de ventas. Afiche diseñado con el fin de mostrar las características de un adelanto de vehículo seguro, además de tips informativos de porque es importante que

los motociclistas, se haga notar en la vía. Se publicó en cartelera de almacenes a nivel nacional, realizando un momento sincero con el personal motorizado.

Mayo de 2010: Investigación de accidentes de trabajo. Presentación Power Point, que muestra conceptos claves para la identificación de causas de accidentes de trabajo, basado en la metodología ILCI. Temática para socializar en la reunión del COPASO.

7.5 PLAN DE EMERGENCIAS - DISTRIBUIDORAS

Es de gran importancia para los empleados de cualquier empresa y visitantes de cualquier empresa, contar con información organizada que permita responder eficazmente en la prevención u atención de emergencias para disminuir las consecuencias negativas.

El plan de emergencias es un documento en donde se plasma información de la empresa, recursos para atención de emergencias, personas capacitado para el mismo fin, recursos, directorio de emergencias, planes de evacuación, planes de contingencia.

A enero de 2010, las distribuidoras y almacenes a nivel nacional, no contaban con un procedimiento para actuar en caso de emergencia, no estaban informados acerca de los diferentes tipos de amenazas a los que se exponen dependiendo de su ubicación geográfica, aunque se contaba con elementos de botiquín, extintores y otros recursos, no había claridad en cuanto a si estos son suficientes para cubrir los efectos de un evento de emergencia.

En el año 2006, el practicante encargado del área de Salud Ocupacional, diseñó y aplicó un formato de recolección de información de elementos para atención de emergencias, el cual se ajustó para aplicarlo y plasmar la información en e plan de emergencias.

En el mes de Febrero de 2010, como se mostró atrás, se divulgó con el personal de los puntos de venta, lo relacionado con los conceptos de amenaza y plan de evacuación, que hacer antes, durante y después de una emergencia.

Los encargados en cada distribuidora debían diligenciar el formato de anexos del plan de emergencias y enviar a Salud Ocupacional por medio de correo físico.

ARP SURA, suministró una plantilla para montar los planes de emergencias, en la cual se muestra, identificación de la empresa, análisis de vulnerabilidad, determinación del nivel de riesgo, organización de las brigadas de emergencias, planes de evacuación y todo lo que compete a este tema.

Debido a la inoportunidad en el envío de la información por parte de las distribuidoras, pese a los esfuerzos constantes de solicitud vía correo electrónico y telefónica, se logró establecer el plan de emergencias para las distribuidoras; Tunja, San Gil, Puerto Berrío y Montería.

De forma paralela a levantar los planes de emergencias, se trabajó sobre un instructivo de plan de evacuación para los puntos de venta (**Ver Anexo E**) y Directorio de Emergencias (**Ver Anexo F**). El diseño fue aprobado por los involucrados, Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional, Coordinadora de Aseguramiento de la calidad, Jefe de mantenimiento, Jefe de almacenes, Directora de Recurso Humano a nivel nacional. Así mismo, se aprobó la edición y distribución del instructivo y directorio, en todos los almacenes de AVIDESA MACPOLLO S.A a nivel nacional, como información para el personal en caso de eventos de emergencia.

7.6 PANORAMAS DE FACTORES DE RIESGOS

Es parte del Programa de Salud Ocupacional, la actualización del panorama de factores de riesgos, que en AVIDESA AMCPOLLO S.A., se realiza normalmente cada año.

La última actualización se realizó a segundo semestre de 2008, por tanto, en el 2009 debió iniciarse tal actualización.

Según apreciación de la autora del proyecto, el panorama de factores de riesgos para el área comercial, como se lleva actualmente, general para todas las distribuidoras, no permite tener en cuenta riesgos que por condiciones locativas, clima, cultura y otros aspectos, difieren de una ciudad a otra. Se propuso dividir el panorama por distribuidoras, manteniendo la actualización con periodicidad a un año y después de exponerlo a la Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional, se determinó que es una buena estrategia de identificación de riesgos puntuales.

El pretender actualizar el panorama por distribuidora, acarrea un trabajo particular con cada encargado por distribuidora, así como el acompañamiento que se debe dar desde Salud Ocupacional y la coordinación con el ARP SURA en cada ciudad, para que brinden asesoría en el tema.

Se determinó que ésta actividad la retome la persona que realice su práctica empresarial en el segundo semestre de 2010.

7.7 ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL

7.7.1 Botas dama auxiliares de almacén²⁶

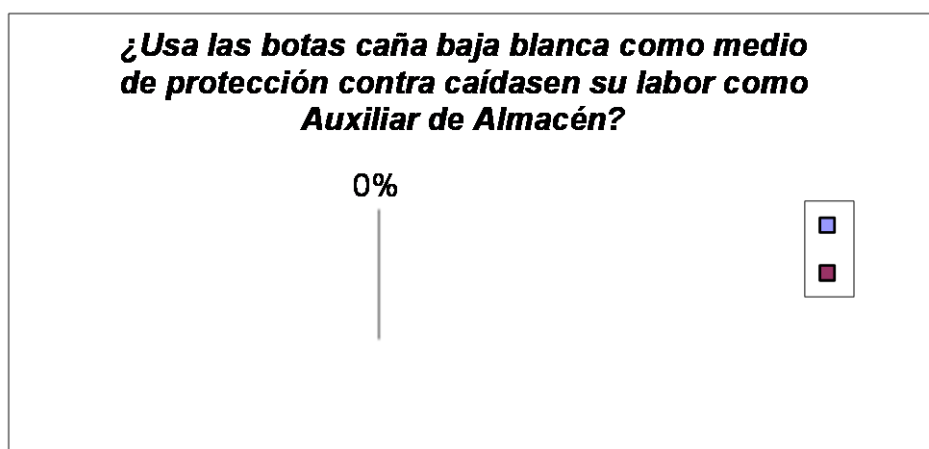
Actualmente, las auxiliares de los puntos de venta, usan como elemento de protección contra caídas, botas caña baja blancas.

En las visitas de inspección de seguridad, las auxiliares manifestaron ciertas inconformidades en relación a las características físicas de la bota.

En respuesta, se aplicó el formato de evaluación de EPP vía telefónica por medio de un sondeo aleatorio a 40 auxiliares de almacén en la ciudad de Bucaramanga.

El estudio arrojó los siguientes resultados:

Figura 12. Uso de botas caña baja en damas de almacén Bucaramanga



El 5% que contestan que no usan este tipo de calzado corresponde a las auxiliares que trabajan en concesionarios y usan zapato antideslizante.

