



**ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL**

**Facultad de Ingeniería en Mecánica y Ciencias de la  
Producción**

**“Diseño y desarrollo de un Sistema de Gestión de Seguridad y  
Salud Ocupacional basado en la Norma ISO 45001:2018 en una  
Planta de Producción de la Industria Alimentaria”**

**PROYECTO DE TITULACIÓN**

**Previo a la obtención del Título de:**

**MAGÍSTER EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL**

**Presentada por:**

**Edith Patricia Alcocer Quishpi  
Nathaly Naomi Basurto Choez**

**GUAYAQUIL – ECUADOR**

**Año: 2025**

# AGRADECIMIENTO

A Dios, por ser mi guía y por darme la fortaleza para superar cada prueba que se presentó a lo largo de mi vida y durante la maestría.

A mi padre y a mi madre, un infinito agradecimiento por su apoyo incondicional y la confianza que siempre depositaron en mí. A mi hija y a mi pareja, por su comprensión y paciencia, y a todos mis familiares y amigos, por su constante respaldo y motivación en este importante desafío.

A mi compañera de tesis Nathaly, por su compromiso, dedicación y esfuerzo compartido en cada etapa de este proyecto.

A la Escuela Superior Politécnica del Litoral y a su cuerpo docente, por impartir con dedicación los conocimientos que han sido fundamentales en mi formación académica. De manera especial, expreso mi gratitud al M.Sc. Ing. Cristian Arias, tutor de este proyecto, por su invaluable orientación, apoyo y compromiso durante el desarrollo de este trabajo.

A la Industria Harinera S.A, por su apertura, colaboración y predisposición, factores que fueron clave para la ejecución de este proyecto.

**EDITH PATRICIA ALCOCER QUISHPI**

A Dios, por ayudarme a superar momentos difíciles durante este trayecto y darme la fortaleza necesaria para seguir adelante.

A mi mamá, por su apoyo constante y por siempre creer en mí, incluso cuando yo misma no lo hacía. A mi papá, quien dejó un legado de valores y esfuerzo que guía mi camino, aunque no esté físicamente, me acompaña siempre desde el corazón. A mi pareja, por ser mi refugio y mi apoyo constante, por motivarme y no dejarme caer en el camino, este logro es nuestro. A toda mi familia, por siempre creer en mí y por sus palabras de aliento durante este recorrido.

A mi amiga Edith, quien con paciencia y dedicación compartió conocimientos para hacer de este proceso más llevadero.

A la Escuela Superior Politécnica del Litoral y en especial al MSc. Cristian Arias, tutor de esta investigación, por su compromiso, paciencia y orientación a lo largo de este proyecto.

**NATHALY NAOMY BASURTO CHOEZ**

# DEDICATORIA

El presente trabajo, realizado con esfuerzo y perseverancia, lo dedico a mi padre, José, cuyo amor y entrega fueron un pilar fundamental en mi vida. Aunque partió físicamente en el transcurso de la maestría, su apoyo y presencia me acompañaron durante gran parte de este camino, y su memoria sigue siendo una fuente de fortaleza e inspiración para mí.

A mi madre, María, por ser un ejemplo de lucha, perseverancia y fortaleza. Su constante apoyo y palabras de aliento me han impulsado a superar cada desafío.

A mi hija, Paula, y a mi pareja, Marlon, por ser mi fuente de motivación e inspiración para alcanzar todas mis metas. Su comprensión y amor me dieron la fuerza para alcanzar esta meta.

A mis hermanas, Sonia, Adriana, Liliana y a mis sobrinos, para que este logro sea fuente de inspiración y los motive a perseguir y alcanzar sus propios sueños y metas.

Este trabajo está dedicado a todos ustedes, quienes siempre han sido mi mayor fuente de motivación, fuerza y alegría. Este logro es para ustedes.

**EDITH PATRICIA ALCOCER QUISHPI**

Este trabajo elaborado con mucho empeño y dedicación se lo dedico a mi mamá, Magali, quien es mi guía y ejemplo a seguir. Su fortaleza y esmero me han llevado a ser quien soy, sin ella no sería nada pues forjo mi camino para poder cumplir mis metas.

A mi papá, Luis, que me enseñó a nunca rendirme y a siempre luchar por mis objetivos, si estuvieras presente sé que estarías muy orgulloso de mi.

A mi Gabriel, por estar conmigo y apoyarme constantemente. Su compañía, paciencia y aliento me han dado la fuerza para continuar incluso en los momentos más difíciles.

A mis hermanas, Lídice y Cristhel, por ser mis compañeras de vida, mi fuerza en los momentos difíciles y mi alegría en los buenos. A Alexandra y Miguel, por acogerme con tanto cariño y hacerme sentir parte de su familia. Su apoyo, confianza y afecto han sido un aliento invaluable en este camino.

Este logro es de ustedes, gracias por la confianza que depositaron en mí, por su apoyo incondicional, por creer en mis capacidades y acompañarme en cada paso de este camino.

**NATHALY NAOMY BASURTO CHOEZ**

# DECLARACIÓN EXPRESA

Nosotras Alcocer Quishpi Edith Patricia y Basurto Choez Nathaly Naomy acordamos y reconocemos que: La titularidad de los derechos patrimoniales de autor (derechos de autor) del proyecto de graduación corresponderá al autor o autores, sin perjuicio de lo cual la ESPOL recibe en este acto una licencia gratuita de plazo indefinido para el uso no comercial y comercial de la obra con facultad de sublicenciar, incluyendo la autorización para su divulgación, así como para la creación y uso de obras derivadas. En el caso de usos comerciales se respetará el porcentaje de participación en beneficios que corresponda a favor del autor o autores. El o los estudiantes deberán procurar en cualquier caso de cesión de sus derechos patrimoniales incluir una cláusula en la cesión que proteja la vigencia de la licencia aquí concedida a la ESPOL.

La titularidad total y exclusiva sobre los derechos patrimoniales de patente de invención, modelo de utilidad, diseño industrial, secreto industrial, secreto empresarial, derechos patrimoniales de autor sobre software o información no divulgada que corresponda o pueda corresponder respecto de cualquier investigación, desarrollo tecnológico o invención realizada por nosotras durante el desarrollo del proyecto de graduación, pertenecerán de forma total, exclusiva e indivisible a la ESPOL, sin perjuicio del porcentaje que nos corresponda de los beneficios económicos que la ESPOL reciba por la explotación de nuestra innovación, de ser el caso.

En los casos donde la Oficina de Transferencia de Resultados de Investigación (OTRI) de la ESPOL comunique a los autores que existe una innovación potencialmente patentable sobre los resultados del proyecto de graduación, no se realizará publicación o divulgación alguna, sin la autorización expresa y previa de la ESPOL.

Guayaquil, 19 de febrero del 2025.

Alcocer Quishpi Edith  
Patricia

Basurto Choez Nathaly  
Naomy

# EVALUADORES

---

Kleber Barcia V., Ph. D  
Profesor de Materia

---

Cristian Arias U., MSc.  
Tutor de proyecto

## RESUMEN

El presente proyecto de investigación contempla el diseño y desarrollo un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional basado en la norma ISO 45001:2018 dentro de la Industria Harinera S.A. en las áreas de harina empacada y premezcla, con el objetivo de desarrollar acciones que mejoren las condiciones laborales, prevengan los riesgos y promuevan un ambiente de trabajo seguro y saludable. Para desarrollar el presente trabajo se utilizó un diseño descriptivo con un enfoque mixto con el fin de describir tanto las variables cuantitativas y cualitativas, para así analizar su incidencia en el contexto estudiado. Además, se utilizaron herramientas de recolección de datos tales como Listas de verificación o Check List y encuestas aplicadas a 11 trabajadores de las áreas de harina empacada y premezcla

Se identificó que el nivel de cumplimiento de la empresa en cuanto a la normativa legal vigente en el Ecuador es del 75,56%, lo cual muestra que existen áreas de mejora dentro de la organización, además se evaluaron las actividades del servicio médico ocupacional obteniendo un 40% de cumplimiento, esto evidencia una deficiencia en la gestión de la salud dentro de la organización, lo que puede afectar el bienestar y la seguridad de los trabajadores. En cuanto al cumplimiento de los requisitos de la norma ISO 45001:2018 la Industria Harinera S.A. evidencia un desempeño deficiente en gran parte de las cláusulas, ya que la mayoría tiene menos del 10% de cumplimiento, esto indica que la empresa no cuenta con una estructura sólida para la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

Mediante la matriz GTC 45 se realizó la identificación de peligros dentro de la Industria Harinera S.A teniendo como resultado que en el proceso de premezcla el 51,72% y el proceso de harina empacada el 60,72% de los riesgos identificados son de nivel I y II, es decir, No aceptables: situación crítica y No aceptables: requieren adoptar medidas de control, lo que evidencia que las condiciones de trabajo son de alto riesgo y se deben implementar medidas de mitigación inmediatas.

Los resultados obtenidos de la aplicación de las herramientas y técnicas antes mencionadas fueron fundamentales para establecer el diagnóstico situacional de la Industria Harinera S.A. Este análisis permitió identificar no solo el grado de cumplimiento de la normativa legal vigente en materia de seguridad y salud en el trabajo, sino también para determinar las oportunidades de mejora en la SST y el fortalecimiento de la cultura preventiva.

Como respuesta a los hallazgos identificados, se diseñó una propuesta para un sistema de gestión de la SST, alineada a los requisitos de la norma ISO 45001:2018. Esta propuesta contempla un conjunto de procedimientos, registros y directrices que permiten establecer un marco estructurado para la prevención de riesgos y la promoción de un entorno de trabajo seguro y saludable. Además, incorpora mecanismos de monitoreo y evaluación que permiten verificar la eficacia de las acciones implementadas y garantizar el cumplimiento de los estándares establecidos, contribuyendo así, a la mejora continua del sistema de gestión y a la protección de la salud y seguridad de los trabajadores.

# ÍNDICE GENERAL

	Pág.
RESUMEN.....	II
ÍNDICE GENERAL .....	III
ABREVIATURAS .....	V
ÍNDICE DE TABLAS.....	VI
ÍNDICE DE FIGURAS.....	VII
CAPÍTULO 1.....	1
1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN.....	1
1.1 Enunciado del problema.....	1
1.2 Formulación del problema .....	1
1.3 Objetivos de la investigación .....	2
1.3.1 Objetivo general .....	2
1.3.2 Objetivos específicos.....	2
1.4 Justificación.....	2
CAPÍTULO 2.....	4
2 MARCO TEÓRICO .....	4
2.1 Marco conceptual .....	4
2.1.1 Seguridad y Salud Ocupacional (SSO).....	4
2.1.2 Importancia de la SSO en las organizaciones .....	4
2.1.3 Situación actual de la SSO en Ecuador .....	5
2.1.4 Norma ISO 45001:2018.....	6
2.1.5 Estructura de la Norma.....	7
2.1.6 Contexto y alcance de la organización de SST.....	8
2.1.7 Liderazgo y participación de los trabajadores .....	9
2.1.8 Pensamiento basado en el análisis de riesgos. ....	9
2.1.9 Comunicación.....	10
2.1.10 Operaciones .....	10
2.1.11 Mejora .....	11
2.1.12 Información Documentada.....	11
2.2 Estado del arte .....	12
2.3 Marco legal.....	13
CAPÍTULO 3.....	16
3 METODOLOGÍA.....	16
3.1 Alcance de la investigación .....	16
3.2 Diseño de investigación.....	16

3.3	Población y muestra .....	16
3.4	Técnicas e instrumentos de recolección de datos .....	17
3.5	Cronograma de actividades o diagrama de Gantt.....	17
CAPITULO 4.....		19
4	RESULTADOS .....	19
4.1	Situación actual de la empresa.....	19
4.1.1	Descripción de la empresa .....	19
4.1.2	Datos generales de la empresa .....	19
4.1.3	Ubicación de la empresa .....	20
4.1.4	Organigrama de la empresa .....	20
4.1.5	Áreas de estudio.....	22
4.1.6	Política de seguridad y salud ocupacional .....	22
4.1.7	Evaluación del cumplimiento de la normativa legal.....	22
4.1.8	Evaluación del cumplimiento de la norma ISO 45001:2018 .....	23
4.1.9	Análisis de las encuestas a los trabajadores .....	25
4.2	Identificación de peligros y evaluación de riesgos .....	28
4.3	Diseño de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo basado en la norma ISO 45001: 2018 para una Industria Alimentaria .....	31
4.3.1	Desarrollo de las evidencias objetivas para el cumplimiento de los Requisitos de la Norma ISO 45001:2018 .....	34
CAPITULO 5.....		41
5	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES .....	41
5.1	CONCLUSIONES.....	41
5.2	RECOMENDACIONES .....	42
BIBLIOGRAFÍA		
ANEXOS		

## ABREVIATURAS

SST	Seguridad y Salud en el Trabajo
SGSST	Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo
SSO	Seguridad y Salud Ocupacional
PIB	Producto Interno Bruto
ISO	International Organization for Standardization
OHSAS	Occupational Health and Safety Assessment
GTC 45	Guía Técnica Colombiana 45
PDCA	Plan, Do, Check, Act/Adjust

## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Resumen de Normativa Legal Vigente en el Ecuador .....	13
Tabla 2: Población de estudio .....	16
Tabla 3: Cronograma de actividades del proyecto .....	17
Tabla 4: Datos generales de la empresa.....	19
Tabla 5: Cumplimiento de la normativa legal por categorías .....	22
Tabla 6: Cumplimiento total de la normativa legal .....	23
Tabla 7: Cumplimiento actividad del servicio médico ocupacional.....	23
Tabla 8: Cumplimiento de la norma ISO 45001:2018.....	24
Tabla 9: Riesgos identificacdos dentro del área de premezcla .....	28
Tabla 10: Riesgos identificacdos dentro del área de harina empacada.....	30
Tabla 11: Requisitos de la norma ISO 45001:2018.....	31

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 2.1: Pirámide de Kelsen.....	6
Figura 2.2: Mapa proceso resumen ISO y ciclo PDCA.....	7
Figura 4.1: Productos fabricados en la Industria Harinera S.A. ....	19
Figura 4.2: Ubicación geográfica de la Industria Harinera S.A .....	20
Figura 4.3: Organigrama de la empresa.....	21
Figura 4.4: Resumen consolidado cumplimiento norma ISO 45001:2018 .....	24

# CAPÍTULO 1

## 1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN

### 1.1 Enunciado del problema

Actualmente, la seguridad y salud en el trabajo es un aspecto fundamental para las empresas, especialmente en la industria alimentaria, donde la inocuidad y el bienestar de los trabajadores son fundamentales para garantizar la operación de la industria. Según la (Organización Internacional del Trabajo, 2019) cada año un número alarmantemente alto de aproximadamente 2,78 millones de personas pierden la vida debido a accidentes o enfermedades relacionadas con su trabajo en todo el mundo. Además, la OIT calcula que los costos directos e indirectos generados por incidentes y problemas de salud laboral podrían ascender a un porcentaje considerable del 3,94% del Producto Interno Bruto (PIB) mundial. Estas estadísticas alarmantes han motivado a las empresas a desarrollar e implementar sistemas de gestión de seguridad y salud en el trabajo con el objetivo de prevenir riesgos y garantizar el cumplimiento de las normativas y regulaciones aplicables a la SST.

En Ecuador, la implementación de la Norma ISO 45001:2018 en las plantas de producción de la industria alimentaria es fundamental para garantizar un entorno de trabajo seguro y saludable. Según el (Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, 2024) en el año 2024, se registraron 18.205 accidentes laborales en todo el país, la mayoría ocurrieron en el centro o lugar de trabajo habitual, con un total de 9.397 incidentes reportados. Este dato resalta la importancia crítica de implementar medidas de seguridad y salud en el trabajo enfocadas en las áreas donde los trabajadores pasan la mayor parte de su jornada laboral. El sector de la industria manufacturera, que incluye a la industria alimentaria, se encuentra entre los sectores que reportan un mayor número de accidentes laborales, razón por la cual es fundamental para este tipo de industrias implementar un sistema de gestión de la SST, que contribuya a la reducción de accidentes, garantice la integridad de los trabajadores, promueva una cultura de prevención y mejore la productividad de las empresas.

Durante varios años, la Industria Harinera S.A. ha operado sin un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo formal e integral, lo que ha generado deficiencias en la prevención y control de riesgos laborales. Aunque se han implementado algunas medidas básicas de seguridad, estas son insuficientes y carecen de un enfoque sistemático, estructurado y alineado con la norma ISO 45001:2018. La ausencia de un sistema de gestión de la SST adecuado ha propiciado la ocurrencia de incidentes laborales, incrementando la exposición a riesgos. Se han identificado zonas críticas de riesgo, como las áreas de harina empacada y premezcla, donde las condiciones laborales pueden afectar a la salud y seguridad de los trabajadores. Esto no solo afecta el bienestar de los trabajadores, sino también su motivación y la productividad de la empresa. Esta propuesta de un sistema de gestión de la SST permitirá reducir los riesgos, garantizar el cumplimiento de la normativa y mejorar tanto el bienestar de los trabajadores como la eficiencia operativa de la Industria Harinera S.A.

### 1.2 Formulación del problema

¿Cómo puede La Industria Harinera S.A. implementar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional (SSO) eficaz que permita reducir la alta siniestralidad laboral, mejorar las condiciones de trabajo y cumplir con la normativa ISO 45001:2018 en su planta de producción?

## **1.3 Objetivos de la investigación**

### **1.3.1 Objetivo general**

Diseñar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional basado en la Norma ISO 45001:2018, mediante el cual se desarrollen acciones que mejoren las condiciones laborales, prevengan los riesgos y promuevan un ambiente de trabajo seguro y saludable.

### **1.3.2 Objetivos específicos**

- Realizar un diagnóstico situacional en el ámbito de la seguridad y salud ocupacional de la Planta de Producción de la Industria Alimentaria, evaluando el cumplimiento de la normativa legal vigente y la norma ISO 45001:2018.
- Identificar los factores de riesgo inherentes al desarrollo de las actividades laborales de los trabajadores, así como las oportunidades de mejora pertinentes.
- Diseñar el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud ocupacional basado en los requisitos de la Norma ISO 45001:2018, que incluya el desarrollo y mejora de la política, procedimientos, roles y responsabilidades, programas de capacitación, formatos de registros, lista de verificación y otra documentación requerida por la norma.

## **1.4 Justificación**

Actualmente, la seguridad y salud en el trabajo se ha convertido en un desafío para las industrias y empresas, especialmente para la industria alimentaria, donde frecuentemente se presentan riesgos laborales que pueden ocasionar consecuencias graves. Es por esto, que la presente investigación resulta altamente conveniente, ya que tiene como objetivo fortalecer la gestión de seguridad y salud en la Industria Harinera S.A. y su utilidad radica en el diseño e implementación de un Sistema de gestión de la SST basado en la Norma ISO 45001:2018. Esto contribuirá al cumplimiento normativo y a la protección de los trabajadores de las áreas de harina empacada y premezclas, asegurando un entorno laboral más seguro y saludable.

La trascendencia social de esta investigación es significativa, ya que busca la protección y bienestar de los trabajadores de las áreas de harina empacada y premezcla, así como la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales. Los principales beneficiarios son los colaboradores del área de estudio y la empresa, porque al fortalecer su cultura de prevención y cumplir con la normativa vigente, mejora su productividad. A nivel social, esta investigación puede servir como un modelo replicable para otras industrias del sector alimentario y demás sectores, fomentando la gestión correcta de la SST y promoviendo un desarrollo empresarial más sostenible y responsable.

Desde una perspectiva teórica, esta investigación proporciona a la Industria Harinera S.A. la metodología y herramientas para analizar e implementar la propuesta del sistema de gestión de la SST. El estudio también puede servir para futuras investigaciones porque permitirá comprender cómo un sistema estructurado puede transformar el enfoque de gestión de riesgos, pasando de un modelo reactivo a uno preventivo, tomando como referencia las alarmantes estadísticas de accidentes laborales reportadas por el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social.

Metodológicamente, la investigación desarrollará un conjunto de técnicas sistemáticas para diagnosticar la situación actual de seguridad laboral. Se aplicarán instrumentos especializados de evaluación de riesgos, análisis de cumplimiento normativo e

identificación de factores críticos que comprometen la seguridad de los trabajadores. El objetivo primordial es obtener información confiable que permita diseñar estrategias de intervención efectivas.

Desde un enfoque práctico, esta investigación propone el diseño y desarrollo de un sistema de gestión que brinda soluciones efectivas a los riesgos identificados en las áreas de harina empacada y premezclas de la Industria Harinera S.A. Este sistema de gestión no solo incluirá procedimientos específicos para prevenir riesgos y para el cumplimiento de los requisitos de la Norma ISO 45001:2018, sino que también incluirá programas de capacitación, mecanismos de monitoreo continuo del sistema de gestión y controles operacionales que mejoren las condiciones de trabajo.

Se espera que el diseño del sistema de gestión de la SST propuesto sea implementado en la Industria Harinera S.A., con el objetivo de reducir la incidencia de accidentes y enfermedades ocupacionales, garantizar el cumplimiento normativo y fortalecer la cultura de seguridad, garantizando la prevención y la participación activa de los trabajadores, así como la mejora continua del sistema de gestión. Inicialmente su aplicación se centrará en las áreas de harina empacada y premezcla, consideradas las áreas operativas más críticas de la industria debido a la exposición a factores de riesgos significativos. Sin embargo, el sistema está diseñado para ser expandido en el futuro a todas las áreas de la empresa, con el fin de garantizar un entorno laboral en toda la Industria Harinera S.A.

# CAPÍTULO 2

## 2 MARCO TEÓRICO

### 2.1 Marco conceptual

#### 2.1.1 Seguridad y Salud Ocupacional (SSO)

La Seguridad y Salud Ocupacional tiene como objetivo primordial asegurar un entorno laboral seguro y saludable, fomentando el bienestar integral del trabajador, tanto en el ámbito físico como mental y social. Esto se logra mediante la implementación de medidas y el desarrollo de actividades enfocadas en la prevención de los riesgos asociados al trabajo. Para alcanzar estos objetivos, se emplean diversas disciplinas técnicas y científicas que se interrelacionan y se enriquecen mutuamente (Instituto de Salud Pública de Chile, 2023).

Según La CEPB (2021), la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) es una disciplina enfocada en la prevención de enfermedades laborales y cualquier afectación a la salud que pueda surgir debido a las condiciones del entorno laboral. Su objetivo primordial es promover y proteger la salud de los trabajadores, lo cual se logra a través del diseño e implementación de programas y planes que fomentan buenas prácticas en los lugares de trabajo.

Por esta razón, es fundamental realizar estudios que faciliten la detección, evaluación y control de peligros. Esto contribuye a anticipar los riesgos a los que se enfrentan las personas en su entorno laboral. Además, la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) debe tener en cuenta los posibles efectos sobre el medio ambiente y las áreas circundantes, siempre priorizando la protección de los trabajadores ante peligros potenciales (Confederación de Empresarios Privados de Bolivia, 2021).

#### 2.1.2 Importancia de la SSO en las organizaciones

La seguridad y salud en el trabajo (SST) tiene como objetivo mejorar las condiciones laborales y la salud de los trabajadores. Para ello, se implementan diversas acciones que promueven planes y sistemas de salud, así como programas de prevención y control de riesgos. Esto no solo busca asegurar el bienestar de la comunidad laboral, sino que también contribuye a aumentar la productividad de la empresa (Villamar et al., 2022).

Para Villamar et al., (2022) la relevancia de establecer sistemas de seguridad y salud en el trabajo se manifiesta en los múltiples beneficios que trae tanto para los empleados como para los empleadores. Entre estos destacan:

- Asegurar el cumplimiento de normas, estándares y acuerdos contribuye a reducir o eliminar problemas relacionados con inspecciones, multas y sanciones.
- Además, se experimenta un aumento en la productividad, ya que los trabajadores sufren menos lesiones y enfermedades. Esto se debe a que los empleados se sienten más comprometidos con una organización que verdaderamente se preocupa por su bienestar.
- Asimismo, se logra una disminución de costos. Al prevenir lesiones y enfermedades antes de que ocurran, las empresas no solo ahorran dinero, sino que también optimizan sus recursos.

- La confianza de los empleados también se incrementa: aquellos que perciben que su empresa mantiene un sistema de seguridad confiable y eficaz se sienten protegidos, lo que a su vez eleva su confianza y mejora la productividad.
- Por otro lado, una empresa con un sólido sistema de gestión de seguridad proyecta una imagen positiva, atrayendo a clientes que valoran la seguridad.
- Finalmente, este entorno favorable incentiva el liderazgo entre los empleados, quienes asumen una mayor responsabilidad dentro del sistema.

### 2.1.3 Situación actual de la SSO en Ecuador

La legislación en cualquier ámbito proporciona un marco fundamental para el desarrollo de las actividades correspondientes. Por lo tanto, es crucial que esta normativa sea un recurso valioso tanto para los organismos de control como para las entidades que se encuentran bajo su supervisión. En este sentido, es esencial que las disposiciones sobre Seguridad y Salud en el Trabajo establezcan un marco que no solo proteja al trabajador, sino que también favorezca la productividad del empleador (Medina, 2016).

Según Medina (2016), en el nivel jerárquico legal más alto del país se sitúa la Constitución de la República. En su Artículo 424 se establece que "la Constitución es la norma suprema y prevalece sobre cualquier otra del ordenamiento jurídico. Las normas y actos del poder público deben estar en conformidad con las disposiciones constitucionales; de lo contrario, carecerán de eficacia jurídica".

La normativa de nivel superior establece, de manera general, el marco regulatorio que se debe seguir. A medida que se desciende en esta jerarquía, las normas se vuelven más específicas y detalladas. Sin embargo, en caso de conflictos legales, siempre prevalecerán las disposiciones de los niveles superiores. Es fundamental comprender que el marco legal se compone de estándares mínimos de cumplimiento. En otras palabras, siempre existe la posibilidad de superar estos requisitos, en línea con la ética empresarial, pero nunca debe permitirse que se incumplan los preceptos establecidos (Medina, 2016).

El artículo 425 de la Constitución establece el orden jerárquico en la aplicación de las normas, el cual se presenta de la siguiente manera: en primer lugar, la Constitución; le siguen los tratados y convenios internacionales; luego, las leyes orgánicas; las leyes ordinarias; las normas regionales y las ordenanzas distritales; después, los decretos y reglamentos; las ordenanzas; los acuerdos y las resoluciones; y, finalmente, los demás actos y decisiones de los poderes públicos. Ante un conflicto entre normas de diferente jerarquía, la Corte Constitucional, así como las juezas, jueces, autoridades administrativas y servidores públicos, resolverán dicho conflicto aplicando la norma de mayor jerarquía. Asimismo, se tomará en cuenta el principio de competencia, especialmente en lo que respecta a las competencias exclusivas de los gobiernos autónomos descentralizados (Reyes, 2013).

La pirámide de Kelsen (*Ver figura 2.1*) ilustra de manera gráfica la estructura jerárquica del orden jurídico, resultado de un análisis exhaustivo de la obra "Teoría pura del derecho" del jurista austriaco Hans Kelsen. Este autor planteó que el ordenamiento jurídico consiste en un sistema de normas organizadas de forma jerárquica, de modo que, al ser representadas visualmente, se asemejan a una pirámide compuesta por niveles superpuestos (Reyes, 2013).



**Figura 2.1: Pirámide de Kelsen**

Fuente: Reyes, 2013

#### 2.1.4 Norma ISO 45001:2018

La Norma ISO 45001 se presenta como la primera norma internacional que establece los requisitos esenciales para la implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Esta norma permite a las empresas desarrollar su gestión de manera integrada, alineándola con los requisitos de otras normativas como la ISO 9001, que se refiere a la certificación de Sistemas de Gestión de Calidad, y la ISO 14001, que abarca la certificación de Sistemas de Gestión Ambiental (FREMAP, 2018).

Según FREMAP (2018), la norma ha sido diseñada con el propósito de asistir a las organizaciones en la creación de un entorno laboral seguro y saludable, no solo para los trabajadores, sino también para otras personas involucradas, como proveedores, contratistas y vecinos. De este modo, se busca prevenir lesiones y problemas de salud relacionados con el trabajo, al tiempo que se fomenta la mejora continua en el desempeño en materia de seguridad y salud.

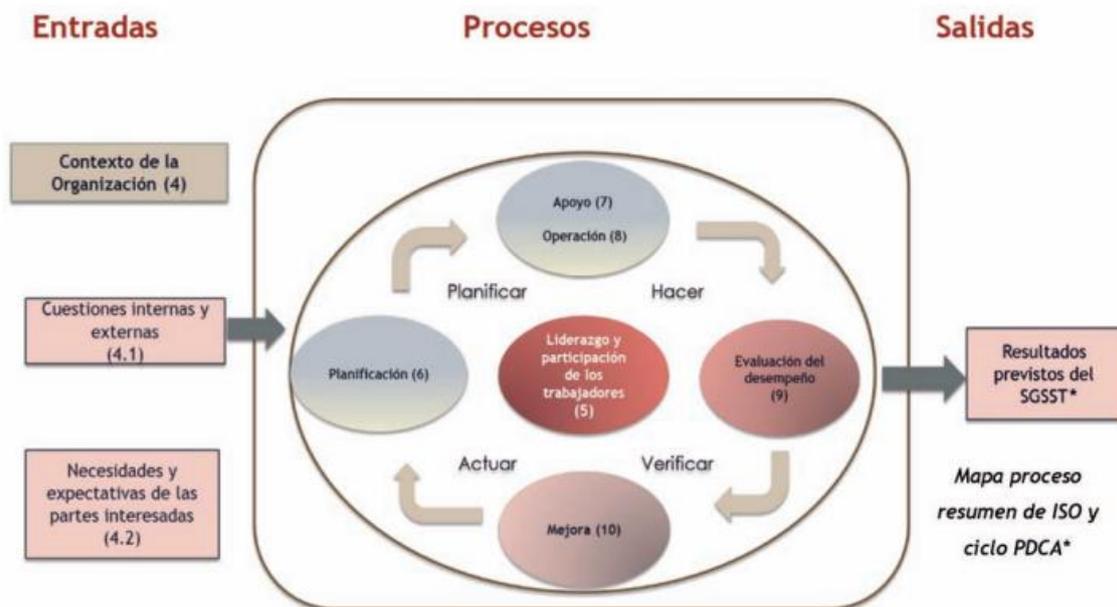
Entre los beneficios que aporta la implementación de la Norma ISO 45001 destacan los siguientes:

- Contar con una norma internacional de reconocido prestigio que ofrezca al empresario un marco organizativo claro y estructurado.
- Elaborar un modelo que facilite el cumplimiento, por parte del empresario, de su deber de proteger a los trabajadores.
- Lograr una mayor eficiencia en la gestión de la seguridad y la salud en el entorno laboral.
- Desarrollar e implementar políticas y objetivos dentro del sistema de gestión de seguridad y salud, promoviendo su consecución a través del liderazgo y el compromiso de la dirección.
- Motivar y comprometer a los trabajadores mediante procesos de consulta y fomento de su participación activa.
- Promover la mejora continua de las condiciones laborales.

- Facilitar la relación con proveedores, clientes y colaboradores, tanto a nivel nacional como internacional.
- Integrar el sistema de gestión con otros sistemas existentes, impulsando así una cultura de prevención.
- Simplificar el cumplimiento de las normativas vigentes.
- Mejorar la percepción de la empresa ante sus partes interesadas, evidenciando su responsabilidad y compromiso con la seguridad y la salud.
- Utilizar este enfoque como una herramienta de mejora del sistema de gestión, aunque no sea imprescindible su certificación (FREMAP, 2018).

### 2.1.5 Estructura de la Norma

La Norma está diseñada con la Estructura de Alto Nivel (HLS) de las normas ISO para sistemas de gestión, lo que la hace compatible con el modelo de mejora continua conocido como "PDCA". Este acrónimo proviene del inglés y se traduce en español como Planificar, Hacer, Verificar y Actuar. Gracias a esta estructura, resulta más sencillo integrar diversas normas de sistemas de gestión, proporcionando un marco común que facilita la alineación con las Normas ISO 9001 y 14001 (ver figura 2.2). De esta manera, se potencia su valor añadido y se simplifica su implementación (FREMAP, 2018).



**Figura 2.2: Mapa proceso resumen ISO y ciclo PDCA**

Fuente: FREMAP 2018

Las cláusulas 1 a 3 de la norma definen su ámbito de aplicación, las referencias normativas, así como los términos y definiciones pertinentes. Por otro lado, las cláusulas 4 a 10 detallan los requisitos que deben satisfacerse a lo largo del proceso de implementación (BMC Assurance, 2019).

La cláusula 4 establece el contexto de los OHSMS, abordando tanto las cuestiones como los requisitos internos y externos relacionados con las partes interesadas. Por su parte, la cláusula 5 define los requisitos de liderazgo necesarios para impulsar el ciclo Planificar, Hacer, Verificar, Actuar (PDCA), que está integrado en el marco de la norma (BMC Assurance, 2019).

Las cláusulas 6 a 10 siguen el ciclo PDCA de la siguiente manera:

- Plan – cláusula 6 (planificación)
- Do – cláusula 7 (soporte) y cláusula 8 (operación)
- Check – cláusula 9 (evaluación del cumplimiento)
- Act – cláusula 10 (mejora).

Además de las diez cláusulas, la norma incluye un anexo que ofrece orientaciones valiosas sobre la intención detrás de los requisitos normativos (BMC Assurance, 2019).

En el documento, se usan las siguientes formas verbales:

- a. “debe” indica un requisito;
- b. “debería” indica una recomendación;
- c. “puede” indica un permiso; una posibilidad o capacidad.

La información señalada como “NOTA” se ofrece como una guía para facilitar la comprensión o aclaración del requisito correspondiente. Las “Notas a la entrada” que aparecen en el Capítulo 3 brindan información adicional que complementa los datos terminológicos y pueden incluir disposiciones relacionadas con el uso de un término (Contreras y Cienfuegos, 2019).

Es importante recordar que el objetivo de la norma es proporcionar un modelo de gestión de la seguridad y salud en el trabajo que permita a las organizaciones demostrar su cumplimiento. Esto se puede lograr mediante la implementación de las herramientas del sistema de gestión que se presentan en los capítulos 9 y 10 de la norma, o a través de la evaluación de la conformidad, ya sea mediante auditorías de segunda parte (realizadas por el cliente) o de tercera parte (llevadas a cabo por una entidad certificadora) (Contreras y Cienfuegos, 2019).

### **2.1.6 Contexto y alcance de la organización de SST**

Las cláusulas 4. 1 y 4. 2 abordan el contexto de la organización y la importancia de identificar cualquier problema, ya sea externo o interno, que pueda influir en la capacidad del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo (SST) para alcanzar los resultados esperados (BMC Assurance, 2019).

Se solicita a las organizaciones que identifiquen posibles problemas, tanto externos como internos, que puedan influir en la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) con el fin de alcanzar los resultados esperados. Estos resultados incluyen la mejora continua del rendimiento en SST, el cumplimiento de los requisitos legales y otros estándares, así como el logro de los objetivos establecidos en esta área (BMC Assurance, 2019).

Los riesgos mencionados en las cláusulas 4. 1 y 4. 2 deben ser considerados y abordados en la cláusula 6. Muchas organizaciones han enfrentado la cuestión del contexto y las inquietudes de las partes interesadas durante el proceso de transición a las normas ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015. Por ello, los procesos y métodos ya implementados pueden resultar valiosos al adoptar la ISO 45001. Asimismo, se requiere que las organizaciones identifiquen las necesidades y expectativas de las partes interesadas relevantes; es decir, aquellas personas y entidades que podrían influir en la organización, ser afectadas por sus decisiones o sentir un impacto por sus actividades. En este sentido, es evidente que los trabajadores constituyen la parte interesada más importante (BMC Assurance, 2019).

La cláusula 4. 3 establece que las organizaciones deben definir el alcance de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST). Esto implica determinar los límites, funciones, actividades, productos y servicios que gestionan o que pueden influir en su desempeño en esta área. Los límites del sistema se establecen en función del contexto de cada organización, y es fundamental que no se subcontraten procesos sin considerar este aspecto relacionado con la SST (BMC Assurance, 2019).

### **2.1.7 Liderazgo y participación de los trabajadores**

La cláusula 5 establece que la Alta Dirección debe demostrar un compromiso activo con las actividades clave de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), en lugar de limitarse a garantizar que se realicen. Esto implica que todos los trabajadores deben percibir que la dirección participa de manera activa en la implementación de la SST y asume la responsabilidad por los resultados obtenidos. Es fundamental que la Dirección fomente, lidere y promueva una cultura de seguridad laboral, así como que brinde protección a los empleados contra represalias por informar sobre incidentes (BMC Assurance, 2019).

Aunque la norma ISO 45001 no establece la obligación de contar con un representante de la dirección, las organizaciones tienen la libertad de optar por mantener este rol si así lo desean. Es importante destacar que algunas de las responsabilidades que anteriormente recaían en el representante de la dirección deberán ser asumidas directamente por la propia dirección en adelante (BMC Assurance, 2019).

Los trabajadores son una parte interesada fundamental, por lo que es esencial que estén plenamente comprometidos con el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST). A diferencia de otras normativas, la norma ISO 45001 exige que las organizaciones establezcan, implementen y mantengan procesos de consulta y participación de los trabajadores, así como de sus representantes, en todos los niveles y funciones pertinentes. Esto debe incluir su participación en el desarrollo, la planificación, la implementación, la evaluación del desempeño y las acciones de mejora del Sistema de Gestión SST (BMC Assurance, 2019).

En el marco de este sistema de gestión, se entiende por "trabajadores" a todo el personal de la organización, incluyendo la alta dirección y los contratistas. Todos ellos están expuestos a riesgos durante el desarrollo de sus actividades diarias, por lo que no se considera aceptable emplear recursos externos sin antes asegurarnos de que los contratistas y su personal cumplan con los requisitos de seguridad y salud en el trabajo (BMC Assurance, 2019).

### **2.1.8 Pensamiento basado en el análisis de riesgos.**

La cláusula 6 establece que las organizaciones deben evidenciar que han identificado y evaluado, y cuando sea necesario, han implementado acciones para gestionar cualquier riesgo y oportunidad que puedan influir, ya sea de manera positiva o negativa, en la capacidad de su Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) para alcanzar los resultados esperados. Estos riesgos se pueden categorizar en dos niveles (BMC Assurance, 2019):

- A. En el ámbito de la política, este nivel es generalmente supervisado por la alta dirección y está vinculado a la planificación estratégica y las percepciones de la organización.
- B. Por otro lado, en el nivel operativo se abordan aquellos aspectos que impactan directamente en la salud y seguridad de los trabajadores, temas que ya se tratan en la norma OHSAS 18001.

La cláusula 6 exige que las organizaciones identifiquen los peligros, es decir, las fuentes potenciales de lesiones o problemas de salud, que están vinculados a sus procesos operativos a lo largo de toda la organización. Al llevar a cabo esta identificación, es fundamental considerar la definición de "lugar de trabajo", ya que este concepto no se limita únicamente a los espacios donde se desarrollan las actividades de la organización. El "lugar de trabajo" abarca cualquier área bajo el control total o parcial de la organización, donde los trabajadores necesiten estar presentes o a la que deban acudir por motivos laborales (BMC Assurance, 2019).

Además, la cláusula 6 establece que las organizaciones deben contar con un procedimiento para identificar y acceder a los requisitos legales y otros que sean relevantes para el sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST). Asimismo, deben determinar cómo se aplican estos requisitos dentro de su sistema (BMC Assurance, 2019).

Aunque ya no se menciona de manera explícita la "acción preventiva", el principio fundamental de identificar y abordar las posibles fuentes de daño se mantiene vigente.

### **2.1.9 Comunicación**

La cláusula 7 ahora exige que las organizaciones desarrollen e implementen un proceso para identificar los asuntos relacionados con la gestión del sistema que serán comunicados. Este proceso incluirá aspectos como el momento de la comunicación, el público objetivo y el método de entrega (BMC Assurance, 2019).

Además, las organizaciones deben considerar los requisitos legales y otros aspectos que puedan influir en sus necesidades de comunicación.

Es fundamental que el sistema garantice lo siguiente:

- La comunicación se realice de manera confiable y coherente con la información proporcionada por el sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST).
- Todas las comunicaciones recibidas sean respondidas adecuadamente.
- La información documentada se conserve como evidencia de las comunicaciones, según corresponda (BMC Assurance, 2019).

### **2.1.10 Operaciones**

La cláusula 8 establece que las organizaciones deben llevar a cabo procesos seguros a través de los siguientes mecanismos:

- a. Gestión de cambios, tanto temporales como permanentes, en condiciones controladas,
- b. Aseguramiento del control sobre los procesos tercerizados,
- c. Supervisión de la adquisición de productos y servicios, y
- d. Verificación de que los contratistas y sus empleados cumplan con los requisitos de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST).

Es relevante señalar que, en el contexto de la norma ISO 45001, la subcontratación implica la participación de una organización externa para llevar a cabo uno o más procesos dentro del Sistema de Gestión de SST. Esto abarca tanto procesos del propio sistema como operativos. En este sentido, la organización sigue siendo responsable de

cumplir con los requisitos establecidos por la norma, dado que el proceso externalizado forma parte del sistema de la organización (BMC Assurance, 2019).

La norma también establece que las organizaciones deben diseñar, implementar y mantener procesos que les permitan prepararse ante situaciones de emergencia y responder de manera adecuada en caso de que estas se presenten, lo que incluye la provisión de primeros auxilios. Es fundamental que las organizaciones se aseguren de que sus planes de emergencia estén listos para ser activados y de que cuenten con la capacidad necesaria para responder eficazmente ante cualquier eventualidad. Para lograr esto, es imprescindible que las acciones de respuesta que se han planificado sean sometidas a pruebas, revisiones y verificaciones, según sea necesario (BMC Assurance, 2019).

### **2.1.11 Mejora**

OHSAS 18001 ya exigía una mejora en el rendimiento de la seguridad y salud en el trabajo (SST) de la organización, así como en el sistema de gestión, tratando ambos aspectos por separado. En la norma ISO 45001, estos requisitos se enfatizan en diversas cláusulas, considerándolos como uno de los "resultados esperados" del Sistema de SST (BMC Assurance, 2019).

### **2.1.12 Información Documentada**

De acuerdo con la cláusula 7. 5, los requisitos existentes para documentos y registros han sido actualizados, adoptando el término "información documentada". Esta información debe "mantenerse" en lo que respecta a los documentos y "conservarse" en el caso de los registros. Es importante destacar que el control sobre la información documentada sigue siendo un requisito esencial (BMC Assurance, 2019).

Se requiere que las organizaciones mantengan y / o conserven lo siguiente para cumplir con ISO 45001:

- Alcance del Sistema SST (cláusula 4.3)
- Política de SST (cláusula 5.2)
- Roles y responsabilidades (cláusula 5.3)
- Riesgos de SST y oportunidades de SST (cláusula 6.1.1)
- Procesos necesarios para abordar riesgos y oportunidades (cláusula 6.1.1)
- Metodología y criterios para la evaluación de los riesgos de SST (cláusula 6.1.2)
- Requisitos legales y otros requisitos aplicables (cláusula 6.1.3)
- Objetivos y planes de SST (cláusula 6.2.2)
- Registros de capacitación, habilidades, experiencia y calificaciones (evidencia de competencia) (cláusula 7.2)
- Comunicación (cláusula 7.4)
- Controles operacionales (cláusula 8.1.1)
- Proceso de preparación y respuesta ante emergencias (cláusula 8.6)
- Resultados de seguimiento y medición (cláusula 9.1)
- Calibración y verificación de equipos de seguimiento y medición (cláusula 9.1)
- Evaluación de las obligaciones de cumplimiento (cláusula 9.1.2)
- Programa de auditoría interna (cláusula 9.2.2)
- Resultados de auditorías internas (cláusula 9.2.2)
- Resultados de la revisión por la dirección (cláusula 9.3)
- Incidentes y no conformidades (cláusula 10.1)
- Resultados de acciones correctivas (cláusula 10.1) (BMC Assurance, 2019).

## 2.2 Estado del arte

En la investigación realizada por Cali Nazate (2020) en su tesis titulada “Diseño de un sistema de gestión de Seguridad y salud ocupacional en base a la norma ISO 45001-2018 aplicado a la Unidad Educativa Carlos Julio Arosemena Tola”, tuvo como objetivo diseñar un sistema de gestión de Seguridad y salud ocupacional en base a la norma ISO 45001-2018. El estudio tuvo un enfoque cualitativo y en la población de estudio se aplicaron varios instrumentos para llevar a cabo el proyecto tales como: Check List, cuestionarios y entrevistas. Se demostró que con la implementación de las medidas descritas se podría aumentar el cumplimiento de la norma del 19% al 82%, esto tendría un impacto positivo en la entidad obteniendo un entorno seguro tanto para personal interno como externo.

En su estudio sobre la Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo Riera, et al. (2020) destacaron que la implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional según la norma ISO 45001:2018 permite establecer y proyectar actividades enfocadas en la prevención y eliminación de riesgos laborales, ya que la norma exige distintos requisitos mínimos para su implantación, se deben definir responsables y tiempos para su ejecución. Las empresas que instauran un SGSST basado en la norma ISO reducirán la siniestralidad y a su vez podrán generar ventajas que les permitirán optimizar y mejorar su productividad.

Moreta Paredes (2021), en la tesis titulada “Diseño de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional para la empresa Orientoil S.A basado en el sistema de gestión ISO 45001:2018” utilizó un enfoque descriptivo realizando una evaluación de riesgos de forma cuantitativa y cualitativa lo que permitió determinar los requisitos necesarios para el diseño del SGSST dentro de la empresa. Con una población de 130 trabajadores y una muestra de 63 personas se procedió a la evaluación de riesgos usando la matriz GTC-45 donde se conoció que el área que genera más peligros es el departamento Técnico Operativo. Se diseñó un plan de SSO donde se describen tanto medidas preventivas como correctivas que ayudarán a disminuir estos riesgos.

En su tesis Ramírez Jiménez (2022) realizó el diseño de un Sistema De Gestión De Seguridad Y Salud Ocupacional basado en la norma ISO 45001:2018 para la empresa Elepco S.A., usando el método inductivo-deductivo para determinar las interacciones del proceso de instalación de servicios nuevos, además se realizó el levantamiento de información mediante evaluaciones, visitas de campo y generación documental. Se determinó que el estado actual de la empresa con relación al cumplimiento de la norma ISO es del 21,54%, con base a esto se realizó el manual de gestión de seguridad y salud en el trabajo logrando general una guía funcional que ayude a mejorar el desarrollo de las actividades diarias de personal, esperando que se dé su pronta implementación.

Dueñas et al., (2024) en su estudio sobre la relación entre la norma ISO 45001 y la ley de seguridad y salud en el trabajo destacaron que es indispensable la implementación de un Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo porque ayuda a preservar la integridad de las personas y además disminuye el riesgo de enfermedades. Se señala también que el 91% de los Estados Miembros de la OIT han desarrollado sistemas que permiten el monitoreo, registro y notificación de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, esto es esencial porque ayuda a identificar las principales causas de los siniestros, detectar nuevos peligros y riesgos emergentes, a partir de esto poder generar medidas de prevención.

## 2.3 Marco legal

En el Ecuador las instituciones tanto públicas como privadas se rigen de acuerdo a lo establecido en la normativa legal nacional e internacional en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo, la cual debe ser acogida, respetada y cumplida para garantizar el bienestar físico y psicológico de los trabajadores.

A continuación, se detalla en una tabla el resumen de la normativa nacional e internacional vigente en el Ecuador (*Ver Tabla 1*), que es de cumplimiento para la Industria Alimentaria.