²⁶ Autora

Figura 13. Molestias con el uso de la botas caña baja blancas

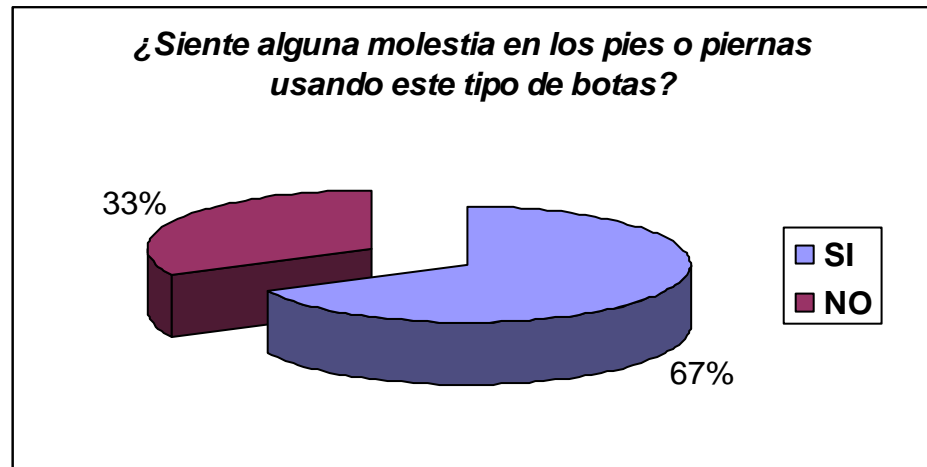
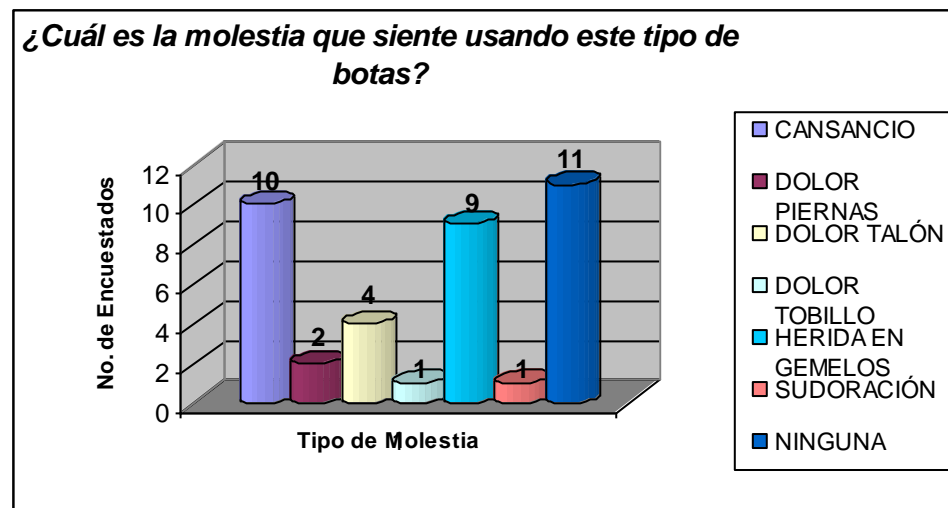
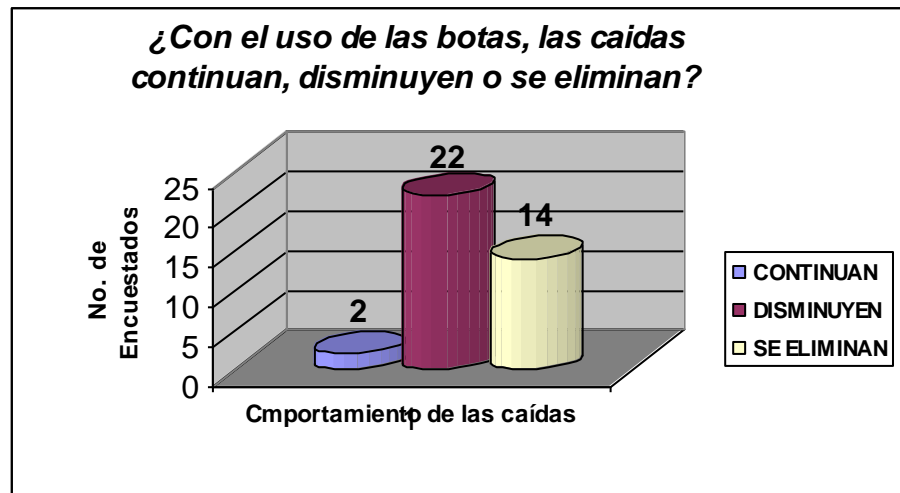


Figura 14. Tipos de molestias con el uso de la botas caña baja blancas



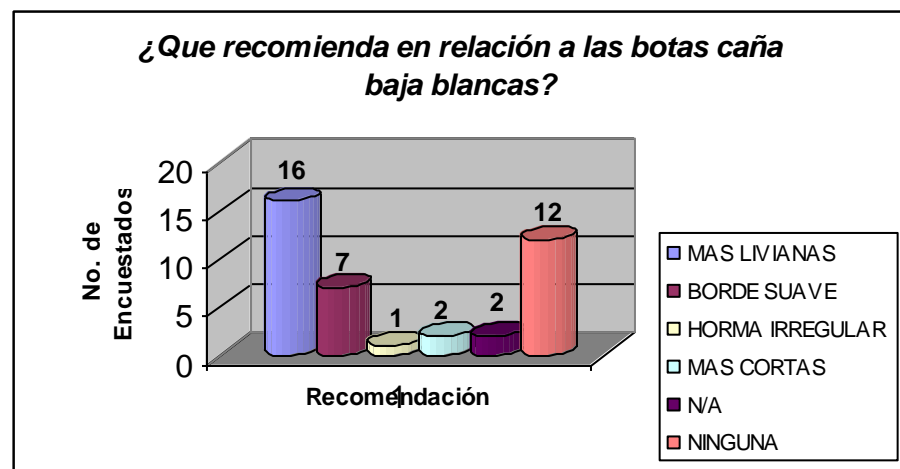
Como se aprecia en la gráfica, 10 de las auxiliares presentan cansancio y 9 presentan heridas en gemelos.

Figura 15. Impacto del uso de botas en el riesgo de caída a nivel.



En cuanto a la protección contra caídas, se aprecia que en gran proporción el riesgo de caídas está controlado usando éste tipo de botas.

Figura 16. Recomendación del personal en relación a las botas



Al cuestionar a las auxiliares sobre su recomendación, la mayoría manifiesta que prefieren una bota más liviana y con bordes más suaves.

Partiendo de los resultados, se contactaron proveedores de calzado de seguridad, solicitando cotización de nuevas referencias para estudio y evaluación del reemplazo del calzado actual.

7.7.2 Medias Térmicas

Partiendo de las altas temperaturas que se tienen en bodegas de almacenamiento, refrigeración y congelación (entre -25°C – 5°C) e inconvenientes de hongos en los pies, a raíz de la humedad localizada, especialmente en planta de producción, se vio la necesidad de evaluar las medias que actualmente se entregan como parte de la dotación de frío.

Se contactó al proveedor de la dotación de frío, solicitando fichas técnica y muestras de medias que reunieran las características definidas previamente. Además, se contactó un nuevo proveedor que fabrica medias para este tipo de trabajos, quien como accedió a suministrar 6 pares de muestra para la evaluación. Se logró obtener 10 pares de medias para poner a prueba, las cuales se distribuyeron en Distribuidora Bogotá, Cartagena, Boyacá, planta de beneficio y frigoandes, enviando el archivo de formato de prueba de elementos de protección personal a ser aplicado a la muestra.

7.8 PROGRAMA DE CONDUCCIÓN SEGURA

Dando continuidad al programa de conducción segura, se actualizó el formato y se replantearon los objetivos del programa dando prioridad a la formación del personal en materia de señalización vial, normatividad y practicas seguras en conducción de motocicletas.

Apuntando a cumplir los objetivos, se exploró y presentó a la Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional, el COLEGIO DE MOTOS, herramienta que ofrece ARP SURA dentro de su portafolio virtual. La herramienta es un curso virtual completo con conceptos desde la mecánica básica de la motocicleta hasta estándares de seguridad en conducción.

7.8.1 video “Manejo Seguro de Motocicletas”

Retomando el trabajo en cuanto a el programa de conducción segura de Mónica Villamizar, practicante en el período inmediatamente anterior, se copió y distribuyó el material audiovisual “Manejo Seguro de Motocicletas” del Consejo Colombiano

de Seguridad, a las ciudades grandes en donde hace presencia Avidesa, en su orden, Bogotá, Medellín y Barranquilla, como tema de COPASO del mes de Febrero.

Adicional, se envió el cuestionario a aplicar al personal motorizado una vez se les compartiera el video, el cual se envió vía correo electrónico y al recibir a vuelta de correo, fue tabulado y entregado a la persona encargada de programas de formación.

Al final del período de práctica, queda pendiente por enviar las evaluaciones del video, la distribuidora Medellín.

7.9 ESTRATEGIAS DE FORTALECIMIENTO DE LA SALUD OCUPACIONAL EN EL ÀREA COMERCIAL

7.9.1 ENCUENTROS VIRTUALES

Después de identificar deficiencias en la comunicación entre las distribuidoras a nivel nacional y Salud Ocupacional Bucaramanga, la cual acarrea costos en telefonía, demoras en los procesos de seguimiento de actividades de Salud Ocupacional, se pensó en una estrategia que minimizara intermediarios, costos y tiempo de las personas involucradas en mantener el programa de Salud Ocupacional en funcionamiento en todas las sucursales de Avidesa Macpollo S.A. En respuesta a esas inquietudes se solicitó la instalación de SKYPE como herramienta de comunicación virtual, la cual se usaría como base de los encuentros virtuales, actividad que tiene como objetivos:

- **OBJETIVO GENERAL**

Crear un espacio de comunicación con las distribuidoras a nivel nacional

- **OBJETIVOS ESPECIFICOS**

- ✓ Identificar necesidades y recibir sugerencias del personal en cuanto a aspectos de Gestión Humana - Salud Ocupacional en distribuidoras a nivel nacional.

- ✓ Recoger inquietudes por parte del personal de las distribuidoras en relación al tema que se proponga en el encuentro generando un informe para gestionar dichas inquietudes.

Fortalecer el canal de comunicación Salud Ocupacional Bga – Distribuidoras a nivel nacional.

- **METODOLOGÍA**

Mensualmente se plantea un tema de interés para Salud Ocupacional. Se envía correo y se convoca a las Distribuidoras por SKYPE mencionando: El tema, la duración del encuentro (Depende de la complejidad del tema) y si es necesario, se envía un guía con las inquietudes a recoger.

Una vez se tengan el total de aportes, se prosigue a recopilarlos en un informe el cual se presentará a la persona encargada de gestionar los inconvenientes para darles solución. Finalmente, se les informa a las distribuidoras el avance en respuesta a sus inquietudes.

- **Encuentro virtual I “Inconvenientes con el manejo de bultos en Distribuidora”**

Telefónicamente, se hizo un sondeo para determinar de manera general los inconvenientes que se presentan en el cargue, descargue y almacenamiento de bultos de producto en las bodegas de distribuidoras y plantas de producción.

De 13 distribuidoras, 7 han presentado inconvenientes que han generado inconformidades en el personal, reprocesos en cargue o descargue o incidentes de trabajo.

Se convocó por medio de SKYPE a que las personas de contacto en cada distribuidora manifestaran por ese mismo medio, los inconvenientes con ese tema, determinar el punto crítico del proceso en el cual se estaban generando los problemas.

Es característica de los encuentro virtuales, realizar planes de acción que tiendan a buscar respuestas a las inquietudes recolectadas. Para el caso del primer encuentro virtual, se envió el informe de avance (**Ver Anexo G**) en el cual se muestra el seguimiento que se hace al proceso de llenado y sellado de bultos.

- **Encuentro virtual II “Estándar de Cargue y Descargue de producto en distribuidora”**

Una de las conclusiones a las que se llegó después del encuentro virtual I, fue que una de las posibles causas de los daños en costuras que presentan los bultos de producto al llegar a su destino es debido a la manipulación en el cargue, descargue y arrume. Por tal motivo, se revisó el estándar que existía sobre cargue y descargue de producto en distribuidora.

Se llevó a cabo la misma metodología usada para la evaluación de las botas de auxiliar de almacén y para el primer encuentro virtual, que consiste en sondear telefónicamente, en este caso, vía Skype, a las distribuidoras a nivel nacional, buscando definir en forma particular, como se realizaba la labor de cargue y descargue de producto, cual era la función del auxiliar digitador, como está construida el área de recibo de producto, todo con el fin de comparar lo real con el estándar.

Como conclusión inicial y dato que se dejó a la persona que retomará la actividad en el área, se llegó a que el estándar que actualmente está planteado aplica, por sus características, solo para la distribuidora Bucaramanga.

Se hizo la convocatoria por medio de Skype adjuntando guía de trabajo, en la cual se dan las pautas para recoger la información y reestructurar el estándar de tal forma que sea aplicable todas las distribuidoras o por el contrario de maneje individual.

Al finalizar la práctica, en ese orden, Distribuidora Aguachica, Santa Marta, Valledupar y San Gil, habían enviado el material correspondiente a la guía de trabajo.

8. CONCLUSIONES

Durante el desarrollo de la práctica empresarial, la disposición de los encargados en cada distribuidora, en el país, facilitó la ejecución de las actividades propuestas en el plan de trabajo establecido en un principio.

Se logró afianzó la comunicación con las distribuidoras a nivel nacional por medio de la instalación de la herramienta SKYPE, lo cual es un punto a favor para la gestión del riesgo en el área comercial y contribuye al éxito de las estrategias que se implementen con ese fin.

Se reportaron ante ARP SURA 233 accidentes de trabajo, los cuales contenían información clara, precisa y correcta, lo que facilita la identificación de condiciones y actos inseguros en la investigación y con esto el control del riesgo ocupacional.

Se gestionó el cierre de 42 investigaciones pendientes por cumplimiento de plan de acción en distribuidoras a nivel nacional y se llevó a cabo el seguimiento a las 95 investigaciones de los accidentes ocurridos durante el período de duración de la práctica, de los cuales se cerraron 62.

Se inspeccionaron 10 almacenes, revisando los extintores, botiquín, condiciones y actos inseguros en ambiente de trabajo, en las cuales se identificaron como riesgos comunes, el sobreesfuerzo, los accidentes de tránsito y las caídas a nivel.

Se levantaron los planes de emergencias para tres distribuidoras, San Gil, Montería y Puerto Berrío. De igual forma, se diseñó el instructivo de evacuación para puntos de venta y directorio de emergencias el cual será dispuesto en cada almacén a nivel nacional.

Cabe resaltar que ciertas actividades como el cambio de las botas de auxiliar de almacén, incluir medias térmicas en dotación y documentar los planes de emergencias para las distribuidoras que no cuentan con este, no pudo culminarse pues dependían de decisiones de otras áreas de la empresa

9. RECOMENDACIONES

- Dar continuidad a los encuentros virtuales como mecanismo de comunicación con el personal de almacenes y distribuidoras en puntos de venta a nivel nacional.

- Gestionar la documentación del plan de emergencia para las distribuidoras pendientes.
- Realizar las inspecciones de seguridad pendientes dando prioridad a los cuales se hizo inspección hace 6 meses a un año.
- Programar visita por parte de Salud Ocupacional a la Distribuidora Cartagena, Barranquilla y Cúcuta para hacer seguimiento a la labor del COPASO, en relación a investigaciones de accidentes de trabajo, inspecciones de seguridad, procedimiento de reporte de accidentes y en general, reforzar vacíos en estos temas.
- Desarrollar de la mano con la Coordinadora de formación el programa de conducción segura como estrategia de prevención del riesgo de tránsito para personal motorizado a nivel nacional.
- Tener en cuenta el material disponible en el Colegio de Motos de ARP SURA como soporte para el programa de conducción segura.
- Definir el estándar de peso que deben cargar los domiciliarios en sus cajones de acuerdo a características de la moto, socializar a nivel nacional.
- Mantener actualizados los índices de accidentalidad de la empresa mensualmente.
- Gestionar los pendientes de distribuidoras en cuanto a investigaciones de accidentes de trabajo, haciendo énfasis en el control de los soportes de cumplimiento de los planes de acción. Además, las actividades de salud ocupacional programadas desde Bucaramanga.
- Actualizar el panorama de factores de riesgos para el área comercial haciéndolo particular a cada distribuidora.
- Estar atentos a las actualizaciones de COPASO de las distribuidoras que en su mayoría vencen en el segundo semestre de 2010 e inicios de 2011.
- Estandarizar el cargue y descargue de producto en distribuidora acorde con las características locativas de las bodegas.

BIBLIOGRAFÍA

INSTITUTO COLOMBIANO DE NORMAS TÉCNICAS. Normas colombianas para la presentación de tesis y otros trabajos de grado. Quinta actualización. ICONTEC. 6 p. (NTC 1486)

Manual para la elaboración de planes empresariales de emergencias y contingencias y su integración con el Sistema Nacional para la Prevención y Atención de Desastres. [en línea]. SURATEP S.A. 2004 [consultado 20 de enero de 2010]. Disponible en Internet: Fuente: <http://www.suratep.com.co/articulos/380/> ALVAREZ HEREDIA, F. Salud Ocupacional, Ecoe Ediciones, Bogotá, 2007.