**Tabla 1**  
**Resumen de Normativa Legal Vigente en el Ecuador**

TIPO DE NORMA	TITULO	NORMATIVA	AÑO	ARTÍCULO
<b>Normativa Nacional</b>				
Constitución	Constitución de la Republica del Ecuador	Constitución de la Republica del Ecuador	2008	Art. 33, Art. 34, Art. 331, Art. 326, numeral 5
Decisión	Decisión del Acuerdo de Cartagena 584	Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo	2004	Capítulo III Art. 11 Capítulo IV Art. 18
Resolución	Resolución de la Secretaría Andina 957	Reglamento del instrumento andino de seguridad y salud en el trabajo	2008	Art. 5, Literal h Art. 11, Literal b
Convenio Internacional	CVN-024	Seguro de enfermedad de los trabajadores	1962	Art. 1, Art. 2, 1
	CVN-029	Trabajo forzoso y obligatorio	1954	Art. 1,1, Art. 5,1
	CVN-120	Higiene en el Comercio y Oficinas	1969	Art, 12, Art. 13, Art.15, Art. 18, Art. 19
	CVN-121	Prestaciones en caso de Accidentes de Trabajo	1978	Art. 4.-1, Art. 6, Art. 9.-1
	CVN-148	Protección de los Trabajadores Contra Riesgos Profesionales	1978	Art. 1.-1, Art. 4.-1, Art. 7.-2, Art. 9.-
	CVN-162	La Recomendación Sobre los Trabajadores de Edad	1988	I.1,1); II,3; IV, 21, a)
Leyes Nacionales	Ley Orgánica de discapacidades	Ley Orgánica de discapacidades, LOD	2016	Art. 1
	Ley de Defensa Contra Incendios	Ley de Defensa Contra incendios	2015	Art.1
Reglamento	Acuerdo Ministerial 1257	Reglamento de prevención, mitigación y protección contra incendios	2009	Art. 1
Código del Trabajo	Código del Trabajo	Código del Trabajo	2017	Capítulo V Art. 410

TIPO DE NORMA	TITULO	NORMATIVA	AÑO	ARTÍCULO
<b>Normativa Nacional</b>				
Decreto	Decreto Ejecutivo 255	Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo	2024	Art. 1, Art. 2
Acuerdo Ministerial	Acuerdo Ministerial 132	Notificación de Accidentes de Trabajo al Ministerio	2003	Art. 1
	Acuerdo Ministerial 135	Instructivo para el Cumplimiento de las Obligaciones de los Empleadores Públicos y Privados	2017	Art. 10
	Acuerdo Ministerial 174	Reglamento de Seguridad y Salud para la Construcción y Obras Públicas	2017	Art. 8
	Acuerdo Ministerial 1404	Reglamento para el Funcionamiento de los Servicios Médicos de Empresas	1978	Art. 1
	Acuerdo Ministerial 82	Normativa erradicación de la discriminación en el ámbito laboral	2017	Art. 9
	Acuerdo Ministerial 196	Normas Generales para el Cumplimiento y Control de las Obligaciones Laborales de los Empleadores Públicos y Privados en Materia de Seguridad y Salud en el Trabajo	2024	Art. 1, Art. 2, Anexo 1, Anexo 2, Anexo 3
	Acuerdo Ministerial 013	Directrices para el Registro de los Planes de Igualdad	2024	Art. 2
	Acuerdo Ministerial 082	Normativa para la erradicación de la discriminación en el ámbito laboral	2017	Art. 1, Art. 9
Acuerdo Interministerial	Acuerdo Interministerial MDT-MSP-2019-038	Directrices para la formulación e implementación de programas de prevención integral del uso y consumo de alcohol, tabaco u otras drogas en los espacios laborales públicos y privados	2019	Art. 2
Resoluciones	Resolución del IESS C.D. 513	Reglamento del Seguro General de Riesgos del Trabajo	2017	Art. 9, Art. 51, Art. 52
Normativa Técnica INEN	NTE INEN 754	Prevención de incendios. Puertas Cortafuegos	2013	Numeral 2
	NTE INEN 739	Extintores Portátiles. Inspección, mantenimiento y recarga	2016	Numeral 1

TIPO DE NORMA	TITULO	NORMATIVA	AÑO	ARTÍCULO
<b>Normativa Nacional</b>				
	NTE INEN 2266	Transporte, Almacenamiento y Manejo de Materiales Peligrosos	2013	Numeral 2
	NTE INEN 2288	Productos Químicos Industriales Peligrosos. Etiquetado de Precaución. Requisitos	2000	Numeral 1
	NTE INEN ISO 4864-1	Símbolos Gráficos, Colores de Seguridad y Señales de Seguridad. Parte 1: Principios de Diseño para Señales de Seguridad e Indicaciones de Seguridad	2013	Numeral 1
<b>Normativa Internacional</b>				
ISO Internacional Organization for Standardization	ISO 45001	Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo – Requisitos con orientación para su uso	2018	Numeral 1
*Revisar el detalle de la Normativa citada en la presente tabla en el Anexo A				

Fuente: Autoras

# CAPÍTULO 3

## 3 METODOLOGÍA

### 3.1 Alcance de la investigación

El alcance de la presente investigación abarca los procesos de Premezcla y Harina Empacada de la Industria Harinera Santa Lucia ubicada en la ciudad de Quito, Ecuador.

Con el objetivo de mejorar las condiciones de seguridad y salud de los trabajadores en estos procesos específicos, se diseñó y desarrolló un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional, basada en los lineamientos y requisitos establecidos por la Norma ISO 45001:2018,

### 3.2 Diseño de investigación

Para esta investigación se estableció un diseño no experimental, basado en la recolección de datos con el fin de describir tanto las variables cuantitativas y cualitativas, así como analizar su incidencia en el contexto estudiado.

Además, la investigación es descriptiva, ya que permitió realizar un diagnóstico detallado de la situación actual de la seguridad y salud ocupacional en la Industria Harinera Santa Lucia a través de instrumentos de recolección de datos para obtener información precisa y relevante.

### 3.3 Población y muestra

La población de esta investigación está compuesta por 15 trabajadores de los procesos de Premezcla y Harina Empacada de la Industria Harinera Santa Lucia. Dado que el total de la población de estudio es inferior a 100 trabajadores, se ha decidido incluir a toda la población en el análisis, lo que permite obtener una muestra completa y representativa.

Adicional se incluye dentro de la población de estudio al personal de Recursos Humanos y al Servicio Médico de la empresa.

A continuación, se detalla la población de estudio (*Ver tabla 2*):

**Tabla 2**  
**Población de estudio**

ÁREAS/PROCESOS	NÚMERO DE TRABAJADORES
Premezcla	6
Harina Empacada	5
Servicio Médico	1
Recursos Humanos	3
<b>Total</b>	<b>15</b>

Fuente: Autoras

### 3.4 Técnicas e instrumentos de recolección de datos

La recolección de datos en esta investigación se llevó a cabo mediante las siguientes técnicas:

La observación directa de los procesos de Premezcla y Harina Empacada permitió evaluar el cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma ISO 45001:2018. Asimismo, se identificaron condiciones inseguras, actos inseguros y actos subestándar, que podrían comprometer la seguridad y salud ocupacional en estas áreas.

Se diseñó y aplicó una ficha de entrevista dirigida a la población de estudio, con el propósito de evaluar el cumplimiento de la Industria con respecto a la Normativa Laboral aplicable al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo. Este instrumento permitió recopilar información clave para identificar posibles acciones de mejora y evaluar el cumplimiento con los estándares establecidos.

Se elaboró una encuesta basada en la NTP 330, dirigida a la población de estudio, con el propósito de identificar los peligros asociados a sus actividades, analizar la ejecución de los procesos internos y evaluar el uso de recursos y medidas de protección durante la realización de sus tareas.

Para el diagnóstico inicial se utilizó una lista de verificación o Check List con el fin de evaluar el cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma ISO 45001:2018, así como los criterios incluidos en la lista de verificación del Ministerio de Trabajo para empresas con más de 10 trabajadores basada en la Normativa Laboral Ecuatoriana.

El análisis documental consistió en una revisión exhaustiva de la documentación disponible, empleada como medio de verificación durante la auditoría preliminar, con el objetivo de evaluar el grado de cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma ISO 45001:2018. Este proceso permitió identificar fortalezas, debilidades y posibles brechas en la gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, proporcionando una base sólida para diseñar el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud.

### 3.5 Cronograma de actividades o diagrama de Gantt

Para la ejecución del proyecto se realizó el siguiente cronograma (*Ver tabla 3*):

**Tabla 3**  
**Cronograma de actividades del proyecto**

**TÍTULO DEL PROYECTO:** Diseño y desarrollo de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional basado en la Norma ISO 45001:2018 en una Planta de Producción de la Industria Alimentaria.

No.	Actividades	Responsables	2024				2025		
			Sep	Oct	Nov	Dic	Ene	Feb	Mar
1	Realizar un diagnóstico situacional en el ámbito de la seguridad y salud ocupacional.	Las autoras	X						
2	Evaluar el cumplimiento de la normativa legal vigente y la norma ISO 45001:2018.	Las autoras	X						
3	Identificar factores de riesgo inherentes a las actividades laborales.	Las autoras		X					

No.	Actividades	Responsables	2024				2025		
			Sep	Oct	Nov	Dic	Ene	Feb	Mar
4	Identificar oportunidades de mejora pertinentes.	Las autoras		X					
5	Diseñar la política de seguridad y salud ocupacional.	Las autoras		X					
6	Establecer roles y responsabilidades.	Las autoras			X				
7	Desarrollar procedimientos de seguridad y salud Ocupacional	Las autoras			X				
8	Desarrollar programas de capacitación en seguridad y salud ocupacional	Las autoras				X			
9	Implementar controles operacionales para la prevención de riesgos	Las autoras				X			
10	Establecer estrategias de monitoreo y evaluación del sistema de gestión	Las autoras					X		
11	Capacitar a los trabajadores en los nuevos procedimientos y controles.	Las autoras						X	
12	Finalizar la documentación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional basado en la Norma ISO 45001:2018	Las autoras						X	
13	Entrega y sustentación del proyecto de investigación	Las autoras							X

Fuente: Autoras

## CAPITULO 4

### 4 RESULTADOS

#### 4.1 Situación actual de la empresa

##### 4.1.1 Descripción de la empresa

La Industria Harinera Santa Lucia desde 1938 se dedica a la producción industrial y comercialización de productos alimenticios, principalmente vinculados a la molienda de trigo y productos relacionados como: premezclas para tortas, brownies, pancakes, pristiños, galletas y bocaditos (Ver figura 4.1), cumpliendo con los requisitos de calidad e inocuidad, así como con las obligaciones legales y reglamentarias.



Figura 4.1: Productos fabricados en la Industria Harinera S.A.

Fuente: Industria Harinera S.A

##### 4.1.2 Datos generales de la empresa

A continuación (tabla 4), se describen los datos generales de la Industria Harinera S.A.

Tabla 4  
Datos generales de la empresa

Razón Social:	LA INDUSTRIA HARINERA S.A.
RUC:	1790020762001
Representante Legal:	SERRANO PUIG RAFAEL EDUARDO JESUS
Fecha inicio de actividades:	28-09-1938
Dirección:	PICHINCHA QUITO SAN BARTOLO AV. MALDONADO S13-178 Y JOAQUIN GUTIERREZ
Actividad Económica:	MOLIENDA DE OTROS PRODUCTOS DE ORIGEN VEGETAL: PRODUCCIÓN DE HARINAS.

Fuente: Autoras

### 4.1.3 Ubicación de la empresa

La Industria Harinera S.A se encuentra ubicada en la ciudad de Quito, en el sector San Bartolo, en la Av. Maldonado S13-178 y Joaquín Gutiérrez, tal como se muestra en la (figura 4.2).



**Figura 4.2: Ubicación geográfica de la Industria Harinera S.A**

Fuente: Google Earth

### 4.1.4 Organigrama de la empresa

La estructura organizacional de la Industria Harinera S.A se encuentra liderada por una Junta general de accionistas y el directorio, seguido por la presidencia y la gerencia general. La organización se divide en diversas áreas que funcionan en conjunto para alcanzar los objetivos y metas planteadas.

A continuación (figura 4.3), se puede observar el organigrama de la Industria Harinera S.A con diferentes niveles jerárquicos y distintas áreas diseñadas para optimizar los procesos productivos y administrativos de la organización, esta jerarquía establece claramente el orden dentro de la toma de decisiones.



# ORGANIGRAMA DE LA INDUSTRIA HARINERA S.A.

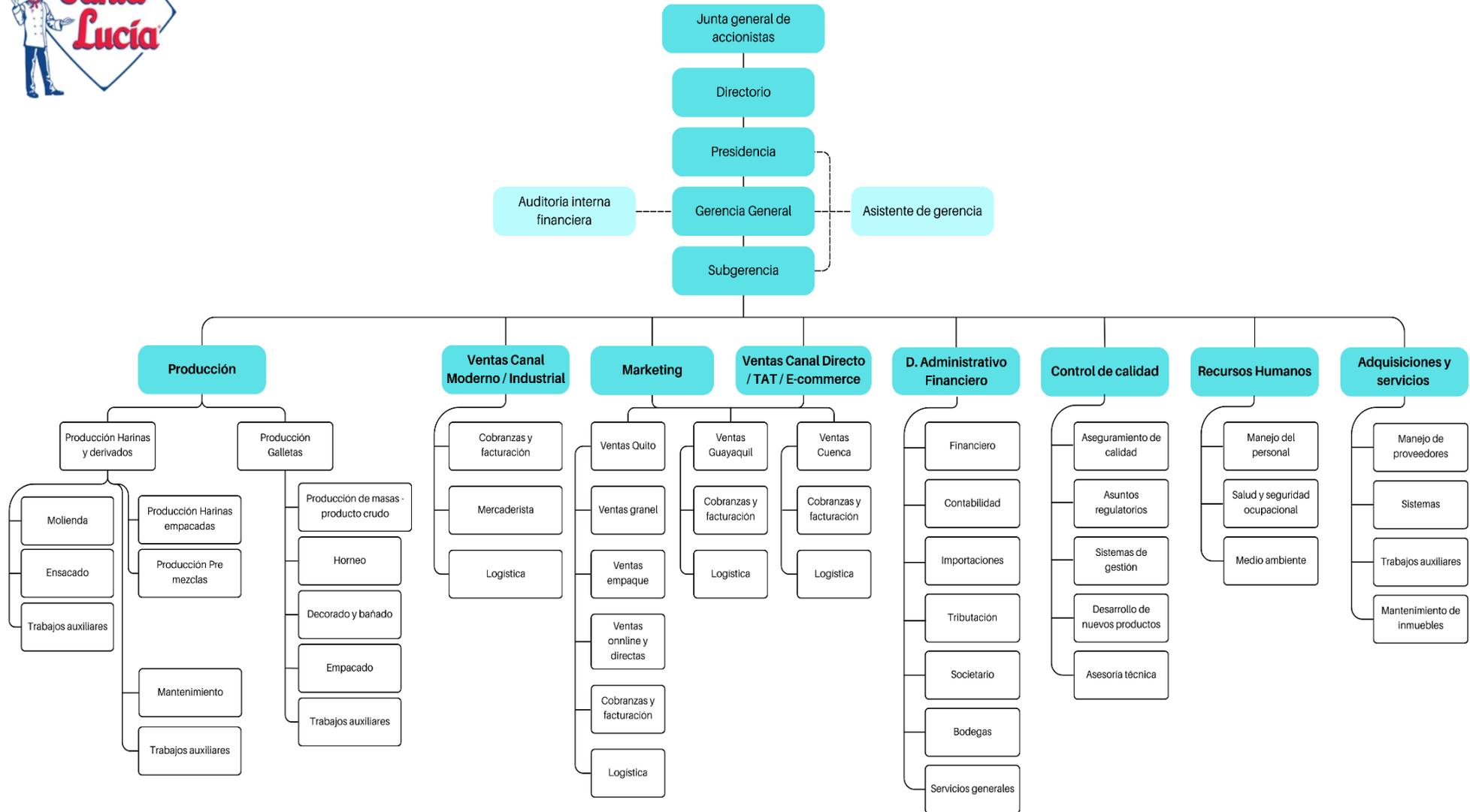


Figura 4.3: Organigrama de la empresa

Fuente: Industria Harinera S.A

#### 4.1.5 Áreas de estudio

Este proyecto de investigación abarca los procesos de premezclas y harina empacada de la planta de producción “San Bartolo” de la Industria Harinera S.A.

#### 4.1.6 Política de seguridad y salud ocupacional

La industria harinera S.A, desarrolla sus actividades de molienda, elaboración y distribución de productos alimenticios derivados de harina de trigo, promoviendo la protección de la vida y la salud de sus empleados, contratistas, visitantes y demás partes involucradas en los procesos productivos y de comercialización; mediante el establecimiento de un sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional, que contribuye a la disminución de los riesgos que puedan ocasionar accidentes de trabajo y/o enfermedades ocupacionales.

Para el cumplimiento de esta Política, la empresa a través de la Gerencia General se compromete a:

- Asignar los recursos tecnológicos y financieros necesarios
- Cumplir con la legislación vigente
- Buscar la mejora continua del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional
- Publicar difundir y actualizar esta política

La Gerencia General, jefes de área y sus delegados, velarán por el cumplimiento de esta.

#### 4.1.7 Evaluación del cumplimiento de la normativa legal

Para evaluar el cumplimiento de la normativa legal vigente en el Ecuador referente a la SST se usó la lista de verificación o Check List (Anexo B) disponible en la plataforma del SUT, la cual proporcionó el grado de cumplimiento que tiene la organización.

A continuación (*Tabla 5*), se puede observar el cumplimiento de la normativa legal en la Industria Harinera S.A en 5 categorías.

**Tabla 5**  
**Cumplimiento de la normativa legal por categorías**

CUMPLIMIENTO LEGAL	VERIFICACIÓN		
	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA
Gestión administrativa	8,33%	3,33%	8,33%
Gestión Técnica	11,05%	4,74%	4,21%
Gestión del talento humano	2,00%	6,00%	12,00%
Procedimientos operativos básicos	5,93%	10,37%	3,70%
Servicios permanentes	17,78%	0,00%	2,22%

Fuente: Autoras

Para conocer el porcentaje global de cumplimiento de la normativa legal dentro de la empresa se realizó la tabla 6.

**Tabla 6**  
**Cumplimiento total de la normativa legal**

CUMPLIMIENTO DE LA NORMATIVA LEGAL	%
PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO EN LA INSPECCIÓN / REINSPECCIÓN	75,56%
PORCENTAJE TOTAL DE INCUMPLIMIENTO	24,44%

Fuente: Autoras

Como se puede observar la empresa tiene un 75,56% de cumplimiento de la Normativa legal vigente en el Ecuador, si bien es cierto este porcentaje es alto, aún existen áreas de mejora dentro de la organización.

Además se aplicó un Check List para conocer el cumplimiento de actividades del servicio médico ocupacional (Anexo C) dentro de la Industria Harinera S.A. Obteniendo los resultados descritos en la tabla 7.

**Tabla 7**  
**Cumplimiento de actividades del servicio médico ocupacional**

CUMPLIMIENTO ACTIVIDADES DEL SERVICIO MÉDICO OCUPACIONAL	%
PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO	40%
PORCENTAJE DE INCUMPLIMIENTO	60%

Fuente: Autoras

Este Check List muestra que el 40%, es decir, menos de la mitad de las actividades del servicio médico ocupacional se cumplen, esto sugiere que la organización debe implementar mejoras significativas que ayuden a aumentar el cumplimiento de estas acciones.

#### **4.1.8 Evaluación del cumplimiento de la norma ISO 45001:2018**

Es imprescindible conocer el estado actual de la empresa en relación al cumplimiento de la norma ISO 45001:2018 ya que esto ayuda a establecer un punto de partida para determinar qué elementos cumplen con la norma, cuales se deben implementar y cuales se deben mejorar.

Para conocer el nivel de cumplimiento de la norma ISO 45001:2018 dentro de la Industria Harinera S. A se usó un Check List (Anexo D), diseñado para evaluar cada una de las cláusulas exigidas por la norma.

En la (Tabla 8), se observa el cumplimiento de cada cláusula de norma dentro de la empresa.

**Tabla 8**  
**Cumplimiento de la norma ISO 45001:2018**

CLÁUSULAS NORMA ISO 45001:2018	
4.CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN	4%
5 LIDERAZGO	33%
6.PLANIFICACIÓN	1%
7.APOYO	6%
8.OPERACIÓN	5%
9 EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO	0%
10. MEJORA	0%

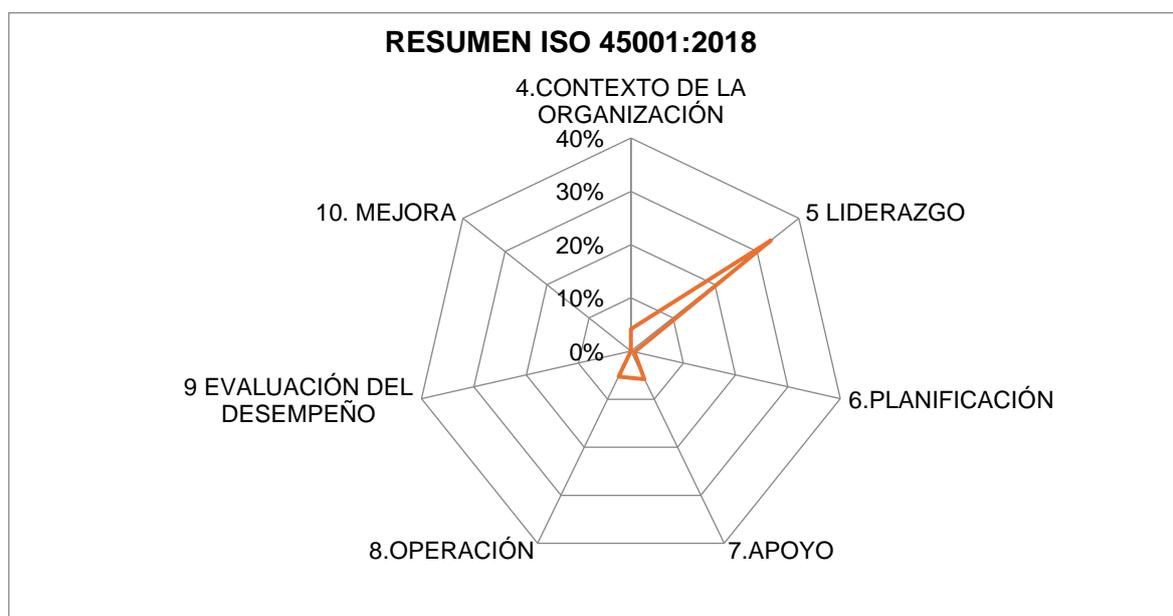
Fuente: Autoras

La cláusula 4 “Contexto de la organización” muestra un bajo nivel de cumplimiento con solo 4%, lo que sugiera que la empresa no tiene definido su contexto y su alcance, es decir, no se han determinado las cuestiones externas e internas pertinentes. La cláusula 5 “Liderazgo” aunque muestra el porcentaje más alto de toda la evaluación con el 33%, sigue siendo insuficiente para garantizar el liderazgo y compromiso de la alta dirección.

En la cláusula 6 de “Planificación” que es uno de los capítulos esenciales dentro de un SGSST tan solo se tiene el 1% de cumplimiento, lo que indica una grave deficiencia en la identificación de riesgos y oportunidades. La cláusula 7 “Apoyo” con tan solo 6% de cumplimiento demuestra que existe falta de asignación de recursos, formación y concienciación, esto afecta significativamente la operatividad y la eficiencia del SGSST.

La cláusula 8 “Operación” tiene el 5% de cumplimiento, lo que implica que los procesos necesarios para cumplir con los requisitos del SGSST no se encuentran bien definidos, es decir, no se planifican, implementan, controlan y mantienen. Las cláusulas 9 “Evaluación del desempeño” y 10 “Mejora” muestran un 0% de cumplimiento, lo que demuestra que no existen mecanismos de evaluación del desempeño, ya sea con auditorías internas o revisiones del cumplimiento.

A continuación (*Figura 4.4*), se observa el resumen consolidado del Check List aplicado dentro de la organización.



**Figura 4.4:** Resumen consolidado cumplimiento norma ISO 45001:2018

Fuente: Autoras

#### **4.1.9 Análisis de las encuestas a los trabajadores**

Para conocer la percepción de los trabajadores en materia de seguridad y salud ocupacional se diseñó un encuesta (Anexo E) dividida en 9 secciones la cuales son: diseño del puesto de trabajo, condiciones ambientales, equipos y maquinarias, incendios y explosiones, agentes contaminantes, carga física y manipulación manual de cargas, otros factores ergonómicos, factores psicosociales y actividad preventiva.

Como resultado de la encuesta (Anexo F) aplicada a 11 trabajadores, se conoció que el 55% pertenece al área de premezcla y el 45% al área de harina empacada. Adicionalmente se identificó que el 91% de los colaboradores son hombres y el 9% son mujeres, además el 73% tienen entre 36 y 50 años y el 27% están en el rango de 18 a 35 años.

##### **Diseño del puesto de trabajo**

El 63,64% de los trabajadores indican que la altura de la superficie de trabajo es cómoda y adecuada para la realización de su tarea.

Para el 54,55% de los trabajadores el espacio de trabajo no es suficiente y adecuado para realizar su trabajo.

El 45,45% de los trabajadores mencionan que el diseño del puesto de trabajo dificulta tener una postura de trabajo cómoda.

El 63,64% de los empleados señalan que las zonas de trabajo y vías de salidas no se encuentran obstaculizadas.

##### **Condiciones ambientales**

El 54,55% de los trabajadores indican que la temperatura del lugar de trabajo es inadecuada debido a que no existe un sistema de climatización.

El 63,64% de los empleados mencionan que existen corrientes de aire que producen molestias mientras realizan sus actividades diarias.