NORMATIVIDAD DEL SISTEMA GENERAL DE RIESGOS PROFESIONALES Y SALUD OCUPACIONAL. [En línea]. Disponible en: www.ramajudicial.gov.co/cs_j_portal/assets/NORMATIVIDAD%2520DE%2520RIESGOS%2520PROFESIONALES.doc+normatividad+del+sgrp+y+salud+ocupacional&cd=1&hl=es&ct=clnk&gl=co

ICONTEC. Sistema de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional y otros Documentos Complementarios. Ed. Bogotá D.C: ICONTEC, 2004.

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

LEGISLACIÓN EN SALUD OCUPACIONAL. [En línea]. Disponible en: <http://orlandoboada.comunidadcoomeva.com/blog/index.php?/archives/9-SALUD-OCUPACIONAL-MARCO-LEGAL.html>.

NORMATIVIDAD DEL SISTEMA GENERAL DE RIESGOS PROFESIONALES Y SALUD OCUPACIONAL. [En línea]. Disponible en: www.ramajudicial.gov.co/cs_j_portal/assets/NORMATIVIDAD%2520DE%2520RIESGOS%2520PROFESIONALES.doc+normatividad+del+sgrp+y+salud+ocupacional&cd=1&hl=es&ct=clnk&gl=co.

INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES E INCIDENTES DE TRABAJO. [En línea] Disponible en:

<http://www.positiva.gov.co/Web%20PyP/pyp/Investigacion%20INAT.html>

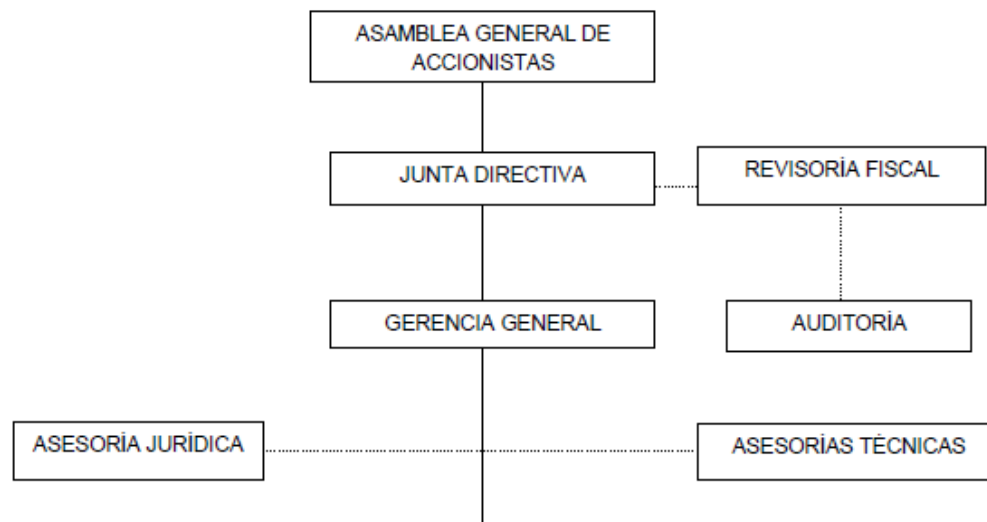
CURSO BÁSICO SALUD OCUPACIONAL. SENA COMUNIDAD VIRTUAL. Causas y consecuencias de los accidentes de trabajo. Cartilla 5.

DECRETO 1295 DE 1994. SISTEMA GENERAL DE RIESGOS PROFESIONALES. Artículo 9°, Accidente de trabajo. [En línea]. Disponible en: <http://copaso.upbbga.edu.co/legislacion/Decreto%20ley%201295%20de%2094%20Sistema%20General%20de%20Riesgos%20Profesionales.pdf>.

ANTECEDENTES Y EVOLUCIÓN HISTÓRICA DE LA SALUD OCUPACIONAL. Biblioteca Virtual de Desarrollo Sostenible y Salud Ambiental. [En línea] Disponible en: <http://www.bvsde.paho.org/bvsacd/cd53/plan/cap1.pdf>.

DECRETO 1295 DE 1994. SISTEMA GENERAL DE RIESGOS PROFESIONALES. Artículo 9°, Accidente de trabajo. [En línea]. Disponible en: <http://copaso.upbbga.edu.co/legislacion/Decreto%20ley%201295%20de%2094%20Sistema%20General%20de%20Riesgos%20Profesionales.pdf>.

Anexo 1. Estructura Organizacional



Anexo B. Metodología ILCI

CAUSAS INMEDIATAS

Son las circunstancias que se presentan justamente antes del contacto. Por lo general, son observables o se hacen sentir. Con frecuencia se les denomina **actos inseguros** (comportamientos que podrían dar paso a la ocurrencia de un accidente) y **condiciones inseguras** (circunstancias que podrían dar paso a la ocurrencia de un accidente). Los actos y condiciones inseguras por lo general se manifiestan de una o más de las siguientes formas:

CONDICIONES INSEGURAS	ACTOS INSEGUROS
Protecciones y resguardos inadecuados	Operar equipos sin autorización
Sistemas de advertencias insuficientes	No señalar o advertir
Exposiciones a radiaciones	Falla en asegurar adecuadamente
Espacio limitado para desenvolverse	Operar a velocidad inadecuada
Equipos de protección inadecuados o insuficientes	Poner fuera de servicio los dispositivos de seguridad
Peligro de explosión o incendio	Eliminar los dispositivos de seguridad
Exposiciones a ruido	Usar equipos defectuosos
Ventilación insuficientes	Usar los equipos de manera incorrecta
Condiciones ambientales peligrosas: gases, polvos, humos, emanaciones metálicas, vapores	Emplear de forma inadecuada o no usar el equipo de protección personal
Iluminación excesiva o deficiente	Levantar objetos en forma incorrecta
Herramientas, equipos o materiales defectuosos	Realizar mantenimiento de los equipos mientras se encuentran operando
Orden y limpieza deficientes en el lugar de trabajo	Adoptar una posición inadecuada para hacer la tarea
	Hacer bromas pesadas
	Trabajar bajo la influencia de alcohol y/o otras drogas
	Instalar carga de manera incorrecta
	Almacenar de manera incorrecta

CAUSAS BÁSICAS

Corresponden a las causas reales que se manifiestan detrás de los síntomas; a las razones por las cuales ocurren los actos y condiciones inseguras; a aquellos factores que, una vez identificados, permiten un control administrativo significativo. Las causas básicas ayudan a explicar el por qué la gente comete actos subestándares y por qué existen condiciones inseguras. Las causas básicas se dividen en dos categorías que se presentan a continuación:

FACTORES PERSONALES	DESCRIPCIÓN
CAPACIDAD FÍSICA, FISIOLÓGICA INADECUADA	Altura, peso, talla, fuerza, alcance etc. inadecuados
	Capacidad de movimiento corporal limitada
	Sensibilidad a ciertas sustancias o alergias
	Audición defectuosa
	Incapacidad respiratoria
CAPACIDAD MENTAL, SOCIOLÓGICA INADECUADA	Temores y fobias
	Problemas emocionales
	Escasa coordinación
	Problemas de memoria
	Nivel de inteligencia
TENSIÓN FÍSICA O FISIOLÓGICA	Lesión o enfermedad
	Insuficiencia de oxígeno

	Restricción de movimiento
	Fatiga debido a la carga o duración de la tarea. Fatiga debido a la falta de descanso.
TENSIÓN MENTAL O SICOLÓGICA	Sobrecarga emocional
	Rutina y monotonía
	Frustraciones
	Ordenes confusas
	Preocupaciones debido a problemas

FACTORES PERSONALES	DESCRIPCIÓN
FALTA DE CONOCIMIENTO	Falta de experiencia
	Orientación deficiente
	Entrenamiento inicial inadecuado
	Reentrenamiento insuficiente
	Ordenes mal interpretadas
MOTIVACIÓN DEFICIENTE	Falta de incentivos
	Presión indebida a los compañeros
	No existe interés para evitar la incomodidad

FACTORES DE TRABAJO	DESCRIPCIÓN
SUPERVISIÓN Y LIDERAZGO DEFICIENTE	Relaciones jerárquicas poco claras o conflictivas
	Delegación insuficiente o inadecuada
	Ubicación inadecuada del trabajador de acuerdo a sus cualidades y exigencias que demanda la tarea
	Medición y evaluación deficientes del desempeño
	Programación o planificación insuficiente del trabajo
INGENIERIA INADECUADA	Preocupaciones deficientes en cuanto a los factores humanos /ergonómicos
	Estándares, especificaciones y/o criterios de diseño inadecuados.
	Evaluación deficiente para el comienzo de una operación
	Evaluación insuficiente respecto a los cambios que se produzcan
DEFICIENCIAS EN LAS ADQUISICIONES	Especificaciones deficientes en cuanto a los requerimientos
	Investigación insuficiente en cuanto a los materiales y equipos
	Inspecciones de recepción y aceptación deficientes
	Manejo inadecuado de los materiales
	Transporte inadecuado de los materiales
MANTENIMIENTO DEFICIENTE	Aspectos preventivos inadecuados para:

			evaluación de necesidades, lubricación y servicio.
HERRAMIENTAS INADECUADOS	Y	EQUIPOS	Evaluación deficiente de las necesidades y los riesgos
			Estándares o especificaciones inadecuados
			Sistema deficiente de reparación y recuperación de materiales
			Eliminación y reemplazo inadecuado de piezas
ESTANDARES TRABAJO	DEFICIENTES	DE	Ajustes /Reparación /Mantenimiento deficientes
			Desarrollo inadecuado de normas para: Inventario y evaluación de las exposiciones y necesidades
			Comunicación inadecuada de las normas
			Mantenimiento inadecuado de las normas
USO Y DESGASTE			Planificación inadecuada del uso
			Prolongación excesiva de la vida útil del equipo
			Empleo del ejemplo por personas no calificadas o sin preparación
			Empleo inadecuado para otros propósitos
			Inspección y control deficientes
			Mantenimiento deficientes
ABUSO O MALTRATO			Permitidos por la supervisión: intencional – no intencional
			No permitidos por la supervisión: intencional – no intencional



Anexo C. Lista de chequeo almacenes

LISTA DE CHEQUEO - AREA COMERCIAL



ALMACENES

Almacen:

Fecha:

Estándares

Si No

Observaciones

1. Los pisos se encuentran en buen estado (las baldosas están completas, no están partidas ni levantadas).
2. Los pisos se encuentran limpios (no están húmedos, se encuentran libres de grasa, salmuera, etc.)
3. El almacén permanece ordenado y organizado (Las cosas en el lugar adecuado, el espacio está libre de obstáculos y de elementos innecesarios)
4. La iluminación en el puesto de trabajo es suficiente para realizar la tarea (no hay luminarias partidas y/o quemadas, la pintura de las paredes y techos son de colores claros).
5. Las paredes y techos se encuentran en buen estado (libres de grietas, no representan riesgo de desplome).
6. Se cuenta con espacio suficiente para el almacenamiento, movilización de personas, objetos y materiales.
7. El espacio permite el cumplimiento a cabalidad de los estándares de seguridad en almacenes 2008.
8. Los equipos y motores que generan ruido en el puesto de trabajo se encuentran encerrados o presentan otro tipo de aislamiento.
9. La señalización es adecuada a las características del lugar y está localizada en sitios de fácil visualización.
10. Las estibas y rejillas se encuentran en buen estado (no están lisas ni partidas).
11. Las canastas se encuentran en buen estado (no están lisas ni partidas).
12. Los congeladores se encuentran en buen estado (las tapas no están dañadas y cierran bien).
13. Los ganchos para movilizar cargas están ubicados en los sitios indicados y se encuentran libres de deformaciones.
14. Se utilizan escaleras adecuadas en tamaño, requerimiento y condiciones de funcionamiento para cada oficio.
15. Las instalaciones eléctricas se encuentran en buen estado (líneas con aislamiento, existen tomas, plafones e interruptores, las cajas de tacos tienen tapa protectora).
16. Las sustancias químicas que se manipulan (detergentes y desinfectantes) poseen etiquetas de advertencia de los peligros y se encuentran bien almacenados.
17. La altura de los planos, el sistema pos, equipos de comunicación, básculas, etc. permiten posturas cómodas para el trabajador.
18. El arrume de canastas/bultos es seguro en ubicación, altura (altura 8 canastas, 16 canastillas o 10 bultos) y estabilidad (pila).
19. El descargue se realiza en arrumes de máximo 5 canastas.
20. Se empujan los arrumes de forma segura (brazos estirados, rodillas dobladas, un pie delante del otro, se sujeta el arrume de los dos extremos, se inclina el cuerpo hacia adelante.)

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

GESTION HUMANA - BIENESTAR Y SALUD OCUPACIONAL

Nombre persona responsable de diligenciar lista de chequeo

OBSERVACIONES:

Anexo D. Informe de inspección de seguridad Zona Girón

INFORME INSPECCIÓN DE SEGURIDAD Enero 19 de 2010 ZONA GIRÓN

A continuación se muestran cronograma de las actividades que se desarrollaron durante la visita:

- Revisión de extintores
- Revisión de botiquín
- Aplicación lista de chequeo almacenes
- Verificación de hojas de seguridad en el punto

- Plan de Intervención asociado a los riesgos identificados
- Recepción de inquietudes por parte del personal acerca de aspectos relacionados con su salud en el trabajo

ALMACÉN EL POBLADO

- **Revisión de extintores**

Partiendo de la inspección realizada en a inicios del año 2009, el extintor de éste almacén debía ser recargado por vencimiento en enero de 2010.

Al realizar la revisión, efectivamente la empresa encargada de hacer las recargas había retirado el extintor por vencimiento, razón por la cual el que se encontraba en ese momento en el punto es prestado. Según lo menciona la encargada del almacén, el que tienen en ese momento es igual al propio. Revisando corresponde a un extintor Químico Seco. En la lista de chequeo de extintores se amplía la información.

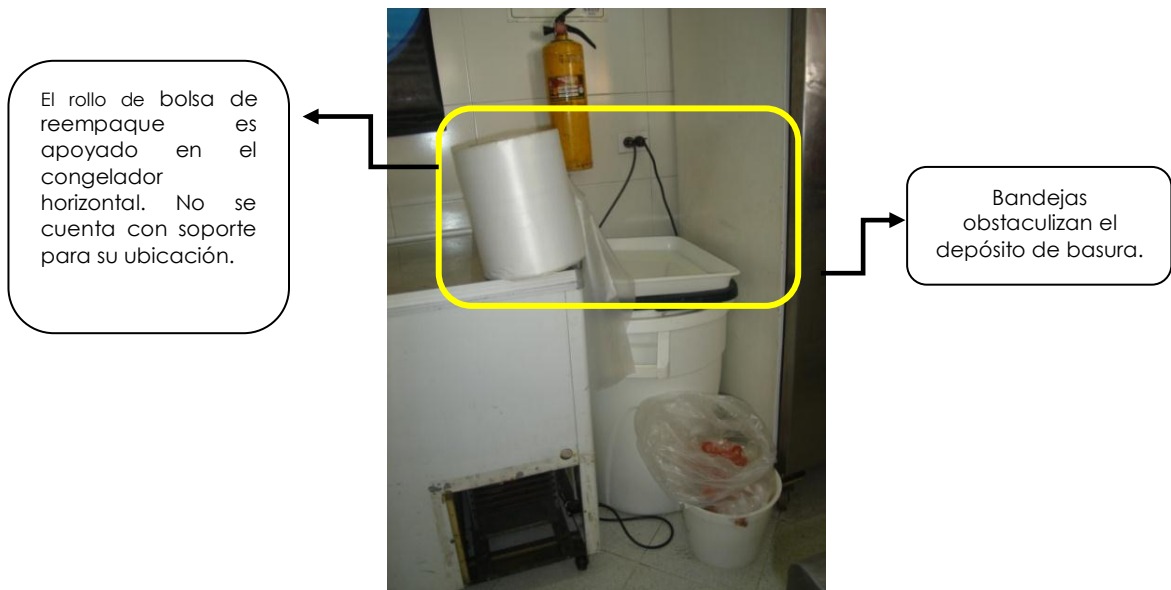
- **Revisión de Botiquín**

Se presentaron faltantes y había elementos no autorizados. El bolso botiquín, es pequeño en relación a la cantidad de implementos. Se retiró solución salina por vencimiento y gasas que estaban expuestas a contaminación.