El 81,82% de los trabajadores indican que existen ruidos molestos generados por maquinarias o equipos, estos provocan dificultad en la concentración al momento de realizar las tareas.

El 63,64% de los colaboradores señalan que existen insuficiente iluminación en su puesto de trabajo o en su entorno laboral.

El 90,91% de los trabajadores indican que no existen reflejos o deslumbramientos artificiales que generen molestia en su puesto de trabajo.

El 100% de los trabajadores percibe molestias frecuentemente en los ojos por el polvo que se genera en el puesto de trabajo.

El 81,82% de los empleados manifiestan que no existen problemas atribuibles a la luz solar, tales como deslumbramientos, reflejos o calor excesivo.

### **Equipos y maquinarias**

El 36,36% de los trabajadores manifiestan que la banda transportadores se encuentra defectuosa, el 16,16% mencionan que la selladora y la cosedora también.

El 54,55% de los empleados indican que carecen de instrucciones de trabajo que sean comprensibles con relación al uso de equipos o herramientas.

El 72,73% de los trabajadores mencionan que no se realizan mantenimiento de equipos o maquinarias de forma adecuada.

### **Incendios y explosiones**

El 63,64% de los trabajadores indican que dentro de su área de trabajo almacenan o manipulan productos inflamables, específicamente alcohol.

El 100% de los empleados mencionan que si disponen de elementos de lucha contra el fuego tales como extintores, mangueras, mantas, etc.

El 100% de los trabajadores señalan que los elementos de lucha contra el fuego son suficientes, cercanos y se encuentran en buenas condiciones.

El 90,9% de los empleados comentan que si saben cómo utilizar los elementos de lucha contra el fuego.

### **Agentes contaminantes**

El 81,82% de los trabajadores indican que si se les ha proporcionado información sobre el riesgo que genera los agentes químicos, físicos o biológicos a los que se exponen.

El 90,91% de los empleados mencionan que los productos peligrosos o químicos se encuentran debidamente etiquetados e identificados.

El 81,82% de los trabajadores comentan que existen procedimientos de trabajo que incluyen medidas de seguridad en el trabajo con los agentes antes mencionados.

De acuerdo a lo expuesto por los trabajadores los equipos de protección personal que utilizan son: zapatos de seguridad (32,26%), mascarilla (22,58%), guantes (19,35%), orejeras (9,68%) y gafas (16,13%).

El 100% de los empleados indican que existen contenedores adecuados y correctamente señalizados para colocar los residuos en su área de trabajo.

### **Carga física y Manipulación manual de carga**

El 72,73% de los trabajadores manipulan cargas de hasta 50 kg más de una vez en su jornada laboral.

El 81,82% de los empleados mencionan que realizan esfuerzos físicos importantes bruscos o en posición inestable.

El 83,33% de los trabajadores indican que el lugar donde realizan esfuerzos es adecuado y suficientes.

El 90,91% de los trabajadores mencionan que se siente especialmente cansados cuando termina su jornada laboral.

### **Otros factores ergonómicos**

El 81,82% de los trabajadores indican que durante su actividad no tiene que estar en postura de trabajo forzadas de manera habitual o por tiempos prolongados.

El 100% de los empleados manifiestan que durante su actividad realizan movimientos repetitivos de tronco, cuello, brazos manos o muñecas.

El 100% de los trabajadores indican que durante su actividad se encuentra en posición de bipedestación por tiempo prolongado.

El 54,55% de los colaboradores manifiestan que durante su actividad adopta posturas inadecuadas de forma habitual.

### **Factores psicosociales**

El 90,91% de los trabajadores mencionan que el nivel de atención requerido para la ejecución de su tarea es elevado.

El 81,982% de los empleados manifiestan que su trabajo es monótono y con poco contenido.

El 100% de los trabajadores indican que realizan tareas repetitivas.

El 90,91% de los trabajadores mencionan que se presentan errores, averías y otros incidentes, los cuales pueden tener consecuencias graves.

El 63,64% de los empleados indican que no existen periodos de descanso durante la jornada laboral.

El 90,91% de los trabajadores manifiestan que es difícil realizar su trabajo porque no disponen de suficientes recursos o porque no cuentan con instrucciones.

El 63,64% de los colaboradores mencionan que no han tenido formación inicial continua o acorde a las tareas que realizan.

El 100% de los empleados están satisfechos con la organización del tiempo de trabajo, es decir, horarios turnos y vacaciones.

El 90,91% de los trabajadores mencionan que las relaciones entre compañeros son satisfactorias.

Mientras tanto, en las relaciones con los jefes o superiores existe un división entre trabajadores que se sienten satisfechos e insatisfechos con el 45,45%.

Asimismo, existe igualdad entre trabajadores que se sienten discriminados y los que no con el 45,45%.

Para el 54,55% de los trabajadores dentro del trabajo se producen situaciones que generan violencia psíquica o física.

### Actividad preventiva

El 100% de los trabajadores indican que han recibido información sobre los riesgos laborales a los que se encuentran expuestos.

El 63,94% de los empleados consideran esta información adecuada y suficiente.

El 54,55% de los colaboradores mencionan que si se toman en cuenta sus sugerencias de mejora de las condiciones de trabajo.

El 63,64% de los trabajadores indican que tienen conocimientos de primeros auxilios relacionados con su puesto de trabajo.

El 81,82% de los empleados mencionan que si se incluyen las normas de prevención de riesgos en las instrucciones que recibe para desarrollar su trabajo.

El 72,73% de los trabajadores no saben que la empresa cuenta con un Plan de emergencia.

El 72,73% de los empleados mencionan que no se realizan simulacros de emergencia periódicamente.

Al 45,45% de los trabajadores no se le han realizado exámenes médicos de inicio, periódicos u otros desde hace 2 años.

### 4.2 Identificación de peligros y evaluación de riesgos

Para la identificación de peligros y evaluación de riesgos en las áreas de premezcla y harina empacada de la Industria Harinera S.A se utilizó la metodología GTC 45 obteniendo como resultado lo siguiente (Anexo G):

Dentro del área de premezclas se detectó lo siguiente (*Tabla 9*):

**Tabla 9**  
**Riesgos identificados dentro del área de premezcla**

Riesgo	Nivel de riesgo
<b>Riesgo físico.</b> - Calor excesivo por fuentes naturales <b>Riesgo físico.</b> - Contactos térmicos (selladoras de fundas de premezclas y harina empacada) <b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de equipos de detección y control de incendios	IV ACEPTABLE. MANTENER LAS MEDIDAS DE CONTROL
<b>10,34%</b>	
<b>Riesgo físico.</b> - Ruido generado por la maquinaria y/o equipos propios de la planta de producción <b>Riesgo químico.</b> - Exposición a contaminantes químicos (polvos, aditivos, harinas) <b>Riesgo ergonómico.</b> - Inexistencia de aislamiento acústico en la maquinaria que genera ruido. <b>Riesgos psicosociales.</b> - Falta de variedad en el trabajo <b>Riesgos psicosociales.</b> - Exceso de trabajo con tiempos definidos de entrega <b>Riesgos psicosociales.</b> - Mala comunicación interna, falta de definición de las tareas a ejecutarse. <b>Riesgos psicosociales.</b> - Escasas relaciones con los jefes, conflictos interpersonales. <b>Riesgos psicosociales.</b> - Conflicto de rol y responsabilidad sobre personas	III ACEPTABLE. MEJORAR SI ES POSIBLE

<p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Inexistencia de espacio de separación entre trabajadores.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de orden y limpieza por la misma naturaleza de las actividades.</p> <p><b>Riesgo biológico.</b> - Exposición a virus y bacterias como enfermedades ocasionadas por virus.</p>	
<b>37,94%</b>	
<p><b>Riesgo ergonómico.</b> – Sobreesfuerzos por manipulación de objetos pesados, (sacos de harina y subproductos, bultos y cajas de de premezclas, equipos, piezas etc.)</p> <p><b>Riesgo ergonómico.</b> – Manejo de cargas (traslado de sacos de materia prima de forma manual, manipulación de producto final)</p> <p><b>Riesgo ergonómico.</b> – Movimiento repetitivos para el empaque del productos terminado (Colocación de fundas en las cajas, pegado de solapas, codificación de cajas, etc.)</p> <p><b>Riesgos psicosociales.</b> – Infraestructura inadecuada, Ausencia de mantenimiento de los equipos, falta de espacio para el personal, escasa luz y presencia de ruido</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Área de almacenamiento con condiciones inadecuadas por presencia de pisos con grietas y/o pisos resbaladizos, entre otros.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de señalización de seguridad en las instalaciones.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Incumplimiento de medidas necesarias para las escaleras fijas/vías de salida</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de diseño de sistemas de control en las máquinas, equipos y herramientas que eviten o reduzcan fallos imprevistos y potencialmente peligrosos.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de equipos de protección personal conforme lo determinado en la presente norma.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de cumplimiento de las normas generales en prevención de riesgos eléctricos.</p>	<p>II NO ACEPTABLE. CORREGIR Y ADOPTAR MEDIDAS DE CONTROL.</p>
<b>34,48%</b>	
<p><b>Riesgo ergonómico.</b> – Posturas y movimientos adoptados. Posición sentado y de pie.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Inexistencia manuales o instructivos de máquinas o maquinarias en el puesto de trabajo.</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de capacitación en el uso adecuado de maquinarias y equipos</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de capacitación y entrenamiento para el uso de máquinas o maquinarias, además estén disponibles las instrucciones para encendido, operación, apagado, seguridad de uso, utilización de equipos de protección personal entre otras</p> <p><b>Riesgos de seguridad.</b> - Atrapamiento por o entre objetos (en aspas de mezcladora, tornillo sin fin transportador)</p>	<p>I NO ACEPTABLE. SITUACIÓN CRÍTICA</p>
<b>17,24%</b>	
<b>TOTAL</b>	<b>100%</b>

Fuente: Autoras

Mediante la metodología GTC 45 se identificó que el 37,94% de los riesgos presentes dentro del área de premezcla son de nivel III, es decir ACEPTABLES pero se deben mejorar si es posible, mientras que el 34,48% son de nivel II, es decir, NO ACEPTABLES y se deben corregir y adoptar medidas de control.

El 17,24% de los riesgos son nivel I, es decir, NO ACEPTABLES y se encuentran en un situación crítica, se debe realizar una intervención urgente.

Dentro del área de harina empacada se identificó lo siguiente (*Tabla 10*):

**Tabla 10**  
**Riesgos identificados dentro del área de harina empacada**

Riesgo	Nivel de riesgo
<b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de equipos de detección y control de incendios	IV ACEPTABLE. MANTENER LAS MEDIDAS DE CONTROL
<b>3,57%</b>	
<b>Riesgo físico.</b> – Vibraciones ocasionadas por el funcionamiento de la maquinaria <b>Riesgo físico.</b> - Calor excesivo por fuentes naturales <b>Riesgo químico.</b> – Exposición a contaminantes químicos (polvo de hornear, aditivos, harinas) <b>Riesgos psicosociales.</b> – Exceso de trabajo con tiempos definidos de entrega <b>Riesgos psicosociales.</b> – Mala comunicación interna, falta de definición de las tareas a ejecutarse. <b>Riesgos psicosociales.</b> – Escasas relaciones con los jefes, conflictos interpersonales. <b>Riesgos psicosociales.</b> – Conflicto de rol y responsabilidad sobre personas. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Inexistencia de espacio de separación entre trabajadores. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de orden y limpieza por la misma naturaleza de las actividades. <b>Riesgo biológico.</b> - Exposición a virus y bacterias como enfermedades ocasionadas por virus.	III ACEPTABLE. MEJORAR SI ES POSIBLE
<b>35,71%</b>	
<b>Riesgo físico.</b> - Ruido generado por la maquinaria y/o equipos propios de la planta de producción <b>Riesgo ergonómico.</b> – Sobreesfuerzos por manipulación de objetos pesados, (sacos de harina y subproductos, bultos y equipos, piezas etc.) <b>Riesgo ergonómico.</b> – Posturas y movimientos adoptados. Posición sentado y de pie. <b>Riesgo ergonómico.</b> – Manejo de cargas (traslado de sacos de materia prima de forma manual, manipulación de producto final) <b>Riesgo ergonómico.</b> – Movimiento repetitivos para el empaque del productos terminado (Colocación de sacos en la tolva, colocación de fundas en los sacos, colocación de polvo de hornear, etc.) <b>Riesgos ergonómicos.</b> – Inexistencia de aislamiento acústico en la maquinaria que genera ruido. <b>Riesgos psicosociales.</b> – Falta de variedad en el trabajo <b>Riesgos de seguridad.</b> - Área de almacenamiento con condiciones inadecuadas por presencia de pisos con grietas y/o pisos resbaladizos, entre otros. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de señalización de seguridad en las instalaciones. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Incumplimiento de medidas necesarias para las escaleras fijas/vías de salida. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de diseño de sistemas de control en las máquinas, equipos y herramientas que eviten o reduzcan fallos imprevistos y potencialmente peligrosos. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de equipos de protección personal conforme lo determinado en la presente norma. <b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de cumplimiento de las normas generales en prevención de riesgos eléctricos.	II NO ACEPTABLE. CORREGIR Y ADOPTAR MEDIDAS DE CONTROL.
<b>46,43%</b>	
<b>Riesgos psicosociales.</b> – Infraestructura inadecuada, Ausencia de mantenimiento de los equipos, falta de espacio para el personal, escasa luz y presencia de ruido <b>Riesgos de seguridad.</b> - Inexistencia manuales o instructivos de máquinas o maquinarias en el puesto de trabajo.	I NO ACEPTABLE. SITUACIÓN CRÍTICA

<b>Riesgos de seguridad.</b> - Falta de capacitación en el uso adecuado de maquinarias y equipos	
<b>Riesgos de seguridad.</b> - Atrapamiento por o entre objetos (tornillo sin fin transportador)	
<b>14,29%</b>	
<b>TOTAL</b>	<b>100%</b>

Fuente: Autoras

Mediante la metodología GTC 45 se identificó que el 46,43% de los riesgos presentes dentro del área de harina empacada son de nivel II, es decir NO ACEPTABLES y se deben corregir y adoptar medidas de control, mientras que el 35,71% son de nivel III, es decir, ACEPTABLES pero se deben mejorar si es posible.

El 14,29% de los riesgos son nivel I, es decir, NO ACEPTABLES y se encuentran en un situación crítica, se debe realizar una intervención urgente.

#### **4.3 Diseño de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo basado en la norma ISO 45001: 2018 para una Industria Alimentaria**

La Industria Harinera S.A., dedicada a la producción de harinas y premezclas, con la finalidad de mejorar la gestión de la Seguridad y Salud ocupacional de las áreas de premezcla y harina empacada, así como de beneficiar a todas sus partes interesadas, colabora en el presente proyecto de investigación para la elaboración del diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, conforme a los requisitos de la Norma ISO 45001:2018.

Este sistema se ha desarrollado basado en el concepto del ciclo PHVA de Deming, cuyas siglas responden al ciclo planificar-hacer-verificar-actuar. Este enfoque permite establecer un proceso de mejora continua del SGSST, garantizando su eficacia y adaptabilidad.

La norma ISO 45001:2018 proporciona los lineamientos y requisitos para la implantación de un sistema de gestión de la SST que garantiza el cumplimiento de la legislación en materia de seguridad laboral y reduce los riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, estos requisitos se establecen en la norma desde la cláusula 4 hasta la cláusula 10.

En función del diagnóstico realizado, a continuación, se presentan las evidencias objetivas a implementar conforme los requisitos de la Norma ISO 45001:2018 (*Tabla 11*).

**Tabla 11**  
**Requisitos de la Norma ISO 45001:2018**

Requisitos de la Norma ISO 45001	Evidencias objetivas a implementar
<b>4. Contexto de la Organización</b>	
4.1. Comprensión de la organización y su contexto	Realizar el análisis FODA para identificar las cuestiones externas e internas pertinentes. - Realizar el análisis PESTEL para evaluar el entorno externo.

Requisitos de la Norma ISO 45001	Evidencias objetivas a implementar
4.2. Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Realizar el mapeo de partes interesadas mediante un diagrama de poder-interés para identificar, clasificar y priorizar las partes interesadas.</li> <li>- Realizar la Matriz de identificación y determinación de partes interesadas pertinentes internas y externas basadas en el análisis de necesidades y expectativas.</li> </ul>
4.3. Determinación del alcance del sistema de gestión de la SST	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Definir claramente el alcance del sistema de gestión de la SST, que abarque las áreas críticas de la empresa (harina empacada y premezclas).</li> <li>- Diseñar un diagrama de flujo de procesos con las interacciones entre las áreas clave, para documentar visualmente el alcance.</li> </ul>
4.4. Sistema de gestión de la SST	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificar procesos estratégicos (políticas y liderazgo), operativos (producción) y de soporte (capacitación) mediante el uso de la herramienta SIPOC (Suppliers, Inputs, Process, Outputs, Cusmers) para estructurar cada proceso.</li> <li>- Realizar un análisis de interacciones de procesos mediante el uso de diagramas de tortuga para detallar entradas, salidas, recursos y responsable de cada proceso, y vincularlos con los requisitos normativos de la ISO 45001:2018.</li> <li>- Elaborar el mapa de proceso (estratégicos, operativos y de soporte).</li> </ul>
<b>5. Liderazgo y participación de los trabajadores</b>	
5.1. Liderazgo y compromiso	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Diseñar un formato estándar para las actas de compromiso de la Alta Dirección y de los trabajadores que incluyan objetivos específicos y mensurables relacionados con la mejora continua del sistema de gestión de la SST.</li> </ul>
5.2. Política de SST	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Actualizar la política de SST incorporando las sugerencias relevantes e incluyendo compromisos claros sobre prevención de riesgos, cumplimiento legal, requisitos de la norma ISO 45001:2018 y la mejora continua del sistema de gestión de la SST.</li> </ul>
5.3. Roles, responsabilidades y autoridades	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Elaborar una matriz en la que se identifique los roles, responsabilidades y autoridades del sistema de gestión de la SST de la organización.</li> </ul>
5.4. Consulta y participación de los trabajadores	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Elaborar y establecer el procedimiento de consulta y comunicación para la participación de los trabajadores en temas de SST.</li> </ul>
<b>6. Planificación</b>	
6.1.2. Identificación de peligrosos y evaluación de riesgos y oportunidades	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Realizar un procedimiento para identificar peligros específicos y evaluación de riesgos.</li> <li>- Elaborar un plan de acción para abordar los riesgos que se identificaron en el diagnóstico y priorizar las intervenciones en los riesgos clasificados como "no aceptables" (niveles II y I).</li> </ul>
6.1.3. Determinación de requisitos legales y otros requisitos	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificar y determinar los requisitos legales aplicables a los peligros y riesgos en SST, así como a su sistema de gestión, mediante un Check List basado en la normativa nacional o internacional vigente.</li> </ul>
6.1.4. Planificación de acciones	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Establecer un formato para la Planificación de acciones que incluya: descripción de la acción, responsable, recursos requeridos, plazo y método de seguimiento.</li> </ul>
6.2. Objetivos de la SST y planificación para lograrlos	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Establecer objetivos de la SST para mantener y mejorar el sistema de gestión de la SST, considerando que estos</li> </ul>

Requisitos de la Norma ISO 45001	Evidencias objetivas a implementar
	objetivos sean específicos, medibles, alcanzables, relevantes y temporales.
6.2.2. Planificación para lograr los objetivos de la SST	- Establecer un formato de la planificación para el logro de objetivos del SST, que incluya principalmente: actividades específicas, recursos necesarios, plazos y responsabilidades para cada objetivo.
<b>7. Apoyo</b>	
7.1. Recursos	- Elaborar un formato de seguimiento de presupuesto de SST, que incluya el monto asignado, ejecutado y disponible.
7.2. Competencias	- Elaborar el formato para las Fichas de puestos de trabajo por competencias, incluyendo la descripción del puesto, competencias requeridas, responsabilidades y habilidades específicas en SST, entre otros aspectos. - Elaborar un procedimiento de competencias y toma de conciencia de los trabajadores.
7.3. Toma de conciencia	
7.4. Comunicación	- Elaborar un procedimiento de Comunicación para el Sistema de Gestión de la SST.
7.5. Información documentada	- Elaborar un procedimiento para el control de documentos, que incluya la numeración y fechas de actualización de documentos clave.
<b>8. Operación</b>	
8.1.2. Eliminar peligros y reducir riesgos para la SST	- Elaborar un formato para la planificación y control de cambios en las actividades. - Establecer un procedimiento que detalle cómo se debe seleccionar y evaluar los productos o servicios relacionados con la SST antes de su adquisición para verificar que cumplan con los estándares de seguridad. - Elaborar procedimientos de preparación y respuestas ante emergencias, que incluyan la organización y ejecución de simulacros.
8.1.3. Gestión del cambio	
8.1.4. Compras	
8.2. Preparación y respuesta ante emergencia	
<b>9. Evaluación del desempeño</b>	
9.1.2. Evaluación del cumplimiento	- Elaborar un procedimiento de seguimiento, medición análisis y la evaluación de desempeño del sistema de SST.
9.2. Auditoría interna	- Elaborar un procedimiento que incluya los pasos para planificar, ejecutar, documentar y dar seguimiento a las auditorías internas. - Establecer un formato de programa de auditoría interna.
9.3. Revisión por la dirección	- Elaborar un procedimiento de revisión por la Alta Dirección, que incluya un programa de reuniones con la Alta Dirección para analizar el desempeño del sistema de la SST.
<b>10. Mejora</b>	
10.2. Incidentes, no conformidades y acciones correctivas	- Elaborar un procedimiento para la investigación de accidentes, no conformidades y acciones correctivas, que incluya el método de análisis de causa raíz. - Establecer un formato estándar para el registro de incidentes.
10.3. Mejora continua	- Elaborar un procedimiento de mejora continua del sistema de SST, basado en el ciclo PHVA (planificar, hacer, verificar, actuar).

Fuente: Autoras

#### **4.3.1 Desarrollo de las evidencias objetivas para el cumplimiento de los Requisitos de la Norma ISO 45001:2018**

Para el diseño y desarrollo del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo conforme a la Norma ISO 45001:2018, la Industria Harinera S.A. debe determinar su contexto organizacional, tal como se establece en la cláusula 4 de la norma. Este análisis requiere el análisis de los factores internos y externos que impactan en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, proporcionando un marco sólido para su establecimiento, implementación, mantenimiento y mejora continua.

Para implementar el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo conforme a la Norma ISO 45001:2018, la Industria Harinera S.A. debe determinar su contexto organizacional. Esto requiere analizar los factores internos y externos que impactan en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, proporcionando un marco sólido para su establecimiento, implementación, mantenimiento y mejora continua.

Además, se requiere la identificación de las partes interesadas distintas a los trabajadores de la organización, ya que estas pueden poseer necesidades y expectativas vinculadas al sistema de gestión de la SST. Dichas expectativas pueden estar sujetas a requisitos legales o pueden constituir otros requisitos que la Industria Harinera S.A. acuerde cumplir como parte de su gestión, para ello se realizaron entrevistas estructuradas con el jefe de área de producción, con líderes clave de las áreas y además se aplicaron encuestas anónimas con empleados.

El alcance del sistema de gestión de la SST se ha definido considerando los procesos de empaque de harina y premezclas de la Planta San Bartolo, ubicada en la Av. Maldonado S13-178 y Joaquín Gutiérrez, sector San Bartolo, Cantón Quito. Esto se realizó mediante una revisión documental de procesos, políticas existentes y organigramas de la organización para determinar áreas críticas, además de realizar una sesión colaborativa con las áreas implicadas para acordar los límites del sistema de gestión de la SST.

Para estructurar la gestión de los procesos, se ha elaborado un mapa de procesos, el cual permite visualizar e interrelacionar los procesos estratégicos, operativos y de soporte dentro del sistema de gestión de la SST. Este mapa incluye los procesos y las interacciones necesarias para su establecimiento, implementación, mantenimiento y mejora continua. Además se validó el mapa de procesos, mediante la revisión por parte de los responsables de cada área para incorporar la retroalimentación y garantizar la precisión y aplicabilidad.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 4.1, 4.2, 4.3 y 4.4 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Matriz FODA (ANEXO H).
- Análisis PESTEL (ANEXO I).
- Diagrama PODER-INTERÉS (ANEXO J)
- Matriz de identificación y determinación de partes interesadas pertinentes internas y externas (ANEXO K).
- Alcance del sistema de gestión de la SST, que abarque las áreas de empaque de harina y premezclas (ANEXO L).
- Diagrama de flujo de procesos (ANEXO M).
- Diagrama SIPOC (ANEXO N).