- **Aplicación lista de chequeo**

Los pisos y baldosas del almacén se encuentran en buen estado.

Se evidenció falta de orden en el almacén.





La caneca de basura reposa sobre la báscula, lo cual impide que ésta esté libre para su uso. El candado tampoco se encuentra en un lugar seguro.



A una altura aproximada de 3 metros, sobre los lockers ubicados en el baño, hay cajas, directorios, uniformes, cascos de moto.

Un fluorescente ubicado en la parte superior del congelador vertical se encuentra quemado.



El extractor ubicado en la parte superior del congelador vertical genera ruido excesivo lo cual se traduce en un riesgo locativo inminente.

En el mes de Diciembre hubo intento de robo al almacén ocasionando daño en el techo. El vecindario dio aviso a las autoridades y el robo no se llevó a cabo. Adicional, Exise gotera en el techo en temporada de lluvias.



La tapa del sanitario y el borde de la caneca de basuras están partidas por los

La encargada manifiesta que el oxido de la puerta provoca ha generado problemas para cerrarla



Falta puerta inferior del mimet.



Los cables del computador y peso, están cruzados. Los Auxiliares han intentado separarlos pero no ha sido posible, exponiendolos a sufrir un accidente, además, esto impide el orden y aseo en el lugar de trabajo.

La canasta grande donde se almacena producto para domicilios está rota en la parte interior.



El dispositivo de encendido del monitor y la bandeja de CDS están dañado. Se dispuso de la señalización programada para el para el punto de venta.

- **Verificación de hojas de seguridad en el punto.**

Los líquidos o sustancias químicas que usa el personal actualmente son:

- ✓ Degratec
- ✓ Desinfectante Pentaquat
- ✓ Blanqueador Penclorito

La encargada manifiesta que no tiene conocimiento de las hojas de seguridad de los líquidos. Se encontró copia de hoja de dosificación laminada dispuesta en la pared de la zona de limpieza.

- **Plan de Intervención asociado a los riesgos identificados.**

Riesgo	Plan de Acción	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación
--------	----------------	-------------	--------------------	-----------------------

Mecánico	Caída de Objeto	Reubicar de los implementos que se encuentran sobre los lockers en el baño.	Gestora de Ventas	Febrero 28 de 2010	Marzo 5 de 2010
	Elemento cortante	Gestionar el cambio de la tapa del sanitario.	Calidad	Febrero 26 de 2010	Marzo 30 de 2010
		Gestionar el cambio de la caneca de basura.	Calidad	Marzo 15 de 2010	Marzo 30 de 2010
Locativo	Condiciones inadecuadas de orden y aseo	Reubicar la caneca de basura pequeña de tal manera que no obstruya la bascula.	Gestora de ventas	No es posible por espacio limitado	
		Solicitar cambio de canasta grande para almacenar producto.	Gestora de Ventas	Marzo de 2010	Abril 5 de 2010

		Evaluar instalación de soporte para rollo de reempaque.	Jefe Logístico de Almacén		
	Instalaciones en mal estado	Reparar el techo (gotera) y pintar donde se resanó la entrada hecha por los delincuentes.	Director Logístico de Almacén	Marzo de 2010	Abril 5 de 2010
		Instalar puerta del mimet.	Mantenimiento	Febrero 20 de 2010	Marzo 5 de 2010
Fisico	Ruido	Realizar mantenimiento al extractor.	Mantenimiento	Ya se realizó	Marzo 5 de 2010
	Iluminación deficiente	Cambiar fluorecente ubicado en la parte superior de la nevera.	Mantenimiento	Ya se realizó	Marzo 5 de 2010

Electrico	Baja Tensión	Organizar los cables que se encuentran debajo del computador.	Gestora de Ventas		
Público	Robos y Atracos	Reforzar normas de Seguridad en almacenes a través de capacitación.	Seguridad	Marzo de 2010	Abril 5 de 2010
Químico	Intoxicación por gases o vapores	Capacitar al personal en el uso de las sustancias químicas presentes en el punto.	Calidad	Marzo de 2010	Abril 5 de 2010

ALMACÉN GIRÓN CENTRO

- **Revisión de extintores**

Según informe de inspección realizada en Mayo de 2009, el extintor de éste almacén debía ser recargado por vencimiento en enero de 2010.

Al realizar la revisión, se encontró que la nueva fecha de recarga es Agosto de 2010, pues en el mes de Enero se recargó. En la lista de chequeo de extintores se amplía la información.

- **Revisión de Botiquín**

No hay elementos para retirar por vencimiento. Se hizo el pedido a través de la encargada del almacén de Solución Salina, Aplicadores y Linterna pequeña.

El dispositivo de cerrar la puerta del botiquín está dañado, ocasionando que la puerta permanezca abierta.

- **Aplicación lista de chequeo**

Los pisos, baldosas, techos y paredes del almacén se encuentran en buen estado.

Se evidencia orden y aseo en el punto de venta.

La iluminación es suficiente.

Los equipos que generan ruido se encuentran aislados en un mesanina aunque no se encuentra señalizada dicha área como restringida.

Se instaló la señalización autorizada para el punto.



Las estibas tienden a resbalarse por causa de la escarcha y el



Hay aproximadamente 6

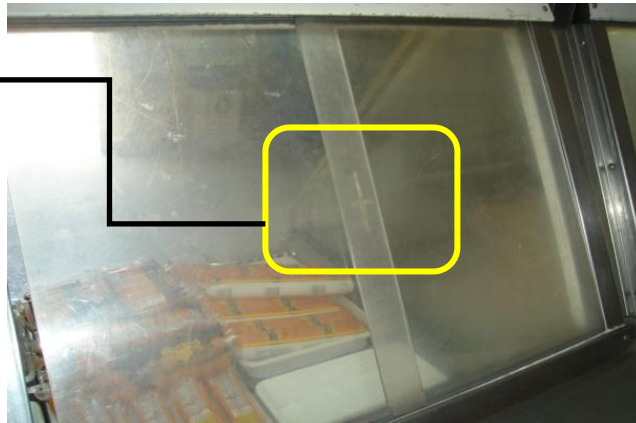
El punto no cuenta con gancho para movilizar cargas.



El punto no cuenta con escalera, para realizar las labores que la

El descargue de producto no se realiza conforme al estandar (Arrume de 5 canastas con producto), se está manejando de 7 canastas por arrume.
Sumado a lo anterior, los arrumes no se empujan de forma segura (Brazos estirados, piernas flexionadas, un pie delante de otro, inclinación hacia delante. El personal lo realiza sin flexionar las piernas.
En ocasiones, el cajón de los domicilios sale del punto con exceso de producto, no se cierra completamente, por lo cual lo forran con papel plastico.

Las neveras de exhibición no cuentan con dispositivo para desplazar las compuertas horizontalmente. El personal lo hace ubicando la plama de la



Las sillas de atención al público están...

El personal solicita delantal amarillo para sus labores.

• **Verificación de hojas de seguridad en el punto.**

Los líquidos o sustancias químicas que usa el personal actualmente son:

- ✓ Degratec 18
- ✓ Desinfectante Pentaquat (Etiqueta en mal estado)
- ✓ Blanqueador Penclorito
- ✓ Ultrabrite – Usado sin indicación formal. No se capacitó al personal en su uso ni se dio a conocer la información de seguridad del producto.

La encargada manifiesta que no tiene conocimiento de las hojas de seguridad de los líquidos. Se encontró copia de hoja de dosificación laminada dispuesta en la pared de la zona de limpieza.

- **Plan de Intervención asociado a los riesgos identificados.**

Riesgo	Plan de Acción	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación	
Locativo	Instalaciones en mal	Gestionar cambio o mantenimiento de cojines de sillas de atención al público.	Gestora de ventas	8 Febrero 2010	Marzo 5 de 2010

	estado	Instalar dispositivo para abrir las compuertas horizontales de las neveras de exhibición.	Mantenimiento	Marzo 1 de 2010	Marzo 15 de 2010
	Defectos del piso (Piso humedo)	Evaluar la posibilidad de instalación de cuña metálica a la entrada del cuarto frío, evitando el deslizamiento de las estibas.	Mantenimiento	Marzo 1 de 2010	Marzo 15 de 2010
	Ausencia de imlementos de trabajo adecuados	Suministrar escalera de tres pasos.	Gestor de ventas	Febrero 26 de 2010	Marzo 30 de 2010

Mecánico	Elementos cortantes o punzantes	Gestionar el retiro y reposición de canastas partidas.	el Gestor de ventas	de Marzo de 2010	Abril 5 de 2010
Ergonómico	Derivados de la Fuerza	Capacitar personal en el estándar de almacenes. Incluir compromiso de aplicación.	al Salud Ocupacional	de Marzo de 2010	Abril 5 de 2010
Químico	Intoxicación por gases o vapores	Capacitar personal en el uso de las sustancias químicas presentes en el punto.	al Calidad	de Marzo de 2010	Abril 5 de 2010

ALMACÉN RINCÓN DE GIRÓN

- **Revisión de extintores**

Según informe de inspección realizada en Mayo de 2009, el extintor de éste almacén debía ser recargado por vencimiento en enero de 2010.

Al realizar la revisión, se encontró que la nueva fecha de recarga es Junio de 2010, pues en el mes de Enero se recargó. En la lista de chequeo de extintores se amplía la información.

- **Revisión de Botiquín**

No hay elementos para retirar por vencimiento. Se hizo el pedido a través de la encargada del almacén de Solución Salina, Vendas Adhesivas y Tijeras pequeñas.

El tamaño del botiquín no es el apropiado para la cantidad de implementos que se almacenan, lo cual ocasionó que se dañara el cierre.

El botiquín no está ubicado en un lugar visible.



- **Aplicación lista de chequeo**



Como se aprecia en la foto, hay humedad en el piso a causa de la merma del producto.

Esta situación se presenta al momento de recibir pedido. En el momento de la inspección ya se había hecho la recepción y el piso aún estaba como se observa en la imagen.

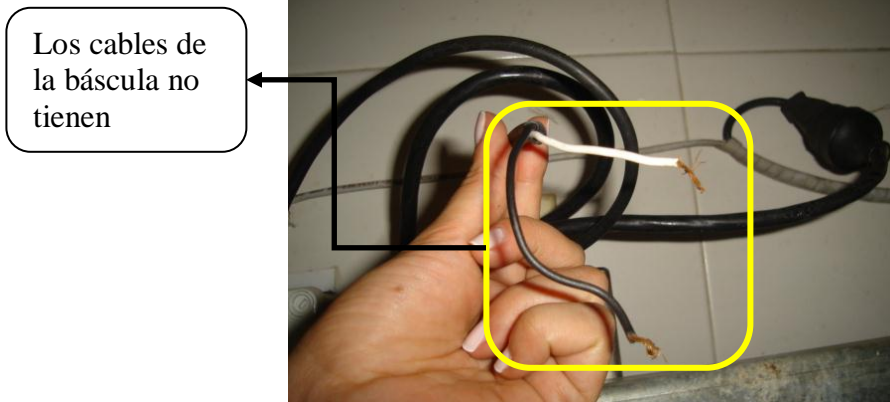
El rollo de empaque de productos para domicilios no es adecuado para



El mimet tiene las tapas sueltas.



Falta la tapa inferior del nevecón horizontal



Los cables de la báscula no tienen

Dos de los fluorescentes de la entrada del baño junto al garaje están dañados.

Se dispuso la señalización autorizada para el punto.

- **Verificación de hojas de seguridad en el punto.**

Los líquidos o sustancias químicas que usa el personal actualmente son:

- ✓ Degratec 18
- ✓ Desinfectante Pentaquat
- ✓ Blanqueador Penclorito
- ✓ Bi Quat
- ✓ Triclohand

El encargado manifiesta que no tiene conocimiento de las hojas de seguridad de los líquidos. Se encontró copia de hoja de dosificación laminada dispuesta en la pared de la zona de limpieza.

- **Plan de Intervención asociado a los riesgos identificados.**

Riesgo	Plan de Acción	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación
--------	----------------	-------------	--------------------	-----------------------

Locativo	Instalaciones en mal estado	Instalar la puerta inferior del mimet ubicado en la parte de atención al cliente.	Mantenimiento	Febrero 20 de 2010	Marzo 5 DE 2010
	Condiciones inadecuadas de orden y aseo	Evaluar instalación de soporte para rollo de bolsas de reempaque.	Jefe Logístico de almacenes		
		Capacitar al personal en la importancia del orden y aseo en el lugar de trabajo.	Salud Ocupacional	Marzo de 2010	Abril 5 de 2010

	Almacenamiento inadecuado	Reemplazar botiquín por uno de mayor tamaño y disponer en un lugar visible.	Gestor de ventas	de Febrero de 2010	Marzo 5 de 2010
Eléctrico	Baja Tensión	Realizar mantenimiento a la báscula. Ubicar los cables de una manera segura para el empleado.	Sistemas		
Físico	Iluminación Deficiente	Cambiar fluorescentes ubicadas a la entrada del baño las cuales están quemadas.	Mantenimiento	Ya se realizó	Marzo 5 de 2010

Químico	Intoxicación por gases o vapores	Capacitar al personal en el uso de las sustancias químicas presentes en el punto.	Calidad	Marzo de 2010	Abril 5 de 2010
----------------	---	---	---------	---------------	-----------------

Maria Andrea Torres Martinez

Aux. Salud Ocupacional

AVIDESA MACPOLLO S.A.

Anexo E. Instructivo de evacuación



La marca de Pollo No. 1 en Colombia

Como actuar en caso de Incendio

- * Identifique la clase de fuego presentado.
- * Comunique al comité o a un compañero del evento, no actúe sin haberlo hecho antes, no genere pánico.
- * Si se siente en capacidad de controlarlo utilice el extintor adecuado.
- * Procure retirar los objetos que sirvan de combustible al fuego (sustancias químicas, dotación, papetería)
- * Si el lugar está lleno de humo salga agachado o gateando, cubriendo nariz y boca con un pañuelo húmedo.

Como actuar en caso de Fuerte Sismo

- * No abandone ni intente evacuar las instalaciones mientras dure el sismo, guarde la calma.
- * Refugiarse al lado de objetos rígidos asumiendo una posición fetal (Triángulo de vida)
- * Si falla la electricidad no la conecte hasta que revisen las instalaciones (Solicitar revisión a Mantenimiento o Sistemas)
- * Después de la emergencia esté atento a las indicaciones del comité.





* Amenaza de Bomba: No toque ni mueva ningún objeto, si observa objetos desconocidos repórtelos al encargado de seguridad de la empresa, estén alerta alas instrucciones del comité.

* Llamada de amenaza: Prolongue la llamada, procure obtener toda la información necesaria (lugar, hora, donde, porque), trate de captar detalles (voz, ruidos, acentos, interferencias, nombres), evite colgar antes de que el delincuente lo haga, notifique únicamente al comité, no genere pánico, evite comentarios.

**Gestor de ventas:
Coordinador de Evacuación:**

Punto de encuentro:



La marca de Pollo No. 1 en Colombia

Instrutivo Plan de Evacuación de Puntos de Venta

Emergencia

Perturbación total o parcial de la empresa, que puede poner en peligro al personal o instalaciones y puede requerir para su control, recursos y procedimientos diferentes o superiores a los normalmente utilizados.

Clases de Emergencias

Tecnológicas



Sociales



Amenazas Naturales



- Sismo
- Inundaciones
- Incendios

- Explosiones
- Fugas
- Incendios Eléctricos

- terrorismo
- manifestaciones
- Atacos
- Secuestros



La marca de Pollo No. 1 en Colombia

Que hacer en Caso de una Emergencia

Antes de la Emergencia

- * Reporte al Gestor de ventas o en su ausencia al encargado de evacuación del punto de venta, cualquier falla en equipos o condición peligrosa que pueda producir un eventual accidente o emergencia.
- * Maneje correctamente equipos e instalaciones eléctricas, preserve el orden y aseo de su área de trabajo, desconecte los equipos eléctricos al terminar la jornada laboral (excepto neveras con producto), evite almacenar objetos o elementos que puedan caer fácilmente y generar un accidente, no fume en ningún área del punto de venta.