- Diagrama de tortuga (ANEXO O).
- Mapa de proceso (estratégicos, operativos y de soporte) (ANEXO P).

La alta dirección de la Industria Harinera S.A., en cumplimiento a la cláusula 5 de la norma ISO 45001:2018, debe demostrar el liderazgo y compromiso con el sistema de gestión mediante la definición clara de las funciones y responsabilidades en todos los niveles de la organización. Este compromiso debe garantizar la participación efectiva de los trabajadores y demás partes interesadas, y deberá evidenciarse a través de actas de compromiso de la Alta Dirección y de los trabajadores, en las que se establezcan objetivos específicos, medibles y alineados con la mejora continua de la SST. Para reforzar este liderazgo, se recomienda organizar talleres de sensibilización, enfocados en la importancia del liderazgo y el compromiso en la seguridad y salud en el trabajo. Asimismo, se deben realizar reuniones trimestrales para evaluar el cumplimiento de los compromisos asumidos, documentando las acciones y decisiones tomadas por la alta dirección para garantizar la eficacia del sistema de gestión de la SST.

La Industria Harinera S.A., cuenta con una política de SST, la cual ha sido analizada y comparada con los requisitos de la norma ISO 45001:2018, identificándose la necesidad de actualizarla. Para este propósito, se han realizado encuestas con los trabajadores y partes interesadas, asegurando que refleje sus prioridades en materia de seguridad y salud en el trabajo. La nueva política propuesta reafirma el compromiso de la Alta Dirección con la mejora continua del desempeño en SST, garantizando el cumplimiento de los requisitos legales y otros requisitos aplicables. Antes de su publicación, la política deberá ser validada con el jefe de producción, el personal de recursos humanos y los líderes de área. Para asegurar la difusión de la política y su comprensión en todos los niveles de la organización, esta deberá ser comunicada mediante herramientas visuales, como infografías y videos, y deberá estar disponible como información documentada.

Para garantizar el correcto funcionamiento del sistema de gestión de la SST, la Industria Harinera S.A. debe establecer una jerarquía organizativa que defina claramente los niveles de autoridad y responsabilidad. La alta dirección debe asegurarse de que los roles, responsabilidades y autoridades dentro del sistema sean asignados, comunicados y comprendidos en todos los niveles de la organización, garantizando que cada persona conozca sus funciones. Para ello, se elaborará una matriz de roles, responsabilidades y autoridades, la cual permitirá identificar y documentar de manera estructurada las funciones específicas de cada integrante del sistema de gestión. Esta matriz deberá mantenerse como información documentada, asegurando así, la disponibilidad, actualización y acceso para todas las partes interesadas.

Para garantizar la participación activa de los trabajadores en temas de SST, se debe establecer un procedimiento de consulta y comunicación, que contribuya a la toma de decisiones sobre las medidas y los cambios propuestos al desempeño de la SST. Este procedimiento debe definir los canales de comunicación y establecer los pasos para la recolección, evaluación y respuesta a las sugerencias de los trabajadores. Además, debe contemplar acciones como: la realización de reuniones periódicas del Comité de SST para tratar temas de seguridad y salud en el trabajo, la aplicación de encuestas semestrales para evaluar la percepción de los trabajadores sobre el sistema de gestión, la comunicación de resultados y la ejecución de un plan de acción basado en las oportunidades de mejora identificadas. Se puede considerar también realizar talleres participativos que permitan involucrar a los trabajadores en la identificación de riesgos y en la formulación de propuestas de mejora del sistema de gestión, fomentando una cultura de prevención y participación activa.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 5.1, 5.2, 5.3 y 5.4 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Formato de Actas de compromiso de la alta Dirección y de los trabajadores (ANEXO Q).
- Política actualizada de SST (ANEXO R).
- Matriz de roles, responsabilidades y autoridades del sistema de gestión de la SST ((ANEXO S).
- Procedimiento de consulta y participación de los trabajadores (ANEXO T)

Para garantizar la implementación del Sistema de Gestión de SST la Industria Harinera S.A en cumplimiento con la cláusula 6 debe gestionar los riesgos y oportunidades mediante una planificación integral. Para ello, debe considerar el contexto interno y externo de la organización, los requisitos de las partes interesadas y el alcance del sistema de gestión de la SST.

Como parte de esta planificación la organización debe identificar los peligros, evaluar los riesgos y oportunidades de la SST, además de determinar los requisitos legales y otros requisitos aplicables que puedan afectar positiva o negativamente el alcance y los objetivos del sistema de la SST.

Para abordar estos aspectos, la organización debe planificar y desarrollar acciones específicas, que incluyan:

- a. Medidas para gestionar los riesgos y oportunidades.
- b. Acciones para garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y otros requisitos aplicables.
- c. Estrategias para la preparación y respuesta ante emergencias.
- d. Definición y planificación de los objetivos de la SST.
- e. Integración del sistema de gestión en todos los procesos organizacionales, considerando la jerarquía de controles y los resultados esperados del sistema.

Una vez que se implementen las acciones planificadas, la organización debe evaluar su eficacia para asegurar la mejora continua, la reducción de efectos no deseados y el cumplimiento de los resultados previstos del sistema de gestión.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 6.1.2, 6.1.3, 6.1.4, 6.2 y 6.2.2 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Procedimiento para identificar peligros específicos y evaluación de riesgos (ANEXO U).
- Plan de acción para abordar los riesgos (ANEXO V).
- Matriz de Requisitos Legales (ANEXO W).
- Formato para la planificación de acciones (ANEXO X).
- Objetivos de la SST para mantener y mejorar el sistema de gestión de la SST (ANEXO Y).
- Formato para la planificación del logro de objetivos del SST (ANEXO Z).

La Industria Harinera S.A., debe garantizar el cumplimiento de los requisitos establecidos en la cláusula 7 de la norma ISO 45001:2018 para que el resto de las actividades del sistema de gestión de la SST, se desarrollen en condiciones controladas.

Para el establecimiento, implementación, mantenimiento y mejora continua del sistema de SST, debe identificar y proveer los recursos necesarios para alcanzar su estrategia empresarial. Los recursos asignados pueden ser materiales, humanos e intangibles, y la Alta Dirección tiene como objetivo garantizar que estos recursos sean utilizados de forma adecuada. Para asegurar y garantizar una gestión eficiente, la organización deberá dar seguimiento al presupuesto a través de un sistema de control que conste del monto asignado, monto ejecutado y monto disponible, permitiendo así una administración óptima de los recursos.

La organización debe definir las competencias de los trabajadores en materia de seguridad y salud en el trabajo, las cuales deben estar documentadas en las fichas de puestos de trabajo. Estas competencias al ser habilidades que se centran en identificar peligros, reconocer riesgos y aplicar controles y medidas preventivas, son necesarias para ejercer su trabajo en condiciones seguras y saludables. Por esta razón es necesario evaluar la competencia de los trabajadores a través de indicadores u objetivos que permitan comprobar el cumplimiento de los requisitos definidos, en caso de determinarse falencias es importante contar con los medios de formación adecuados.

Para la toma de conciencia de los riesgos para la SST es fundamental concienciar y sensibilizar a todos los expuestos, considerando que en este requisito es primordial establecer una influencia comunicativa en todos los niveles de la organización para lograr cambiar las actitudes de los trabajadores y adoptar los comportamientos, actitudes positivas y proactivas para lograr una cultura preventiva en la organización. Asimismo, es clave contar con un procedimiento de competencias y toma de conciencia de los trabajadores, que establezca mecanismos para desarrollar, evaluar y reforzar el conocimiento de los trabajadores en materia de SST. Esto garantizará que el trabajador es adquieran las habilidades necesarias para identificar y gestionar los riesgos de manera efectiva.

La Industria Harinera S.A. debe comunicar, internamente a los trabajadores y externamente a las partes interesadas, todo lo pertinente en relación a su sistema de gestión de la SST. Para lo cual se establecerá una matriz que es la guía para lograr una comunicación eficaz de los requisitos legales y otros requisitos, así como los canales, frecuencias y responsables de la comunicación en SST. La documentación pertinente a esta cláusula deberá conservarse como información documentada.

La información documentada del sistema de gestión de la SST, debe ser la mínima necesaria y se debe simplificar al máximo posible, para que se asegure la eficacia, eficiencia y la simplicidad.

La Industria Harinera S.A. debe mantener como información documentada del sistema de gestión los siguientes documentos: alcance; política; roles, responsabilidades y autoridades; metodologías y criterios para la evaluación de los riesgos y las oportunidades para la SST; Requisitos legales y otros requisitos; objetivos de la SST y planes para lograrlos; procesos que se han llevado a cabo según lo planificado; procesos y planes de respuesta ante situaciones de emergencias potenciales. Para lograr un control eficiente de los documentos y registros, se debe establecer un procedimiento que incluya la numeración y fechas de actualización de los documentos clave antes mencionados.

Además, puede mantener aquellos documentos o registros que considere necesarios para demostrar los procesos que indica la norma, cumplimiento de los requisitos del sistema de gestión, cumplimiento de otros aspectos de la norma.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 7.1, 7.2, 7.3, 7.4 y 7.5 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Formato para el seguimiento del presupuesto de SST (Anexo AA).
- Formato para las Fichas de puestos de trabajo con competencias (Anexo AB)
- Procedimiento de competencias y toma de conciencia de los trabajadores (Anexo AC)
- Procedimiento de comunicación para el SST (Anexo AD).
- Procedimiento para el control de documentos (Anexo AE).

La Industria Harinera S.A. para dar cumplimiento a la cláusula 8 y eliminar los peligros y reducir los riesgos para la SST debe establecer, implementar y mantener procesos utilizando la siguiente jerarquía de controles:

- a. Eliminar el peligro;
- b. Sustituir con procesos, operaciones, materiales o equipos menos peligrosos;
- c. Utilizar controles de ingeniería y reorganización del trabajo;
- d. Utilizar controles administrativos, incluyendo la formación;
- e. Utilizar equipos de protección personal adecuados.

Estos controles pueden combinarse para que se reduzca el riesgo para la SST, al nivel más bajo posible o hasta lograr la eliminación del peligro para evitar los riesgos en su origen. Sin embargo, se pueden aplicar también controles de la ingeniería de la resiliencia que son otro tipo de controles operacionales más proactivos que reactivos, capaces de percibir pequeños cambios significativos en la operación y en el entorno usando indicadores fiables, para detectar eventos a tiempo y reaccionando con los recursos y herramientas disponibles y preparados.

La organización para la gestión del cambio debe considerar la identificación de los peligros, la evaluación de los riesgos y las oportunidades, y la implementación de las medidas de control en los cambios internos y externos. Esta gestión debe realizarse de acuerdo a los siguientes pasos: Identificar el cambio; evaluar y analizar el cambio; documentar el cambio; aprobar el cambio; comunicar el cambio; ejecutar el cambio y realizar el seguimiento y control del cambio.

La Industria Harinera S.A. debe tener un proceso para el control de las compra de productos y servicios; y para los contratistas y la contratación externa, que sirva para determinar, evaluar y eliminar los peligros y reducir los riesgos para la SST. Este proceso debe incluir las fases de: diseño y planificación; elección y evaluación; selección; seguimiento y reevaluación.

La organización debe estar preparada para afrontar emergencias que puedan suscitarse y estén fuera de control de la organización. Esta preparación y respuesta ante emergencias debe ser: antes de la emergencia, durante la emergencia y después de la emergencia.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 8.1.2, 8.1.3, 8.1.4 y 8.2 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Formato para la planificación y control de cambios en las actividades (Anexo AF).

- Procedimiento para controlar la compra de productos y servicios para la gestión de adquisiciones (Anexo AG).
- Procedimientos de preparación y respuestas ante emergencias (Anexo AH).

La Industria Harinera S.A., para alcanzar los resultados previstos en el sistema de gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, debe realizar el seguimiento, medición y análisis de los procesos, actividades, productos, sistemas y organizaciones, obteniendo un resultado medible ya sea cuantitativo o cualitativo, conforme lo establece la cláusula 9 de la norma ISO 45001:2018. Para la evaluación del desempeño de la SST es fundamental establecer un procedimiento que incluya: el seguimiento y medición, análisis y evaluación del seguimiento y medición, indicadores, comunicación y registro.

La organización debe realizar auditorías internas conforme la Norma 19011 para evaluar el grado de implementación y cumplimiento del sistema de gestión de la SST. Para ello, se debe establecer y ejecutar un programa de auditoría interna, utilizando un formato que defina la frecuencia, métodos, responsabilidades, consulta de requisitos de planificación y elaboración de informes. Además, es importante contar con un procedimiento documentado que establezca los pasos para la planificación, ejecución, documentación y seguimiento de las auditorías, asegurando una gestión eficaz de los hallazgos y la mejora continua del sistema.

El sistema de gestión de la SST debe ser revisado por la Alta Dirección a intervalos planificados, y se deben emitir conclusiones después de la revisión de la información de entrada, ya que esto permitirá definir las acciones necesarias para la mejora del sistema de gestión. Para ello, se establecerá un procedimiento de revisión por la Alta Dirección, que incluirá un programa de reuniones para evaluar el desempeño del sistema de gestión. Además, el informe resultante debe ser comunicado a los trabajadores, especialmente en lo referente a decisiones que puedan afectarles en materia de riesgos, consulta y participación, así como en las conclusiones del sistema de gestión de la SST.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 9.1, 9.2 y 9.3 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Procedimiento de seguimiento, medición, análisis y evaluación de desempeño del sistema de la SST (Anexo AI).
- Procedimiento y programa para Auditorías internas (Anexo AJ).
- Procedimiento de revisión por la Alta Dirección (Anexo AK)

La Industria Harinera S.A., debe determinar las oportunidades de mejora para dar cumplimiento a la cláusula 10 e implementar las acciones necesarias identificadas en la evaluación de desempeño, para alcanzar los objetivos del sistema de gestión de la SST. De la misma forma, se debe establecer, implementar, mantener procesos y tomar acciones para determinar y gestionar los incidentes y las no conformidades.

Para abordar tanto la no conformidad como el incidente se deberá utilizar la misma metodología, que consta de: actuar y corregir en un primer momento, analizar lo sucedido, establecer acciones correctivas si es pertinente y comprobar la eficacia de las acciones.

La Industria Harinera S.A. debe mejorar continuamente la conveniencia, adecuación y eficacia del sistema de gestión de SST, esta mejorar se evidencia a través del desempeño de la SST, promoviendo la participación de los trabajadores, comunicando

los resultados pertinentes y manteniendo la información documentada necesaria para evidenciar esa mejora continua.

Para garantizar el cumplimiento de lo anteriormente descrito, así como de los requisitos establecidos en las cláusulas 10.2 y 10.3 se han desarrollado los siguientes documentos:

- Procedimiento para la investigación de accidentes, no conformidades y acciones correctivas (Anexo AL).
- Formato para el registro de incidentes (Anexo AM).
- Procedimiento de mejora continua del sistema de la SST (Anexo AN).

## CAPITULO 5

### 5 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

#### 5.1 CONCLUSIONES

- El diagnóstico situacional realizado en las áreas de Harina Empacada y Premezcla de la Industria Harinera S.A., permitió evaluar el grado de cumplimiento de la Normativa legal vigente en el Ecuador en materia de seguridad y salud en el trabajo, evidenciando un cumplimiento del 75,56%. No obstante, se identificaron oportunidades de mejora en la gestión del servicio médico ocupacional, cuyo nivel de cumplimiento alcanzó al 40%, lo que indica que es necesario reforzar la vigilancia de la salud de los trabajadores. Asimismo, se evaluó el cumplimiento de los requisitos de la Norma ISO 45001:2018, identificando un cumplimiento del 33% en la cláusula de liderazgo, lo que refleja un compromiso parcial de la Alta Dirección. Sin embargo, los niveles de cumplimiento en otras cláusulas claves del sistema de gestión son considerablemente bajos: 6% en la cláusula de apoyo, 5% en operación, 1% en planificación y 0% en desempeño y mejora, esto refleja la ausencia de procesos estructurados para una correcta gestión de la SST
- Para la identificación de los factores de riesgos inherentes en las actividades laborales del personal de las áreas de Harina Empacada y Premezcla se utilizó la metodología GTC 45, que permitió determinar que un 46,43% de los riesgos son de nivel II (No aceptables) lo que refleja la necesidad de implementar medidas de control inmediatas para reducir el impacto en la seguridad y salud de los trabajadores, De la misma manera se identificó que un 35,71% de los riesgos fueron clasificados como nivel III (aceptables con mejora), estos son riesgos tolerables que deben reducirse mediante medidas preventivas. Sin embargo, un 14,29% de los riesgos fueron categorizados como nivel I (No aceptables – Críticos), es decir que requieren una intervención urgente para eliminar o mitigar sus efectos. Estos hallazgos demuestran la importancia de fortalecer la gestión de la SST mediante la implementación de controles de acuerdo al orden de jerarquía establecidos y que estén alineados a la Norma ISO 45001:2018 y Normativa Legal en materia de SST vigente en el Ecuador.
- El diseño del sistema de gestión de la SST para la Industria Harinera S.A., específicamente para las áreas de Harina Empacada y Premezcla, se basó en los requisitos de la Norma ISO 45001:2018, permitiendo establecer un marco estructurado y sistemático para la prevención de riesgos laborales. La propuesta es integral porque considera los requisitos normativos y la información documentada necesaria para su implementación. La adopción de esta propuesta le permitirá a la Industria Harinera S.A. fortalecer la cultura de seguridad y reducir los riesgos laborales, garantizando así un entorno de trabajo seguro y saludable para todos los trabajadores.

## 5.2 RECOMENDACIONES

- Identificar las áreas críticas de mejora en el sistema de gestión de la SST, considerando que, si bien se alcanza un nivel aceptable de cumplimiento de la normativa legal vigente, persisten deficiencias significativas en la implementación de la Norma ISO 45001:2018. De manera particular, se evidencian oportunidades de mejora en la gestión de la vigilancia de la salud de los trabajadores, así como en elementos fundamentales del sistema de gestión, tales como liderazgo, apoyo y operación. Estas deficiencias reflejan la necesidad de fortalecer el compromiso de alta dirección para lograr una correcta gestión de la SST, y así crear un entorno de trabajo seguro y saludable para los trabajadores de las áreas de Harina empacada y premezcla de la Industria Harinera S.A.
- Gestionar los riesgos identificados en las áreas de Harina Empacada y Premezcla de la Industria Harinera S.A., asegurando la implementación de medidas de control proporcionales al nivel de riesgo identificado: los riesgos de nivel III (aceptables con mejora) deben gestionarse mediante medidas preventivas que reduzcan su probabilidad o impacto; los riesgos de nivel II (no aceptables) requieren acciones inmediatas de control para minimizar su peligrosidad; y los riesgos de nivel I (críticos) demandan intervenciones urgentes orientadas a su eliminación o mitigación. En este sentido, es fundamental reforzar las estrategias de control y prevención dentro del sistema de gestión de la SST, garantizando su eficacia y cumpliendo con la normativa aplicable.
- Implementar la propuesta de diseño y desarrollo del sistema de gestión de la SST basado en la Norma ISO 45001:2018, ya que proporciona un marco adecuado para gestionar los riesgos laborales identificados en las áreas de Harina empacada y Premezcla de la Industria Harinera S.A. Sin embargo, para que sea verdaderamente efectivo, debe ser implementado de manera rigurosa y contar con el respaldo continuo de la Alta Dirección y de las partes interesadas. El compromiso de la Alta Dirección es esencial para fortalecer la cultura de seguridad, reducir significativamente los riesgos laborales y promover el bienestar general de los trabajadores.

## BIBLIOGRAFÍA

- BMC Assurance. (2019). *Introducción a la norma ISO 45001:2018*.
- Cali Nazate, E. X. (2020). Diseño de un sistema de gestión de Seguridad y salud ocupacional en base a la norma ISO 45001-2018 aplicado a la Unidad Educativa Carlos Julio Arosemena Tola. (*Tesis de posgrado*). Universidad Politécnica Salesiana, Guayaquil. <https://dspace.ups.edu.ec/handle/123456789/20500>
- Confederación de Empresarios Privados de Bolivia. (2021). *Cartilla informativa No. 1: Seguridad y salud en el trabajo*. <https://www.cepb.org.bo/cartillas/>
- Contreras, S., y Cienfuegos, S. (2019). *Guía para la aplicación de ISO 45001:2018*. Génova: AENOR Internacional.
- Dueñas, C., Gómez, C., Rojas, J., De la Cruz, O., Chau, J., & Muña, C. (2024). La norma ISO 45001 y su relación con la ley de seguridad y salud en el trabajo. *Universidad, Ciencia y Tecnología*, 18-30. <https://uctunexpo.autanabooks.com/index.php/uct/article/view/798/1446>
- FREMAP. (2018). *Guía para la implementación de la norma ISO 45001*. España: Imagen Artes Gráficas, S.A.
- Instituto de Salud Pública de Chile. (2023). *Guía de conceptos básicos e indicadores en seguridad y salud en el trabajo*. Chile.
- Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social. (2024). *Riesgos del trabajo*. <https://www.iesgob.ec/es/web/guest/visor-riesgos>
- Medina, E. (2016). Diagnóstico de seguridad y salud ocupacional en Ecuador. (*Tesis de pregrado*). Universidad Internacional SEK, Quito. <https://repositorio.uisek.edu.ec/handle/123456789/2061>
- Moreta Paredes, T. E. (2021). "Diseño de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional para la empresa Orientoil S.A basado en el sistema de gestión ISO 45001:2018". (*Tesis de Posgrado*). Escuela Superior Politécnica del Chimborazo, Riobamba. <http://dspace.esepoch.edu.ec/handle/123456789/15956>
- Organización Internacional del Trabajo. (2019). Seguridad y Salud en el centro del futuro del trabajo. *Oficina Internacional del Trabajo*.
- Ramírez Jiménez, J. S. (2022). Diseño de un Sistema De Gestión De Seguridad Y Salud Ocupacional basado en la norma ISO 45001:2018 Para La Empresa Elepco S.A. (*Tesis de posgrado*). Universidad Técnica de Cotopaxi, Latacunga. <https://repositorio.utc.edu.ec/items/66609a3b-53bf-4850-8d2e-6767b9101b3f>
- Reyes, J. (2013). Diseño conceptual de un Sistema Experto Informático, como herramienta de apoyo en el proceso de elaboración de nuevas leyes, procedimientos, normas y reglamentos en el Ecuador. (*Tesis de Maestría*). Universidad Andina Simón Bolívar, Ecuador. <https://repositorio.uasb.edu.ec/handle/10644/3189>

Riera Estrada, J., García Moreira, S., & Chiriboga Mendoza, M. (2020). Gestión de la Seguridad y Salud de los trabajadores en Pymes de servicios editoriales. *Revista Científica Multidisciplinaria Arbitrada YACHASUN*, 14-21. <https://editorialibkn.com/index.php/Yachasun/article/view/3>

Villamar, J., Vargas, E., & Montes, L. (2022). Importancia de la elaboración e implementación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo. *REVISTA FORMACIÓN ESTRATEGICA*. <https://www.formacionestrategica.com/index.php/foes/article/view/101>

## **ANEXOS**

## ANEXO A: DETALLE DE LA NORMATIVA NACIONAL E INTERNACIONAL VIGENTE EN EL ECUADOR

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
<b>NORMATIVA NACIONAL</b>		
CONSTITUCIÓN DE LA REPÚBLICA DEL ECUADOR	Art 33.-	El trabajo es un derecho, un deber social, y un derecho económico, fuente de realización personal y base de la economía. El Estado garantizará a las personas trabajadoras el pleno respeto su dignidad, una vida decorosa, remuneraciones y retribuciones justas y el desempeño de un trabajo saludable y libremente escogido o aceptado.
	Art. 34.-	El derecho a la seguridad social es un derecho irrenunciable de todas las personas y será deber y responsabilidad primordial del Estado. La seguridad social se regirá por los principios de solidaridad, obligatoriedad, universalidad, equidad, eficiencia, subsidiaridad, suficiencia, transparencia y participación, para la atención de las necesidades individuales y colectivas. El estado garantizará y hará efectivo el ejercicio pleno del derecho a la seguridad social, que incluye a las personas que realizan trabajo no remunerado en los hogares, actividades para el auto sustento en el campo, toda forma de trabajo autónomo y a quienes se encuentran en situación de desempleo.
	Art. 331.-	El Estado garantizará a las mujeres igualdad en el acceso al empleo, a la formación y promoción laboral y profesional, a la remuneración equitativa, y a la iniciativa de trabajo autónomo. Se adoptarán todas las medidas necesarias para eliminar las desigualdades. Se prohíbe toda forma de discriminación, acoso o acto de violencia de cualquier índole, sea directa o indirecta, que afecte a las mujeres en el trabajo.
	Art. 326.-	El derecho al trabajo se sustenta en los siguientes principios: 5. Toda persona tendrá derecho a desarrollar sus labores en un ambiente adecuado y propicio, que garantice su salud, integridad, seguridad, higiene y bienestar
DECISIÓN DEL ACUERDO DE CARTAGENA 584	CAPÍTULO III Art.11.-	En todo lugar de trabajo se deberán tomar medidas tendientes a disminuir los riesgos laborales. Estas medidas deberán basarse, para el logro de este objetivo, en directrices sobre sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo y su entorno como responsabilidad social y empresarial.
	CAPÍTULO IV 18.-	Todos los trabajadores tienen derecho a desarrollar sus labores en un ambiente de trabajo adecuado y propicio para el pleno ejercicio de sus facultades físicas y mentales, que garanticen su salud, seguridad y bienestar. Los derechos de consulta, participación, formación, vigilancia y control de la salud en materia de prevención forman parte del derecho de los trabajadores a una adecuada protección en materia de seguridad y salud en el trabajo.
RESOLUCIÓN DE LA SECRETARÍA ANDINA 957	Art. 5, Literal h	El Servicio de Salud en el Trabajo deberá cumplir con las siguientes funciones: h) Vigilar la salud de los trabajadores en relación con el trabajo que desempeñan;
	Art. 11, Literal b	El Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo tendrá, entre otras, las siguientes funciones: b) Considerar las circunstancias y colaborar con la investigación de las causas de todos los accidentes, enfermedades profesionales e incidentes que ocurran en el lugar de trabajo;
CONVENIO INTERNACIONAL CVN-024 SEGURO DE ENFERMEDAD DE LOS TRABAJADORES	Art. 1.-	Todo miembro de la Organización Internacional del trabajo que ratifique el presente Convenio se obliga a implantar el seguro de enfermedad obligatorio, en condiciones, por lo menos equivalentes a las previstas en el presente Convenio.
	Art. 2.- 1	El seguro de enfermedad obligatorio se aplicará a los trabajadores, empleados y aprendices de las empresas industriales y de las empresas comerciales, a los trabajadores a domicilio y al servicio doméstico.