- * Identifique las posibles salidas de emergencia de su área, puntos de encuentro y vías de evacuación, así como el designado de dar orden de evacuación en ausencia del gestor de ventas y periódicamente realice ejercicios o prácticas con sus compañeros.

Durante la Emergencia

- * Si detecta un evento origen de una emergencia (humo, corto circuito, fuego, amenaza de bomba, elementos sospechosos, etc.) nunca intente actuar sin antes haber avisado al gestor de ventas o en su ausencia al encargado de evacuación del punto de venta.
- * Una vez notificada la emergencia, el Gestor de ventas evalúa rápidamente la situación y asigna funciones como: Control inicial de la emergencia apoyándose en el personal del punto, llamadas Comité de Emergencias (Dir. Comercial, Dir. Seguridad, Jefe de Bienestar y Salud Ocupacional) de AVIDESA MACPOLLO S.A. y/o grupos de apoyo externo de acuerdo a la emergencia o preparación para evacuar las instalaciones ya sea de las áreas afectadas o de todo el punto de venta.
- * En caso de ser necesario evacuar un área específica del Punto de Venta, el Coordinador de evacuación dará la señal de salida de forma verbal, con el fin de





La marca de Pollo No. 1 en Colombia

No generar pánico en los demás ocupantes o clientes. Si es necesaria la evacuación de todas las áreas del punto de venta, se dará la señal pasando por todas las áreas procurando no generar pánico en el personal y clientes.

- * Antes de iniciar la evacuación, deben desenergizar los equipos eléctricos, es decir, desconecte básculas, hornos, electrodomésticos en general.
- * En la evacuación desplazarse en forma ágil y segura, caminar con precaución, no correr, evitar el pánico, siga las recomendaciones del Coordinador de evacuación, diríjase al punto de encuentro establecido siguiendo las rutas o vías de evacuación.
- * Evite quedarse en los baños, vestidores o zonas comunes de L punto de venta.
- * No olvide, si tiene visitantes o público, oriéntelos en la evacuación.
- * No salte de pisos superiores espere ayuda, si no encuentra por donde evacuar, el coordinador de evacuación le informará por donde Hacerlo.
- * Si el lugar está lleno de humo, salga agachado en posición de gateo, cubriendo nariz y boca con un pañuelo húmedo. Si su ropa se incendia, no corra, arrójese al suelo y de vueltas sobre su cuerpo. Si alguien tiene la ropa incendiada arrójese una cobija, manta o en su defecto una prenda de otro compañero sobre su cuerpo.
- * En el Punto de encuentro el coordinador de evacuación realiza el respectivo conteo del personal para verificar que todo el personal evacuó las instalaciones.

Después de la Emergencia

- * Informar al coordinador sobre personas lesionadas o la ausencia de algún compañero.
- * Permanecer en el punto de encuentro final hasta que la emergencia haya sido controlada y se de autorización para ingresar nuevamente. No realice comentarios ni de declaraciones a los medios de comunicación, esta es una responsabilidad exclusiva de las directivas de la empresa.



Anexo F. Directorio de Emergencias



DIRECTORIO PLAN DE EMERGENCIAS



APOYO INTERNO

GESTOR DE VENTAS	<input type="text"/>
MANTENIMIENTO	<input type="text"/>
SEGURIDAD	<input type="text"/>
SALUD OCUPACIONAL	<input type="text"/>

APOYO EXTERNO

EMERGENCIAS	<input type="text"/>
EMPRESA DE GAS	<input type="text"/>
ACUEDUCTO	<input type="text"/>
ELECTRIFICADO	<input type="text"/>
BOMBEROS	<input type="text"/>
DEFENSA CIVIL	<input type="text"/>
CRUZ ROJA	<input type="text"/>
POLICÍA NACIONAL	<input type="text"/>
CAI MÁS CERCANO	<input type="text"/>
EJERCITO	<input type="text"/>
TRÁNSITO	<input type="text"/>
LINEA ATENCIÓN SURA	<input type="text"/>
CISTEMA SURA	<input type="text"/>

Anexo G. Informe de avance Encuentro virtual I

ENCUENTRO VIRTUAL I

“INQUIETUDES CON RELACIÓN A MANEJO DE BULTOS EN DISTRIBUIDORA”

INFORME DE AVANCE

ACTIVIDADES

- ✓ **Revisión de inquietudes por parte de las distribuidoras a nivel nacional desde Salud Ocupacional.**

En general, las distribuidoras que participaron en la actividad, manifestaron inconvenientes respecto a:

- Debilidad de la fibra de los sacos: Se llegó a la conclusión, que los casos que se presentan de sacos rotos al momento de descargue, es producto de la manipulación en cargue, descargue y almacenamiento propia de la distribución Bucaramanga – destinos nacionales, que si se suma a la variabilidad del tamaño del producto se generan perforaciones en los sacos, donde sobresalen las patas o alas.
 - Los sacos de descosen con facilidad: La mayoría de las distribuidoras que participaron de la actividad, manifiestan la inconformidad de los bultos que se reciben abiertos, o en el momento de descargue, la costura se rompe, el saco se rasga por la costura, generando reprocesos a diario. Salud Ocupacional se centró en estudiar éste aspecto, un avance de los resultados del estudio, se dan a conocer en éste informe.
- ✓ **Inspección en planta de frigoandes – despachos haciendo énfasis en la labor de sellado de bultos.**

La Auxiliar encargada de Salud Ocupacional de la planta de frigoandes, realizó una inspección en el área de sellado de bultos, revisando aspectos como operación de la máquina cosedora, velocidad con que se realiza la labor, rotación del personal en el puesto de trabajo. La encargada manifiesta que no encontró irregularidad en la ejecución de la labor por parte de los operarios de esa área.

Evidencia: video “ Sellado de bultos”

- ✓ **Entrevista con Director de Mantenimiento Refrigerado – Bucaramanga.**

Salud Ocupacional buscó el espacio de reunión con el Director de mantenimiento refrigerado, quien es el encargado del mantenimiento de la máquina cosedora.

Las apreciaciones fueron las siguientes:

- El hilo con que se sellan los bultos es de muy buena calidad.
- Actualmente hay 4 máquinas cosedoras importadas, de las cuales 2 están rotando en el proceso y las otras dos se tienen en el taller de mantenimiento para ser usadas si se dañan las que están en proceso.
- El problema del rompimiento de la costura, puede que radique en la rotación del personal o el mal uso de la máquina cosedora.
- El mantenimiento de la máquina se hace de manera correctiva.
- Por las características de la máquina, existe una persona externa quien realiza el mantenimiento correctivo a las mismas.
- No existe un programa de mantenimiento preventivo.
- El personal de mantenimiento refrigerado de la planta de frigoandes, realiza diariamente la limpieza de las máquinas. Dicho personal está en capacidad de cambiar las agujas cuando sea necesario.
- La lubricación de la máquina, lo cual permite que la costura sea la adecuada, lo realiza el operario a través de un dispositivo que tiene la máquina (botón) antes de coser.

PLANES DE ACCIÓN

Plan de Acción	Responsable	Fecha de Ejecución	Fecha de Verificación
Momento sincero con el personal de sellado de bultos en planta de frigoandes.	Salud Ocupacional	Marzo de 2010	Abril de 2010
Sugerir a mantenimiento llevar hoja de vida de las reparaciones que se hagan a la máquina cosedora de sacos.	Salud Ocupacional	Abril de 2010	Mayo de 2010
Contactar al proveedor buscando obtener un espacio de capacitación en el manejo adecuado de la máquina cosedora.	Salud Ocupacional	Abril de 2010	Mayo de 2010

Maria Andrea Torres Martínez

Salud Ocupacional – Área comercial