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
CONVENIO INTERNACIONAL CVN-029 TRABAJO FORZOSO Y OBLIGATORIO	Art. 1,1	Todo Miembro de la Organización Internacional del Trabajo que ratifique el presente Convenio se obliga a suprimir; lo más pronto posible, el empleo del trabajo forzoso u obligatorio en todas sus formas.
	Art. 5,1	Ninguna concesión a particulares, compañías o personas jurídicas privadas deberá implicar la imposición de cualquier forma de trabajo forzoso u obligatorio cuyo objeto sea la producción o recolección de productos que utilicen dichos particulares, compañías o personas con los cuales se comercien.
CONVENIO INTERNACIONAL CVN-120 HIGIENE EN EL COMERCIO Y OFICINAS	Art. 12.-	Se deberá poner a disposición de los trabajadores, en cantidad suficiente, agua potable o cualquier otra bebida sana.
	Art. 13.-	Deberán existir instalaciones sanitarias, apropiadas y en número suficiente, que serán mantenidas en condiciones satisfactorias.
	Art. 15.-	Para que los trabajadores puedan cambiarse de ropa, dejar las prendas que no vistan durante el trabajo y ponerlas a secar, deberán proporcionarse instalaciones adecuadas y mantenerlas en condiciones satisfactorias.
	Art. 18.-	Deberán ser reducidos con medidas apropiadas y practicables y en todo lo que sea posible los ruidos y las vibraciones que puedan producir efectos nocivos en los trabajadores.
	Art. 19.-	Todo establecimiento, institución, servicio administrativo, o secciones de ellos a que se aplique el presente Convenio deberá poseer, según su importancia y según los riesgos previsibles, lo siguiente: a) una enfermería o un puesto de primeros auxilios propio; b) una enfermería o un puesto de primeros auxilios común con otros establecimientos, instituciones, servicios administrativos, o sus secciones; o c) uno o varios botiquines, cajas o estuches de primeros auxilios.
CONVENIO INTERNACIONAL CVN-121 PRESTACIONES EN CASO DE ACCIDENTES DE TRABAJO	Art. 4.-,1	La legislación nacional sobre las precauciones en caso de accidentes del trabajo y enfermedades profesionales debe proteger a todos los averiados, incluidos los aprendices, de los sectores público y privado, comprendidos aquéllos de cooperativas, y en caso de fallecimiento del sostén de la familia, a categorías prescritas de beneficio.
	Art. 6.-	Las contingencias cubiertas cuando se deban por accidente de trabajo o una enfermedad profesional, comprenderán las siguientes: a) estado mórbido; b) incapacidad para trabajar que resulte de un estado mórbido y que entrañe la suspensión de ganancias, tal como este definida en la legislación nacional; c) la pérdida total de la capacidad para ganar o la pérdida parcial que excede de un grado prescrito, cuando es probable que dicha pérdida total o parcial sea permanente, o disminución correspondiente de las actividades físicas; y d) la pérdida de los medios de existencia, sufridos a consecuencia del fallecimiento del sostén de la familia, por categorías prescritas de beneficiarios.
	Art. 9.-, 1	Todo Miembro deberá garantizar a las personas protegidas, en conformidad con las condiciones prescritas, el suministro de las siguientes prestaciones: a) asistencia médica y servicios conexos en caso de estado mórbido; b) prestaciones monetarias en las contingencias especificadas en los apartados b), c) y d) del artículo 6
	Art. 1.-, 1	El presente Convenio se aplica a todas las ramas de actividad económica.

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
CONVENIO INTERNACIONAL CVN-148 PROTECCIÓN DE LOS TRABAJADORES CONTRA RIESGOS PROFESIONALES	Art. 4.-, 1	La legislación nacional deberá disponer la adopción de medidas en el lugar de trabajo para prevenir y limitar los riesgos profesionales debidos a la contaminación del aire, el ruido y las vibraciones y para proteger a los trabajadores contra tales riesgos
	Art. 7.-,2	Los trabajadores o sus representantes tendrán derecho a presentar propuestas, recibir informaciones y formación, y recurrir ante instancias apropiadas, a fin de asegurar la protección contra los riesgos profesionales debidos a la contaminación del aire, el ruido y las vibraciones en el lugar de trabajo.
	Art.9.-	En la medida de lo posible, se deberá eliminar todo riesgo debido a la contaminación del aire, al ruido y a las vibraciones en el lugar de trabajo: a) mediante medidas técnicas aplicadas a las nuevas instalaciones o a los nuevos procedimientos en el momento de su diseño o de su instalación, o mediante medidas técnicas aportadas a las instalaciones u operaciones existentes, o cuando esto no sea posible, b) mediante medidas complementarias de organización del trabajo.
CONVENIO INTERNACIONAL CVN-162 LA RECOMENDACIÓN SOBRE LOS TRABAJADORES DE EDAD	I.1,1)	La presente Recomendación se aplica a todos los trabajadores que, por el avance de su edad, están expuestos a encontrar dificultades en materia de empleo y ocupación.
	II, 3	En el marco de una política nacional destinada a promover la igualdad de oportunidades y de trato para los trabajadores, sea cual fuere su edad, y en el marco de su legislación y práctica relativas a tal política, todo Miembro debería adoptar medidas para impedir la discriminación respecto de los trabajadores de edad en materia de empleo y de ocupación.
	IV,21, a)	Garantizar que, en el marco de un sistema que permita una transición progresiva entre la vida profesional y un régimen de actividad libre, el paso de un trabajador a la situación de retiro se efectúe voluntariamente
LEY ORGANICA DE DISCAPACIDADES, LOD	Art. 1.-	Objeto. - La presente Ley tiene por objeto asegurar la prevención, detección oportuna, habilitación y rehabilitación de la discapacidad y garantizar la plena vigencia, difusión y ejercicio de los derechos de las personas con discapacidad, establecidos en la Constitución de la República, los tratados e instrumentos internacionales; así como, aquellos que se derivaren de leyes conexas, con enfoque de género, generacional e intercultural.
LEY DE DEFENSA CONTRA INCENDIOS	Art.1.-	El Servicio de Defensa contra Incendios lo hará el Ministerio de Bienestar Social a través de los cuerpos de bomberos, de acuerdo con esta Ley y su Reglamento General.
REGLAMENTO DE PREVENCIÓN, MITIGACIÓN Y PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS	Art. 1.-	Las disposiciones del Reglamento de Prevención, Mitigación y Protección Contra Incendios, serán aplicadas en todo el territorio nacional, para los proyectos arquitectónicos y de ingeniería, en edificaciones a construirse, así como la modificación, ampliación, remodelación de las ya existentes, sean públicas, privadas o mixtas, y que su actividad sea de comercio, prestación de servicios, educativas, hospitalarias, alojamiento, concentración de público, industrias, transportes, almacenamiento y expendio de combustibles, explosivos, manejo de productos químicos peligrosos y de toda actividad que represente riesgo de siniestro. Adicionalmente esta norma se aplicará a aquellas actividades que por razones imprevistas, no consten en el presente reglamento, en cuyo caso se someterán al criterio técnico profesional del Cuerpo de Bomberos de su jurisdicción en base a la Constitución Política del Estado, Normas INEN, Código Nacional de la Construcción, Código Eléctrico Ecuatoriano y demás normas y códigos conexas vigentes en

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
		nuestro país. Toda persona natural y/o jurídica, propietaria, usuaria o administrador, así como profesionales del diseño y construcción, están obligados a cumplir las disposiciones contempladas en el presente Reglamento de Prevención, Mitigación y Protección Contra Incendios, basados en Normas Técnicas Ecuatorianas INEN.
CÓDIGO DEL TRABAJO	Art. 410.-	Los empleadores están obligados a asegurar a sus trabajadores condiciones de trabajo que no presenten peligro para su salud o su vida. Los trabajadores están obligados a acatar las medidas de prevención, seguridad e higiene determinadas en los reglamentos y facilitadas por el empleador. Su omisión constituye justa causa para la terminación del contrato de trabajo.
DECRETO EJECUTIVO 255	Art. 1.-	Promover una cultura de prevención y protección en materia de seguridad y salud en el trabajo; y fortalecer su marco regulatorio, mediante el desarrollo de políticas públicas y acciones que permitan fortalecer la seguridad y salud en el trabajo.
	Art. 2.-	El presente Reglamento será aplicable en todo territorio nacional y de cumplimiento obligatorio para todos los servidores públicos; privados; empleadores; trabajadores; incluidas las Fuerzas Armadas y las entidades de seguridad ciudadana y orden público; así como, los trabajadores remunerados del hogar, autónomos y sin relación de dependencia.
ACUERDO MINISTERIAL 132 NOTIFICACIONES DE ACCIDENTES DE TRABAJO AL MINISTERIO	Art. 1.-	Sin perjuicio de lo dispuesto en el artículo 42, numeral 3, en concordancia con lo prescrito en los artículos 38 y 359 del Código del Trabajo, los accidentes de trabajo y enfermedades de origen laboral se pondrán en conocimiento del Ministerio de Trabajo a través de la respectiva denuncia verbal o escrita, de conformidad con lo establecido en los artículos 392 y 393 del mencionado cuerpo de leyes
ACUERDO MINISTERIAL 135 INSTRUCTIVO PARA EL CUMPLIMIENTO DE LAS OBLIGACIONES DE LOS EMPLEADORES PÚBLICOS Y PRIVADOS	Art. 10.-	Obligaciones en materia de seguridad y salud en el trabajo. - (Sustituido por el Art. 1 del Acdo. MDT-2020-001, R.O. 139, 10-II-2020). - El empleador deberá efectuar el registro, aprobación, notificación y/o reporte de obligaciones laborales en materia de seguridad y salud en el trabajo respecto a los siguientes temas: a) Responsables de la Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo; b) Reglamento de Higiene y Seguridad; c) Organismos Paritarios; d) Identificación de peligros; medición, evaluación y control de riesgos laborales; e) Planes de prevención de riesgos laborales, salud en el trabajo, emergencia, contingencia; f) Gestión de Vigilancia de la Salud; g) Programas de prevención, promoción y capacitación en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo; y, h) Accidentes e incidentes de trabajo y enfermedades profesionales.
ACUERDO MINISTERIAL 174 REGLAMENTO DE SEGURIDAD PARA LA CONSTRUCCIÓN Y OBRAS PÚBLICAS	Art.8.-	Todos los trabajadores tienen derecho a desarrollar sus labores en un ambiente de trabajo adecuado y propicio para el pleno ejercicio de sus facultades físicas y mentales, que garanticen su salud, seguridad y bienestar.

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
ACUERDO MINISTERIAL 1404 REGLAMENTO PARA EL FUNCIONAMIENTO DE LOS SERVICIOS MEDICOS DE EMPRESAS	Art. 1.-	El Servicio Médico de Empresa, que se basará en la aplicación práctica y efectiva de la Medicina Laboral, tendrá como objetivo fundamental el mantenimiento de la salud integral del trabajador, que deberá traducirse en un elevado estado de bienestar físico, mental y social del mismo.
ACUERDO MINISTERIAL 0082 NORMATIVA ERRADICACIÓN DE LA DISCRIMINACIÓN EN EL AMBITO LABORAL	Art. 9.-	DEL PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE RIESGOS PSICOSOCIALES. - En todas las empresas e instituciones públicas y privadas, que cuenten con más de 10 trabajadores, se deberá implementar el programa de prevención de riesgos psicosociales, en base a los parámetros y formatos establecidos por la Autoridad Laboral, mismo que deberá contener acciones para fomentar una cultura de no discriminación y de igualdad de oportunidades en el ámbito laboral. El programa deberá ser implementado y reportado cada año al Ministerio Rector del Trabajo, por medio del sistema que se determine para el efecto.
ACUERDO MINISTERIAL 196 NORMAS GENERALES PARA EL CUMPLIMIENTO Y CONTROL DE LAS OBLIGACIONES LABORALES DE LOS EMPLEADORES PÚBLICOS Y PRIVADOS EN MATERIA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Art. 1.-	Del objeto. El presente Acuerdo Ministerial tiene por objeto normar la gestión del monitor y técnico de seguridad e higiene del trabajo, registro y habilitación de los servicios externos de seguridad e higiene en el trabajo, así como el registro de obligaciones, procedimiento de inspecciones y sanciones en materia de seguridad y salud en el trabajo.
	Art. 2.-	Del ámbito de aplicación. La presente norma es de aplicación obligatoria para todos los servidores públicos; privados; empleadores; trabajadores; incluidas las entidades establecidas en el Código Orgánico de las Entidades de Seguridad Ciudadana y Orden Público.
	Anexo 1.-	Lista de Verificación de Cumplimiento de Obligaciones de Seguridad y Salud en el Trabajado
	Anexo 2.-	Tabla de Clasificación de nivel de riesgo de las actividades económicas en materia de seguridad y prevención de riesgos laborales
	Anexo 3.-	Norma Técnica en Seguridad e Higiene del Trabajo
ACUERDO MINISTERIAL 013 DIRECTRICES PARA EL REGISTRO DE LOS PLANES DE IGUALDAD	Art. 2.-	El presente Acuerdo Ministerial es de aplicación obligatoria para los empleadores del Sector Privado que mantengan en su nómina cincuenta o más trabajadores, a fin de dar cumplimiento a lo establecido en la Ley Orgánica para Impulsar la Economía Violeta y su Reglamento.
ACUERDO MINISTERIAL 082 NORMATIVA PARA LA ERRADICACIÓN DE LA DISCRIMINACIÓN EN EL AMBITO LABORAL	Art. 1.-	OBJETO. - El presente acuerdo tiene como objeto establecer regulaciones que permitan el acceso a los procesos de selección de personal en igualdad de condiciones, así como garantizar la igualdad y no discriminación en el ámbito laboral, estableciendo mecanismos de prevención de riesgos psicosociales.
	Art. 9.-	DEL PROGRAMA DE PREVENCIÓN DE RIESGOS PSICOSOCIALES. - En todas las empresas e instituciones públicas y privadas, que cuenten con más de 10 trabajadores, se deberá implementar el programa de prevención de riesgos psicosociales, en base a los parámetros y formatos establecidos por la Autoridad Laboral, mismo que deberá contener acciones para fomentar una cultura de no discriminación y de igualdad de oportunidades en el ámbito laboral.

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
		El programa deberá ser implementado y reportado cada año al Ministerio Rector del Trabajo, por medio del sistema que se determine para el efecto.
ACUERDO INTERMINISTERIAL MDT-MSP-2019-038 DIRECTRICES PARA LA FORMULACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE PROGRAMAS DE PREVENCIÓN INTEGRAL DEL USO Y CONSUMO DE ALCOHOL, TABACO U OTRAS DROGAS EN LOS ESPACIOS LABORALES PÚBLICOS Y PRIVADOS	Art. 2.-	El presente acuerdo es de aplicación obligatoria a nivel nacional para toda la actividad laboral tanto del sector público como del sector privado, que cuenten con más de diez (10) servidores públicos y/o trabajadores.
RESOLUCIÓN DEL IESS C.D. 513 REGLAMENTO DEL SEGURO GENERAL DE RIESGOS DEL TRABAJO	Art. 9	Factores de Riesgo de las Enfermedades Profesionales u Ocupacionales. - Se consideran factores de riesgos específicos que entrañan el riesgo de enfermedad profesional u ocupacional, y que ocasionan efectos a los asegurados, los siguientes: químico, físico, biológico, ergonómico y psicosocial. Se considerarán enfermedades profesionales u ocupacionales las publicadas en la lista de la Organización Internacional del Trabajo, OIT y que constan en el Primer Anexo de la presente Resolución, así como las establecidas en la normativa nacional; o las señaladas en instrumentos técnicos y legales de organismos internacionales, de los cuales el Ecuador sea parte.
	Art. 51	De la Prevención de Riesgos. - El Seguro General de Riesgos del Trabajo protege al asegurado y al empleador mediante programas de prevención de los riesgos derivados del trabajo. El Seguro General de Riesgos del Trabajo por sí mismo dentro de sus programas preventivos, y a petición expresa de empleadores o trabajadores, de forma directa o a través de sus organizaciones legalmente constituidas, podrá monitorear el ambiente laboral y las condiciones de trabajo. Igualmente podrá analizar sustancias tóxicas y/o sus metabolitos en fluidos biológicos de trabajadores expuestos. Estos análisis servirán como un insumo para la implementación de los programas de control de riesgos laborales por parte de los empleadores. Las actividades desarrolladas por el empleador a favor de la readaptación y reinserción laboral en condiciones de Seguridad y Salud tendrán atención preferente en la aplicación de los programas preventivos desarrollados por las unidades de Riesgos del Trabajo.
	Art. 52	La Dirección del Seguro General de Riesgos del Trabajo priorizará la actividad preventiva en aquellos lugares de trabajo en los que por su naturaleza representen mayor riesgo para la salud e integridad física; de igual forma, difundirá información técnica y normativa relacionada con las prestaciones de éste Seguro.
NORMA TÉCNICA NTE INEN 754 PREVENCIÓN DE INCENDIOS. PUERTAS CORTAFUEGOS	Numeral 2.-	Esta norma se aplica a los requisitos comunes de los diversos tipos de puerta cortafuego, indistintamente de la construcción, modo de abrirse o tipo de marco.

CUERPO LEGAL	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN
NORMA TÉCNICA NTE INEN 739 EXTINTORES PORTÁTILES. INSPECCIÓN, MANTENIMIENTO Y RECARGA	Numeral 1.-	Esta norma proporciona directrices para realizar la inspección, mantenimiento y recarga de extintores portátiles.
NORMA TÉCNICA NTE INEN 2266: 2013 TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y MANEJO DE MATERIALES PELIGROSOS	Numeral 2.-	2. ALCANCE 2.2 Esta norma se aplica a las actividades de producción, comercialización, transporte, almacenamiento y manejo de materiales peligrosos.
NORMA TÉCNICA NTE INEN 2288:2000 PRODUCTOS QUÍMICOS INDUSTRIALES PELIGROSOS. ETIQUETADO DE PRECAUCIÓN. REQUISITOS	Numeral 1.-	1. ALCANCE 1.1 Esta norma se aplica a la preparación de etiquetas de precaución de productos químicos peligrosos, como se definen en ella, usados bajo condiciones ocupacionales de la industria. Recomienda solamente el lenguaje de advertencia, más no cuando o donde deben ser adheridas a un recipiente.
NORMA TÉCNICA NTE INEN 4864-1: 2013, SÍMBOLOS GRÁFICOS, COLORES DE SEGURIDAD Y SEÑALES DE SEGURIDAD. PARTE 1: PRINCIPIOS DE DISEÑO PARA SEÑALES DE SEGURIDAD E INDICACIONES DE SEGURIDAD	Numeral 1.-	Esta parte de la Norma ISO 3864 establece los colores de identificación de seguridad y los principios de diseño para las señales de seguridad e indicaciones a ser utilizadas en lugares de trabajo y áreas públicas con fines de prevenir accidentes, protección contra incendios, información sobre riesgos a la salud y evacuación de emergencias. De igual manera, establece los principios básicos a ser aplicados al elaborar normas que contengan señales de seguridad
<b>NORMATIVA INTERNACIONAL</b>		
ISO 45001:2018 SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO – REQUISITOS CON ORIENTACIÓN PARA SU USO	Numeral 1	Este documento especifica requisitos para un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo (SST) y proporciona orientación para su uso, para permitir a las organizaciones proporcionar lugares de trabajo seguros y saludables previniendo las lesiones y el deterioro de la salud relacionadas con el trabajo, así como mejorando de manera proactiva su desempeño de la SST.

## ANEXO B: CHECK LIST CUMPLIMIENTO NORMATIVA LEGAL

LISTA DE VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO DE OBLIGACIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO						
MDT- (SIGLAS DE LA DIRECCIÓN REGIONAL)-(INICIALES)-(AÑO)- (NÚMERO DE INSPECCIÓN)						
INSPECCIÓN: FECHA:	RE-INSPECCIÓN: FECHA:	FECHA MÁXIMA PARA REMITIR INFORMACIÓN DE				
DATOS GENERALES DE LA EMPRESA						
TIPO DE EMPRESA: Empresa Pública: ___ Empresa Privada: <u>X</u>						
EMPLEADOR: SERRANO PUIG RAFAEL EDUARDO JESUS		NÚMERO DE TELÉFONO: 0987347028				
RAZÓN SOCIAL: LA INDUSTRIA HARINERA S. A		RUC: 1790020762001				
CORREO ELECTRÓNICO: ymerizalde@santa-lucia.ec						
ACTIVIDAD ECONÓMICA: ACTIVIDADES DE PRODUCCION Y VENTA AL POR MAYOR Y MENOR DE PRODUCTOS, SUBPRODUCTOS DE TRIGO Y OTROS CEREALES						
TIPO DE CENTRO DE TRABAJO: Matriz: ___ Sucursal: ___						
DIRECCIÓN DEL CENTRO DE TRABAJO DE LA EMPRESA INSPECCIONADA: PICHINCHA, SAN BARTOLO, AV. MALDONADO S13-178 Y JOAQUIN GUTIERREZ DIAGONAL A LA GASOLINERA MOBIL						
NÚMERO TOTAL DE TRABAJADORES/SERVIDORES:		CONSOLIDADO DE PLANILLA DEL IESS: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>				
NÚMERO DE TRABAJADORES/SERVIDORES DEL CENTRO DE TRABAJO: _____						
HOMBRES: _____ MUJERES: _____ TELETRABAJADORES: _____ EXTRANJEROS: _____ ADOLESCENTES: _____ MUJERES EMBARAZADAS: _____ ADULTOS MAYORES: _____ NIÑOS: _____ MUJERES EN LACTANCIA: _____						
NÚMERO DE CENTROS DE TRABAJO ABIERTOS: _____						
HORARIO DE TRABAJO: _____						
NOMBRE DE LOS ENTREVISTADOS EN LA INSPECCIÓN O RE-INSPECCIÓN: _____						
NORMATIVA LEGAL EN SEGURIDAD Y SALUD	CUMPLIMIENTO LEGAL / MEDIOS DE VERIFICACIÓN			VERIFICACIÓN		
	GESTIÓN ADMINISTRATIVA			CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 4 y Art.18. Decisión 584 (2004) Art. 11.	Organización de seguridad y salud en el trabajo	1	¿Cuenta con un Plan de Prevención de Riesgos Laborales (1 a 10 trabajadores) aprobado y registrado en el SUT?			X
Código del Trabajo (2005) Art. 434. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 4, 19.		2	¿Cuenta con un Reglamento de Higiene y seguridad (más de 10 trabajadores) aprobado y registrado en el SUT?		X	
Decisión 584 (2004) Art. 11.		3	¿Se ha socializado a todos los trabajadores la Política de seguridad y salud en el trabajo?		X	
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 19. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		4	¿Cuenta con el registro del Monitor de Seguridad e Higiene del Trabajo en la Plataforma SUT?			X
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 20. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		5	¿Cuenta con el registro del Técnico de Seguridad e Higiene del Trabajo en la Plataforma SUT?	X		
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 25. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 14		6	¿Cuenta con el registro del Servicio Externo de Seguridad e Higiene del Trabajo en la Plataforma SUT?			X
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 13.		7	¿Cuenta con el informe de actividades realizadas por técnico o servicio externo de seguridad e higiene del trabajo? El informe debe contener como mínimo: Objetivo Estadísticas básicas (accidentes de trabajo, incidentes y/o presunción de enfermedades profesionales registradas) Principales actividades ejecutadas con detalle de las horas de gestión asignadas a cada actividad. Conclusiones Registro fotográfico Firmas de Responsabilidad			X
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 21.		8	¿Cuenta con el registro del profesional médico en la Plataforma SUT?	X		
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 33. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		9	¿Cuenta con el registro del delegado de Seguridad y Salud en la plataforma SUT?			X
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 32. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		10	¿Cuenta con el registro del Comité de Seguridad y Salud en la plataforma SUT?	X		
Resolución 957 (2008) Art. 10, 13, 14. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 36. Art. 38.		11	¿Cuenta con informe de la gestión realizada por los miembros del Organismo Paritario? El informe debe contener como mínimo: Objetivo Cronograma con el detalle de las principales actividades ejecutadas conforme las funciones descritas en el Art. 39 del Decreto Ejecutivo Nro. 255 Conclusiones Registro fotográfico Firmas de Responsabilidad	X		

Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 4.		12	¿Se evidencia por escrito los procedimientos generales que establecen el deber de colaboración en la implementación de las medidas de seguridad y salud en el trabajo para aquellos empleadores que realizan actividades simultáneas en un mismo lugar y/o centro de trabajo? (Esto incluye a contratistas, subcontratistas y a todos los empleadores que deleguen o encarguen trabajos a otras personas, ya sean naturales o jurídicas, entre otros).	X		
<b>TOTAL</b>			<b>16,67%</b>	8,33%	3,33%	8,33%
<b>GESTIÓN TÉCNICA</b>				<b>CUMPLE</b>	<b>NO CUMPLE</b>	<b>NO APLICA</b>
Decisión 584. Art. 11.	Identificación de peligros y evaluación de riesgos laborales	1	¿Cuenta con un diagrama de flujo de todos los procesos productivos y/o de servicios?	X		
Decisión 584. Art. 11. Art. 19. Código del Trabajo Art. 42. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 28.		2	¿Se dispone de un descriptivo por puesto de trabajo? El descriptivo debe incluir, como mínimo, la siguiente información: Número de trabajadores asignados al puesto de trabajo Actividades realizadas: Detalle de las tareas específicas que se llevan a cabo. Horas de actividad diarias: Tiempo dedicado a cada actividad en un día ordinario. Listado de recursos utilizados: Maquinas Equipos Herramientas Materiales, agentes químicos, agentes biológicos, entre otros.		X	
Decisión 584. Art. 11.		3	¿Cuenta con un mapa de riesgos del lugar y/o centro de trabajo? El mapa debe contener, como mínimo, la siguiente información: - Señalización de seguridad y salud en el trabajo. - Equipos de protección personal. - Dispositivos de parada de emergencia.	X		
Decisión 584 (2004) Art. 11. Resolución 957 (2008) Art. 1. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 27 y 28, 47.		4	¿Cuenta con una matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos laborales por puesto de trabajo en la que se ha aplicado una metodología reconocida y validada en el ámbito nacional o internacional?	X		
Decisión 584 (2004) Art. 11, 12, 18. Resolución 957 (2008) Art. 1. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 48 Acuerdo Ministerial 196 (2024)	Higiene Industrial (Agentes físicos, químicos y biológicos)	5	¿Cuenta con un informe de medición de los agentes físico, químico y/o biológico del puesto de trabajo? El informe debe contener, como mínimo, la siguiente información: - Fecha de medición - Nombre del puesto de trabajo - Número de trabajadores expuestos - Identificación del agente - Breve descripción de la metodología utilizada (Estrategia de muestreo definida técnicamente, instrumento de medición, entre otros) - Resultados obtenidos - Comparación de resultados con norma técnica vigente en relación a los estándares nacionales o internacionales - Firmas de responsabilidad del empleador, técnico de seguridad e higiene del trabajo y/o servicio externo, y del profesional que ejecuta la medición. - Como anexo, certificados de calibración vigentes de los equipos utilizados - Registro fotográfico		X	
Decisión 584 (2004) Art. 11, 12, 18 Resolución 957 (2008) Art. 1 Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 44, 45 y 46. Acuerdo Ministerial 196 (2024).	Evaluación de riesgos de seguridad, ergonómicos y psicosociales.	6	¿Cuenta con un informe de evaluación de riesgos de seguridad, ergonómicos y psicosociales de los puestos de trabajo? El informe debe contener, como mínimo, la siguiente información: - Fecha de evaluación - Nombre del puesto de trabajo - Número de trabajadores expuestos - Identificación del riesgo laboral y/o factor de riesgo laboral. - Breve descripción de la metodología utilizada (Instrumento, herramienta y/o método de evaluación con reconocimiento nacional o internacional, entre otros) - Resultados obtenidos - Comparación de resultados con norma técnica vigente en relación a los estándares nacionales o internacionales - Firmas de responsabilidad del empleador, técnico de seguridad e higiene del trabajo y/o servicio externo, y del profesional que ejecuta la evaluación. - Registro fotográfico		X	
Decisión 584 (2004) Art. 11 Resolución 957 (2008) Art. 1 Código del Trabajo Art. 412 Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 49	Implementación de las medidas de prevención y protección conforme la jerarquía de controles	7	¿Cuenta con un informe de las medidas de prevención y protección implementadas por puesto de trabajo? El informe debe contener, como mínimo, la siguiente información: - Fecha de elaboración del informe - Cronograma de la implementación - Implementación de las medidas de prevención y protección de acuerdo a la jerarquía de control (eliminación, sustitución, control de ingeniería, control administrativo, EPP), este debe incluir las fechas de implementación. - Resultados obtenidos. - Resultado del seguimiento y mejora continua. - Firmas de responsabilidad del empleador y técnico de seguridad e higiene del trabajo y/o servicio externo. - Evidencia fotográfica.		X	
Resolución 957 (2008) Art. 1.		8	¿Cuenta con el cálculo del riesgo residual en la matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos laborales?		X	

Decisión 584 (2004) Art. 11.		9	¿Se ha verificado in situ la implementación de medidas de prevención y protección conforme el informe de las medidas de prevención y protección implementadas por puesto de trabajo?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3	Condiciones de Trabajo	10	¿Se ha realizado la limpieza y mantenimiento periódico de luminarias en los lugares y/o centros de trabajo?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		11	¿Se ha realizado mantenimiento periódico de los sistemas de ventilación de los lugares y/o centros de trabajo?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		12	¿Se han clasificado los agentes químicos según la categorización establecida: peligros físicos, peligros para la salud y peligros para el medio ambiente?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		13	Los recipientes que contienen agentes químicos. ¿Cuentan con tapas o cubiertas adecuadas?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		14	¿Se almacenan agentes químicos en áreas específicas, según su compatibilidad?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		15	¿Se dispone de fichas de datos de seguridad de los agentes químicos, los mismos son de fácil acceso para el trabajador?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		16	¿Se ha etiquetado adecuadamente los agentes químicos, con información clara en español?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		17	¿Se aplican los lineamientos respecto a transporte, almacenamiento y manejo de productos químicos conforme la norma técnica NTE - INEN?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		18	¿Se aplican medidas de bioseguridad para la prevención y control de agentes biológicos?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		19	¿Se ha dispuesto un área específica para el almacenamiento y disposición de desechos biológicos, según los lineamientos de la autoridad competente?		X
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		20	¿Se ha implementado mecanismos de control de plagas y/o vectores en el lugar y/o centro de trabajo?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		21	¿Los lugares y/o centros de trabajo se encuentran ordenados y limpios?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		22	¿Las áreas de circulación y los pasillos cuentan con los niveles mínimos de iluminación requeridos?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		23	¿Se han delimitado las áreas para la circulación del personal y/o vehículos en el lugar y/o centro de trabajo?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		24	¿Se han delimitado las áreas para emplazamiento de máquinas en el lugar y/o centro de trabajo?		X
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		25	¿Las rampas están diseñadas conforme establece la norma?		X
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		26	¿La estructura de prevención contra caída de objetos y personas está en buen estado y bajo norma? (Plataformas de trabajo, barandillas, rodapiés, escaleras fijas y de servicio, cadenas, cuerdas, cables, eslingas, ganchos, poleas, tambores de izar)		X
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		27	¿Los dispositivos de paradas, pulsadores de parada y dispositivos de parada de emergencia están perfectamente señalizados, fácilmente accesibles y están en un lugar seguro?	X	
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3		28	¿Todas las partes fijas y móviles de motores, órganos de transmisión, máquinas, entre otros, se encuentran eficazmente protegidas mediante resguardos u otros dispositivos de seguridad?		X
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Anexo 3	29	¿Las puertas y salidas se encuentran debidamente señalizadas y libres de obstáculos?	X		
NTE INEN-ISO 3864-1.	Señalización e indicaciones de seguridad	30	Señalización preventiva. *Cumple con la normativa.	X	
NTE INEN-ISO 3864-1.		31	Señalización prohibitiva. *Cumple con la normativa.	X	
NTE INEN-ISO 3864-1.		32	Señalización de información. *Cumple con la normativa.	X	
NTE INEN-ISO 3864-1.		33	Señalización de obligación. *Cumple con la normativa.	X	
NTE INEN-ISO 3864-1.		34	Señalización de equipos contra incendio. *Cumple con la normativa.	X	
NTE INEN-ISO 3864-1.		35	Señalización que oriente la fácil evacuación del lugar y/o centros de trabajo en caso de emergencia.	X	
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 58. Decisión 584 (2004) Art. 11.	Gestión de trabajos especiales	36	¿Cuenta con procedimientos de seguridad y salud en el trabajo para la ejecución de trabajos especiales? El procedimiento debe contener como mínimo: - Objetivo - Identificación del responsable de la implementación, supervisión y revisión - Definición del puesto de trabajo - Número de trabajadores expuestos - Actividades rutinarias - Identificación de riesgos laborales - Medidas de control - Equipos de protección personal y colectiva - Formato de permiso de trabajo - Registro de socialización		X
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 58.		37	¿Se emiten los permisos de trabajo conforme el procedimiento?		X

Decisión 584 (2004) Art. 11 Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 58 Acuerdo Ministerial (2017) 174. Acuerdo Ministerial (2017) 13.		38	¿Cuenta con registros de apertura y cierre de los permisos para la ejecución de trabajos especiales?			X
<b>TOTAL</b>			<b>15,26%</b>	11,05%	4,74%	4,21%
<b>GESTIÓN DEL TALENTO HUMANO</b>				<b>CUMPLE</b>	<b>NO CUMPLE</b>	<b>NO APLICA</b>
Constitución de la República del Ecuador (2008) Art. 35. Decisión 584 (2004) Art. 11, 18, 25. Ley Orgánica de Discapacidades (2012) Art. 16, 19, 45, 52. Código del Trabajo (2005) Art. 42.	Gestión preventiva en trabajadores que pertenecen a grupos de atención prioritaria y/o en situación de vulnerabilidad	1	¿Se ha identificado a trabajadores que pertenecen a grupos de atención prioritaria y/o en situación de vulnerabilidad en las evaluaciones de riesgos laborales? Adultos mayores: Si ___ No ___ NA X ___ Mujeres en periodo de lactancia: Si ___ No ___ NA X ___ Mujeres embarazadas: Si ___ No ___ NA X ___ Trabajadores con discapacidad: Si ___ No ___ NA X ___ Trabajadores que adolezcan de enfermedades catastróficas o de alta complejidad: Si ___ No ___ NA X ___			X
Decisión 584 (2004) Art. 11, 27. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.		2	¿Se evidencia de forma in situ la implementación de medidas de prevención y protección? Adultos mayores: Si ___ No ___ NA X ___ Mujeres en periodo de lactancia: Si ___ No ___ NA X ___ Mujeres embarazadas: Si ___ No ___ NA X ___ Trabajadores con discapacidad: Si ___ No ___ NA X ___ Trabajadores que adolezcan de enfermedades catastróficas o de alta complejidad: Si ___ No ___ NA X ___			X
Acuerdo Ministerial (2017) 174. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.	Certificación por competencias laborales	3	¿Cuenta con la certificación de PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES EN ACTIVIDADES DE ALTO RIESGO: CONSTRUCCIÓN?			X
Acuerdo Ministerial (2017) 13. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.		4	¿Cuenta con la certificación de PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES EN ACTIVIDADES DE ALTO RIESGO: ENERGÍA ELÉCTRICA?			X
Reglamento a Ley de Transporte Terrestre, Tránsito y Seguridad Vial (2012) Art. 132. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 51.		5	¿El personal que opera vehículos a motor incluyendo maquinaria agrícola cuenta con la licencia de conducción acorde con su categoría según lo dispuesto por la autoridad competente?			X
Decisión 584 (2004) Art. 11, 23. Resolución 957 (2008) Art 1. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.	Educación, capacitación y formación en materia de seguridad y salud en el trabajo	6	¿Cuenta con un registro de asistencia a inducciones o re inducciones proporcionadas a los trabajadores en el ámbito de seguridad y salud en el trabajo? El registro debe contener, como mínimo, la siguiente información: - Fecha de inducción - Tema: Riesgos laborales a los que se encuentra expuesto el trabajador en su puesto de trabajo y las medidas de prevención y protección a adoptar. - Nombres y apellidos del trabajador - Número de cédula - Firmas de los trabajadores (física o electrónica * no se aceptan firmas pegadas o adulteradas) - Nombres y apellidos, número de cédula y firma del técnico de seguridad e higiene del trabajo o el responsable del servicio externo de seguridad e higiene - Material utilizado en la inducción - Evaluación de conocimientos adquiridos.		X	
Decisión 584 (2004) Art. 19 Resolución 957 (2008) Art 1.		7	¿Se han efectuado campañas de comunicación en seguridad y salud en el trabajo? - Respaldo físicos o digitales de las campañas de comunicación realizadas.	X		
Decisión 584 (2004) Art. 11, 23. Resolución 957 (2008) Art 1. Decreto Ejecutivo. 255 art. 15, 16, 28. Acuerdo Ministerial 196 Art. 4.		8	¿Cuenta con un programa de formación, capacitación y entrenamiento en materia de seguridad y salud en el trabajo? El programa debe contener como mínimo la siguiente información: - Objetivos del programa - Diagnóstico de necesidades - Contenido del programa (Temas de capacitación en función de los riesgos laborales identificados y condiciones de trabajo) - Cronograma por puesto de trabajo - Metodología de formación (Talleres, clases teóricas, simulacros, prácticas en campo, etc.) - Duración y frecuencia - Responsables. - Material utilizado. - Firmas de responsabilidad del técnico de seguridad e higiene del trabajo o el responsable del servicio externo de seguridad e higiene.		X	

Decisión 584 (2004) Art. 11 literal h), i), Art. 23. Resolución 957 (2008) Art 1 literal c). Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15, 16,28.		9	¿Cuenta con el registro de asistencia a las capacitaciones y entrenamientos? El registro debe contener, como mínimo, la siguiente información: - Fecha de capacitación, formación y/o entrenamiento - Tema (Prevención de riesgos laborales, amenazas naturales y riesgos antrópicos, equipos de protección personal, entre otros) - Nombres y apellidos del trabajador - Número de cédula - Firmas de los trabajadores (física o electrónica * no se aceptan firmas pegadas o adulteradas) - Nombres y apellidos, número de cédula y firma del técnico de seguridad e higiene del trabajo o el responsable del servicio externo de seguridad e higiene - Material utilizado - Evaluación de conocimientos adquiridos.		X	
Decisión 584 (2004) Art. 11, 23. Resolución 957 (2008) Art 1. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15, 16, 28.		10	¿Las capacitaciones y/o entrenamientos se encuentran registrados en la plataforma SUT?			X
<b>TOTAL</b>			<b>14,00%</b>	2,00%	6,00%	12,00%
<b>PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS BÁSICOS</b>				<b>CUMPLE</b>	<b>NO CUMPLE</b>	<b>NO APLICA</b>
Decisión 584 (2004) Art. 14 y 22. Resolución 957 (2008) Art 5. Reglamento a la LOSEP (2011) Art. 230. Código del Trabajo (2005) Art. 412. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.	Vigilancia de la salud de los trabajadores	1	¿Cuenta con una matriz de exámenes médico-ocupacionales por puesto de trabajo, conforme los riesgos laborales a los que se encuentren expuestos los trabajadores? La matriz deberá contener como mínimo, la siguiente información: Nombre del puesto de Trabajo Número de trabajadores expuestos Riesgo Laboral Tipo de Examen Frecuencia de realización Responsable Firmas de responsabilidad	X		
Decisión 584 (2004) Art. 14 y 22. Resolución 957 (2008) Art 5. Reglamento a la LOSEP (2011) Art. 230. Código del Trabajo (2005) Art. 412. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.		2	¿Cuenta con un cronograma de planificación y ejecución de exámenes médico-ocupacionales?		X	
Decisión 584 (2004) Art. 14 y 22. Resolución 957 (2008) Art 5. Reglamento a la LOSEP (2011) Art. 230. Código del Trabajo (2005) Art. 412. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.		3	¿Cuenta con un informe de resultados de los exámenes médicos. ocupacionales, realizados por puesto de trabajo? El informe debe contener como mínimo la siguiente información: Fecha de informe Periodo de exámenes Puesto de trabajo Número de exámenes realizados Tipo de Examen Resultados generales (datos estadísticos) Acciones recomendadas Firmas de responsabilidad		X	
Decisión 584 (2004) Art. 14 y 22. Resolución 957 (2008) Art 5. Reglamento a la LOSEP (2011) Art. 230. Código del Trabajo (2005) Art. 412. Decreto Ejecutivo (2024) 255 Art. 15.		4	¿Cuenta con los Certificado de aptitud médica laboral de ingreso y periódicos con firma de aceptación del trabajador y firma del profesional médico?		X	
Resolución 957 (2008) Art 5. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15.		5	¿Cuenta con un informe trimestral de indicadores de enfermedad común, enfermedad profesional y accidentes de trabajo? El informe deberá contener como mínimo la siguiente información: Fecha Periodo de evaluación Indicadores Conclusiones Firmas de responsabilidad		X	
Decisión 584 (2004) Art. 11. Resolución 957 (2008) Art. 1, Art. 5. Código del Trabajo (2005) Art. 42. Reglamento a la LOSEP (2011) Art. 230. Resolución del IESS CD 513 (2016), Art. 56.		Accidentes de trabajo y enfermedades profesionales	6	¿Cuenta con un procedimiento documentado de investigación de accidentes de trabajo aprobado por la máxima autoridad del lugar y/o centro de trabajo? El procedimiento debe contener como mínimo, la siguiente información: - Objetivos. - Alcance. - Responsabilidades. - Procedimiento de investigación (notificación, reporte, investigación, entre otros) - Acciones correctivas y preventivas - Documentación y Registro	X	

<p>Decisión 584 (2004) Art. 1. Resolución 957 (2008) Art. 15. Resolución del IESS CD 513 (2016) Art. 1, 12, 47.</p>		<p>7 ¿Cuenta con un registro interno de incidentes y accidentes de trabajo ocurridos en el lugar y/o centro de trabajo? El registro debe contener como mínimo la siguiente información: Fecha y hora de incidente o accidente de trabajo Nombres y apellidos del trabajador Puesto de trabajo Lugar de incidente o accidente de trabajo Breve descripción del incidente o accidente de trabajo Consecuencias</p>	X		
<p>Resolución del IESS. CD 513 (2016) Art. 47</p>		<p>8 ¿Cuenta con un informe de investigación de accidentes de trabajo? El informe debe contener como mínimo la siguiente información: - Fecha y hora del Accidente de Trabajo. - Lugar del incidente. - Nombre del trabajador accidentado. - Puesto de trabajo. - Descripción del Accidente. - Nombre de testigos de ser el caso. - Causas y consecuencias del Accidente de Trabajo. - Acciones Inmediatas. - Firmas de responsabilidad.</p>			X
<p>Resolución del IESS. CD 513 (2016) Art. 44.</p>		<p>9 ¿Se ha reportado el Accidente de Trabajo a la autoridad competente? Evidencia de reporte de Accidente de Trabajo.</p>			X
<p>Resolución del IESS. CD 513 (2016) Art. 53.</p>		<p>10 ¿Se han aplicado medidas de control y/o correctivas, para evitar nuevos casos de Accidente de Trabajo?</p>			X
<p>Decisión 584 (2004) Art. 11. Resolución 957 (2008) Art. 5. Código del Trabajo (2005) Art. 42. Reglamento a la LOSEP (2011) Art. 230. Resolución del IESS. CD 513 (2016) Art. 47.</p>		<p>11 ¿Cuenta con un procedimiento documentado de investigación de enfermedades profesionales aprobado por la máxima autoridad del lugar y/o centro de trabajo?</p>		X	
<p>Resolución del IESS. CD 513 (2016) Art. 45. Código del Trabajo (2005) Art. 42. Acuerdo Ministerial 174 (2008) Art. 11, 136, 137.</p>		<p>12 ¿Se ha reportado la presunción de la Enfermedad profesional a la autoridad competente? Evidencia de reporte de presunción de la Enfermedad Profesional.</p>			X
<p>Resolución del IESS. CD 513 (2016) Art. 53. Código del Trabajo (2005) Art. 42.</p>		<p>13 ¿Se han aplicado medidas de control y/o correctivas, para evitar nuevos casos de Enfermedad profesional?</p>			X
<p>Resolución 957 (2008) Art.1. Decisión 584 (2004) Art. 4. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 28.</p>	<p>Inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo</p>	<p>14 ¿Cuenta con un programa anual de ejecución de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo? El programa debe contener como mínimo la siguiente información: - Objetivos del programa - Alcance - Planificación de inspecciones (cronograma, áreas a inspeccionar) - Lista de verificación a utilizar. - Firmas de responsabilidad</p>		X	
		<p>15 ¿Se evidencia de forma in situ la ejecución de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo, así como la implementación de medidas correctivas?</p>		X	
<p>Decisión 584 (2004) Art. 16. Resolución 957 (2008) Art. 1. Reglamento de prevención, mitigación y protección contra incendios (2009) Art. 17. Acuerdo Ministerial 174 (2017) Art. 134.</p>	<p>Prevención de amenazas naturales y riesgos antrópicos</p>	<p>16 ¿Cuenta con un plan de emergencias y contingencia implementado en el lugar y/o centro de trabajo? El plan debe contener como mínimo la siguiente información: - Objetivos - Alcance - Identificación de amenazas naturales y riesgos antrópicos. - Procedimientos de emergencia (Acciones a ejecutar antes, durante y después de una emergencia). - Mapa de recursos. - Mapa de evacuación. - Cronograma de inspecciones, pruebas y mantenimiento de los sistemas detección y extinción de incendios, entre otros. - Cronograma de ejecución de simulacros. - Conformación de brigadas. - Firmas de responsabilidad</p>	X		

<p>Decisión 584 (2004) Art. 11, 23. Resolución 957 (2008) Art 1. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 4</p>		<p>17 ¿Cuenta con un informe anual de los simulacros realizados? El informe debe contener como mínimo la siguiente información: - Fecha y hora del simulacro. - Objetivo del simulacro - Tipo de simulacro realizado (incendio, evacuación, emergencia médica, etc.). - Lugar donde se realizó el simulacro. - Duración del simulacro. - Lista de participantes. - Roles asignados a los participantes. - Descripción del simulacro. - Incidencias y problemas. - Lecciones aprendidas. - Registro fotográfico - Firmas de responsabilidad</p>	X		
<p>Decisión 584 (2004) Art. 11, 23. Resolución 957 (2008) Art 1. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 15. Acuerdo Ministerial 196 Art. 4.</p>		<p>18 ¿Se evidencia que las acciones descritas en el plan de emergencia y contingencia se han implementado en el lugar y/o centro de trabajo?</p>	X		
<p>Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 50.</p>	<p>Mantenimiento de instalaciones, vehículos, máquinas, equipos y herramientas.</p>	<p>19 ¿Cuenta con un programa de mantenimiento de instalaciones, vehículos, máquinas, equipos y herramientas? El programa debe contener como mínimo la siguiente información: - Objetivos del programa. - Alcance - Inventario de activos. - Clasificación de activos. - Cronograma de mantenimiento (predictivo, preventivo y correctivo) - Frecuencia de mantenimiento. - Responsabilidades. - Procedimientos y protocolos. - Firmas de responsabilidad</p>	X		
		<p>20 ¿Se evidencia de forma in situ la ejecución programa de mantenimiento de instalaciones, vehículos, máquinas, equipos y herramientas?</p>	X		
<p>Decisión 584 (2004) Art 11 literal c). Decreto Ejecutivo 255 Capítulo II Art. 56</p>	<p>Equipos de protección personal y ropa de trabajo</p>	<p>21 ¿Cuenta con un procedimiento de adquisición de equipos de protección personal y ropa de trabajo? El procedimiento debe contener como mínimo la siguiente información: - Objetivo - Alcance - Responsabilidades - Identificación de necesidades (Evaluación de riesgos laborales, proformas, etc.) - Matriz de equipos de protección personal, colectiva y ropa de trabajo por puesto de trabajo (Especificaciones técnicas, lineamientos para el uso, mantenimiento, reposición y disposición final, entre otros). - Firmas de responsabilidad</p>	X		
<p>Decisión 584 (2004) Art 11 literal c). Decreto Ejecutivo 255 Capítulo II Art. 56</p>		<p>22 ¿Cuenta con un registro de entrega recepción del equipo de protección personal y ropa de trabajo a los trabajadores? El registro debe contener como mínimo la siguiente información: - Fecha de entrega - Nombres y apellidos del trabajador - Número de cédula - Detalles del EPP y/o ropa de trabajo entregado - Firmas de los trabajadores (física o electrónica * no se aceptan firmas pegadas o adulteradas) - Registro de devoluciones para su respectiva reposición.</p>	X		
<p>Decisión 584 (2004) Art 11. Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 56.</p>		<p>23 ¿Se evidencia de forma in situ la correcta utilización de los equipos de protección personal y colectiva y ropa de trabajo?</p>	X		
<p>Acuerdo Ministerial 082 (2017) Art. 9. Acuerdo Ministerial 398 VIH-SIDA (2006). Acuerdo Ministerial 244. (2021)</p>		<p>24 ¿Se ha implementado el programa de prevención de riesgo psicosocial? Presentar los respaldos de la implementación de cada una de las actividades del programa: Actividad 1 ___ Actividad 7 ___ Actividad 2 ___ Actividad 8 ___ Actividad 3 ___ Actividad 9 ___ Actividad 4 ___ Actividad 10 ___ Actividad 5 ___ Actividad 11 ___ Actividad 6 ___ Actividad 12 ___</p>	X		
<p>Acuerdo Ministerial 082 (2017) Art. 9.</p>	<p>Programas de prevención en seguridad y salud en el trabajo</p>	<p>25 ¿Se ha registrado el programa de prevención de riesgo psicosocial en el SUT?</p>	X		
<p>Acuerdo Interministerial 038 (2019).</p>		<p>26 ¿Se ha implementado el programa de prevención al integral del uso y consumo de alcohol, tabaco u otras drogas en los espacios laborales públicos y privados? Presentar los respaldos de la implementación de cada una de las actividades del programa: Actividad 1 ___ Actividad 8 ___ Actividad 2 ___ Actividad 9 ___ Actividad 3 ___ Actividad 10 ___ Actividad 4 ___ Actividad 11 ___ Actividad 5 ___ Actividad 12 ___ Actividad 6 ___ Actividad 13 ___ Actividad 7 ___ Actividad 14 ___</p>	X		

Acuerdo Interministerial 038 (2019).		27	¿Se ha registrado el programa de prevención al integral del uso y consumo de alcohol, tabaco u otras drogas en los espacios laborales públicos y privados en el SUT?	X		
<b>TOTAL</b>			<b>9,63%</b>	<b>5,93%</b>	<b>10,37%</b>	<b>3,70%</b>
<b>SERVICIOS PERMANENTES</b>				<b>CUMPLE</b>	<b>NO CUMPLE</b>	<b>NO APLICA</b>
Código de Trabajo (2005) Art. 430	Servicios Permanentes	1	¿Cuenta con botiquín de emergencia para primeros auxilios?	X		
Código de Trabajo (2005) Art. 42.		2	¿El comedor cuenta con una adecuada salubridad y ambientación? Aplica para centros de trabajo con cincuenta o más trabajadores y situados a más de dos kilómetros de la población más cercana.	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		3	¿En caso de existir servicios de cocina, se cuenta con una adecuada salubridad y almacenamiento de productos alimenticios?	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		4	¿En el lugar y/o centro de trabajo se dispone de abastecimiento de agua para el consumo humano?	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		5	¿Cuenta con servicios higiénicos, excusados y urinarios en buenas condiciones con separación para hombres y mujeres?	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		6	¿Cuenta con duchas en buenas condiciones?	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		7	¿Cuenta con lavabos en buenas condiciones y con útiles de aseo personal?	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		8	¿Se dispone de vestuarios, separos por sexo, limpios y en buenas condiciones?	X		
Acuerdo Ministerial 196 (2024). Anexo 3		9	¿Cuenta campamentos en buenas condiciones? Luz eléctrica Ventilación Agua para el consumo humano Servicios higiénicos (excusado, lavabo, duchas) Comedores Alojamiento y vestuarios separados para hombres y mujeres			X
<b>TOTAL</b>			<b>20,00%</b>	<b>17,78%</b>	<b>0,00%</b>	<b>2,22%</b>

<b>PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO EN LA INSPECCIÓN / REINSPECCIÓN</b>	75,56%
<b>PORCENTAJE TOTAL DE INCUMPLIMIENTO</b>	24,44%

## ANEXO C: CHECK LIST MEDICO OCUPACIONAL

 <b>CHECKLIST ACTIVIDADES DEL SERVICIO MÉDICO OCUPACIONAL INDUSTRIA HARINERA SANTA LUCIA S.A.</b>							
N°	REQUISITO	MEDIOS DE VERIFICACIÓN	PERIODICIDAD	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA	OBSERVACIONES
1	Planificación de las actividades del Servicio Médico Ocupacional	Cronograma de planificación de actividades	Anual		X		
2	Exámenes médicos de inicio	Exámenes médicos realizados		X			
3	Exámenes médicos periódicos	Exámenes médicos realizados	Una vez al año	X			
4	Exámenes médicos de retiro	Exámenes médicos realizados	Cuando un trabajador salga de la empresa			X	
5	Historias clínicas ocupacionales	Historias clínicas según formato MSP	Cuando se requiera	X			
6	Certificados de aptitud laboral	Certificados de aptitud según formato MSP	Cuando se requiera	X			
7	Protocolo del programa de vigilancia de salud en función de los riesgos del trabajo	Protocolo desarrollado aprobado y socializado	Anual		X		
8	Protocolo interno en caso de presunciones de enfermedad profesional u ocupacional	Protocolo desarrollado aprobado y socializado	Anual		X		
9	Identificación de grupos de atención prioritaria y condiciones de vulnerabilidad	Informe de identificación de grupos vulnerables	semestral	X			
10	Seguimiento de grupos de atención prioritaria y condiciones de vulnerabilidad	Informe de atención y seguimiento a grupos vulnerables	Mensual			X	
11	Registro de Salas de apoyo a la lactancia	Registro e implementación de salas de apoyo a la lactancia materna en el SUT	Anual			X	
12	Certificado de uso de salas de apoyo a la lactancia	Registro de uso de salas de apoyo a la lactancia materna en el SUT	Mensual			X	
13	Protocolo de uso y consumo de alcohol, trabajo u otras drogas en los espacios laborales	Protocolo desarrollado aprobado y socializado	Anual		X		
14	Diagnóstico inicial del programa de uso y consumo de alcohol, trabajo u otras drogas en los espacios laborales	Informe del diagnóstico inicial	Anual		X		



**CHECKLIST ACTIVIDADES DEL SERVICIO MÉDICO OCUPACIONAL  
INDUSTRIA HARINERA SANTA LUCÍA S.A.**

N°	REQUISITO	MEDIOS DE VERIFICACIÓN	PERIODICIDAD	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA	OBSERVACIONES
15	Registro en el SUT de indicadores del programa de uso y consumo de alcohol, trabajo u otras drogas en los espacios laborales	Certificado en el SUT	Anual	X			
16	Campañas informativas sobre el desarrollo de prácticas de vida saludable	Informes de actividades realizadas	Acorde a la planificación de actividades de salud		X		
17	Registro de actividades de la promoción y prevención de salud en el trabajo SUT	Certificado en el SUT	Anual		X		
18	Índice de ausentismo por: Enfermedad Común Enfermedad Laboral Enfermedad por accidente de trabajo Incidencia (Episodios de nueva enfermedad) Prevalencia (Nuevos casos)	Informe de ausentismo	Mensual		X		
19	Inspecciones sanitarias realizadas a las instalaciones (baños, comedores, servicios higiénicos, suministros de agua potable y otros en los sitios de trabajo)	Informe de inspecciones sanitarias	Mensual		X		
20	Inmunizaciones aplicadas a los trabajadores/servidores	Informe - registro - de inmunizaciones	Acorde a la planificación de actividades de salud		X		
21	Certificado de aprobación del curso de "Reconocimiento de ACV"	Certificado de aprobación del curso de "Reconocimiento de ACV" emitido por el MDT al Médico Ocupacional	Única vez		X		
22	"Registro de Capacitaciones ACV" en el SUT	Certificado del SUT de capacitación dictada por el Médico Ocupacional	Anual		X		
23	Gestionar la Certificación de declaración de espacio 100% libre humo de tabaco MSP	Certificación edificio libre de humo emitido por el MSP	Única vez		X		
24	Programa de promoción de salud sexual y reproductiva	Informe de actividades realizadas	Acorde a la planificación de actividades de salud		X		
25	Programa de prevención de VIH SIDA	Informe de actividades realizadas	Acorde a la planificación de actividades de salud		X		

 <b>CHECKLIST ACTIVIDADES DEL SERVICIO MÉDICO OCUPACIONAL INDUSTRIA HARINERA SANTA LUCIA S.A.</b>							
N°	REQUISITO	MEDIOS DE VERIFICACIÓN	PERIODICIDAD	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA	OBSERVACIONES
26	Indicadores reactivos IESS enfermedades ocupacionales	Reporte enfermedades ocupacionales	Mensual	X			
27	Formación y adiestramiento del personal en primeros auxilios	Reporte de adiestramiento de la brigada de primeros auxilios	Anual		X		
28	Presentación de las actividades realizadas al Comité Paritario	Actas del comité	Mensual		X		
29	Permiso de Funcionamiento	Documento de funcionamiento	Anual	X			
30	Programa Actívate y Vive	Planificación aprobada	2 años		X		
<b>TOTAL</b>				<b>8</b>	<b>18</b>	<b>4</b>	

PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO	40%
PORCENTAJE DE INCUMPLIMIENTO	60%

## ANEXO D: CHECK LIST CUMPLIMIENTO NORMA ISO 45001:2018

4.CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>4.1. Comprensión de la organización y de su contexto</b>		0%				
La organización debe determinar las cuestiones externas e internas que son pertinentes para su propósito y que afectan a su capacidad para alcanzar los resultados previstos de su sistema de gestión de la SST.				X		Análisis de las cuestiones externas o internas: utilizando metodologías como FODA, AMOFHIT, PESTEL
		0	0	1		
<b>4.2. Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas</b>		17%				
La organización debe determinar:						
a) las otras partes interesadas, además de los trabajadores, que son pertinentes al sistema de gestión de la SST;				X		Matriz de identificación y determinación de partes interesadas pertinentes internas y externas basadas en el análisis de necesidades y expectativas.
b) las necesidades y expectativas pertinentes (es decir, los requisitos) de los trabajadores y de otras partes interesadas;			X		Cuentan con un Comité Paritario y un Comité de empresa	
c) cuáles de estas necesidades y expectativas son, o podrían convertirse, en requisitos legales y otros requisitos.				X		Determinación de necesidades y expectativas como requisitos legales y otros requisitos
		0	1	2		
<b>4.3 Determinación del alcance del sistema de gestión de la SST</b>		0%				
Cuando se determina este alcance, la organización debe:						
a) considerar las cuestiones externas e internas indicadas en el apartado 4.1;				X		
b) tener en cuenta los requisitos indicados en el apartado 4.2;				X		
c) tener en cuenta las actividades relacionadas con el trabajo, planificadas o realizadas.				X		
∅ La organización debe determinar los límites y la aplicabilidad del sistema de gestión de la SST para establecer su alcance.				X		
∅ El sistema de gestión de la SST debe incluir las actividades, los productos y los servicios bajo el control o la influencia de la organización que pueden tener un impacto en el desempeño de la SST de la organización.				X		
∅ El alcance debe estar disponible como información documentada.				X		Realizar la declaración del alcance del sistema de gestión de la SST.
		0	0	6		
<b>4.4 Sistema de gestión de la SST</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar, mantener y mejorar continuamente un sistema de gestión de la SST, incluidos los procesos necesarios y sus interacciones, de acuerdo con los requisitos de este documento.				X		Elaborar el mapa de proceso (estratégicos, operativos y de soporte).
		0	0	1		

### 4. CONTEXTO

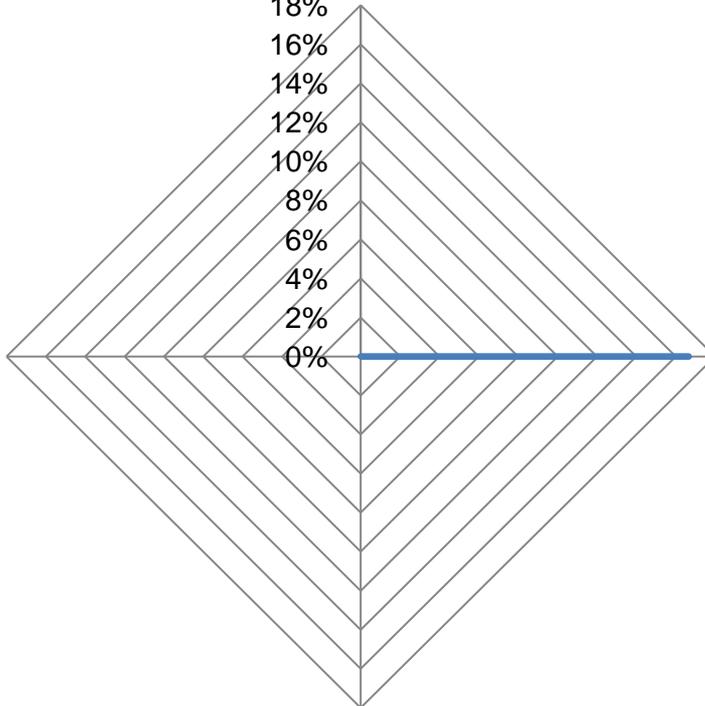
4.1. Comprensión de la organización y de su contexto

18%  
16%  
14%  
12%  
10%  
8%  
6%  
4%  
2%  
0%

4.2. Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas

4.4 Sistema de gestión de la SST

4.3 Determinación del alcance del sistema de gestión de la SST

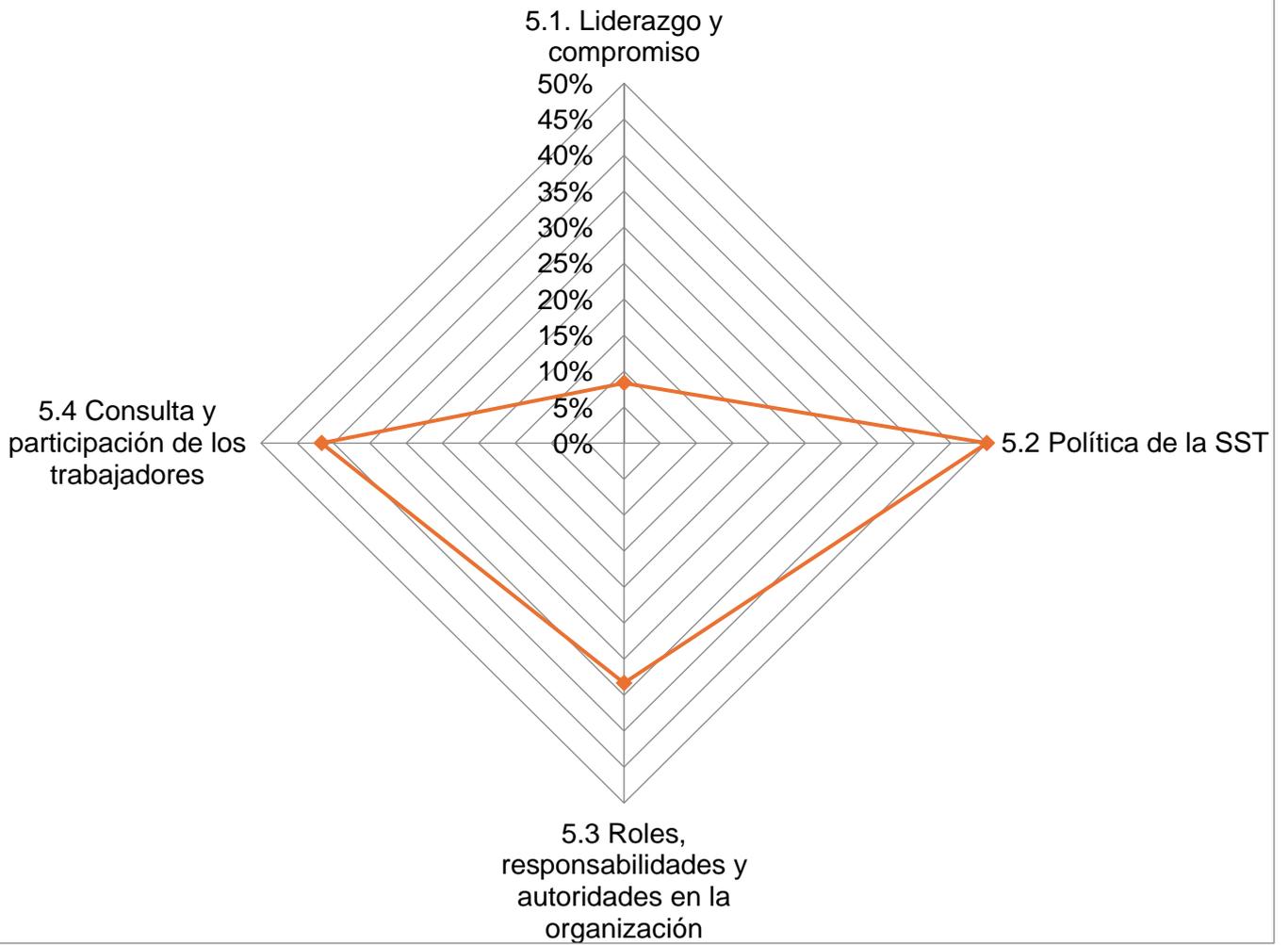


5 LIDERAZGO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>5.1. Liderazgo y compromiso</b>						
La alta dirección debe demostrar liderazgo y compromiso con respecto al sistema de gestión de la SST:			8%			
a) asumiendo la total responsabilidad y rendición de cuentas para la prevención de las lesiones y el deterioro de la salud relacionados con el trabajo, así como la provisión de actividades y lugares de trabajo seguros y saludables;			X		Actividades del Médico Ocupacional orientadas al cuidado de la Salud de los trabajadores	Planificación y ejecución de acciones para la prevención de las lesiones y el deterioro de la salud relacionados con el trabajo
b) asegurándose de que se establezcan la política de la SST y los objetivos relacionados de la SST y sean compatibles con la dirección estratégica de la organización;				X		Establecer la política y objetivos del SST
c) asegurándose de la integración de los requisitos del sistema de gestión de la SST en los procesos de negocio de la organización;				X		Identificar e integrar los requisitos del sistema de gestión de la SST
d) asegurándose de que los recursos necesarios para establecer, implementar, mantener y mejorar el sistema de gestión de la SST estén disponibles;				X		Asignación de recursos para mejorar el sistema de gestión de la SST
e) comunicando la importancia de una gestión de la SST eficaz y conforme con los requisitos del sistema de gestión de la SST;				X		
f) asegurándose de que el sistema de gestión de la SST alcance los resultados previstos;				X		
g) dirigiendo y apoyando a las personas, para contribuir a la eficacia del sistema de gestión de la SST;				X		
h) asegurando y promoviendo la mejora continua;				X		
j) desarrollando, liderando y promoviendo una cultura en la organización que apoye los resultados previstos del sistema de gestión de la SST;				X		Desarrollar una cultura que apoye el sistema de gestión de SST
k) protegiendo a los trabajadores de represalias al informar de incidentes, peligros, riesgos y oportunidades;				X		Crear un canal de comunicación que garantice la confidencialidad
l) asegurándose de que la organización establezca e implemente procesos para la consulta y la participación de los trabajadores (véase 5.4);				X		Contar con un Proceso para la consulta y participación de los trabajadores
m) apoyando el establecimiento y funcionamiento de comités de seguridad y salud [véase 5.4 e) 1)].			X		La empresa cuenta con un Comité de Seguridad y Salud	Apoyar el funcionamiento del comité de seguridad y salud
		0	2	10		
<b>5.2 Política de la SST</b>						
La alta dirección debe establecer, implementar y mantener una política de la SST que:			50%			
a) incluya un compromiso para proporcionar condiciones de trabajo seguras y saludables para la prevención de lesiones y deterioro de la salud relacionados con el trabajo y que sea apropiada al propósito, tamaño y contexto de la organización y a la naturaleza específica de sus riesgos para la SST y sus oportunidades para la SST;			X		Poseen una política pero no contempla lo especificado en la norma ISO 45001:2018	Incluir dentro de la política de la SST el compromiso para proporcionar condiciones de trabajo seguras y saludables

5 LIDERAZGO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
b) proporcione un marco de referencia para el establecimiento de los objetivos de la SST;			X			Proporcionar un marco de referencia para el establecimiento de los objetivos de la SST
c) incluya un compromiso para cumplir los requisitos legales y otros requisitos;			X			Incluir en la política un compromiso para cumplir con los requisitos legales y otros requisitos
d) incluya un compromiso para eliminar los peligros y reducir los riesgos para la SST (véase 8.1.2);			X			Incluir en la política un compromiso para eliminar los peligros y reducir los riesgos
e) incluya un compromiso para la mejora continua del sistema de gestión de la SST;			X			Incluir en la política un compromiso para la mejora continua del sistema de gestión
f) incluya un compromiso para la consulta y la participación de los trabajadores, y cuando existan, de los representantes de los trabajadores.			X			Incluir en la política un compromiso para la consulta y la participación de los trabajadores
∅ La política de la SST debe estar disponible como información documentada; comunicarse dentro de la organización; estar disponible para las partes interesadas, según sea apropiado; ser pertinente y apropiada.			X		Cuentan con la política como información documentada	Comunicar la política dentro de la organización y mantener disponible para las partes interesadas
		0	7	0		
<b>5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización</b>		33%				
La alta dirección debe asegurarse de que las responsabilidades y autoridades para los roles pertinentes dentro del sistema de gestión de la SST se asignen y comuniquen a todos los niveles dentro de la organización, y se mantengan como información documentada.			X		Cuentan parcialmente con manuales de funciones	Elaborar Fichas de puestos de trabajo con competencias
Los trabajadores en cada nivel de la organización deben asumir la responsabilidad de aquellos aspectos del sistema de gestión de la SST sobre los que tengan control.			X		Organigrama jerárquico de la empresa	Socializar con los trabajadores las responsabilidades del sistema de gestión
La alta dirección debe asignar la responsabilidad y autoridad para asegurarse de que el sistema de gestión de la SST es conforme con los requisitos de este documento; informar a la alta dirección sobre el desempeño del sistema de gestión de la SST.				X		Brindar formación interna o entrenamiento, y mantener comunicación entre las partes
		0	2	1		
<b>5.4 Consulta y participación de los trabajadores</b>		42%				

5 LIDERAZGO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para la consulta y la participación de los trabajadores a todos los niveles y funciones aplicables, y cuando existan, de los representantes de los trabajadores en el desarrollo, la planificación, la implementación, la evaluación del desempeño y las acciones para la mejora del sistema de gestión de la SST.		X			Se mantiene la consulta y participación a través del Comité Paritario que es la representación de los trabajadores	
La organización debe:						
a) proporcionar los mecanismos, el tiempo, la formación y los recursos necesarios para la consulta y la participación;			X			Proporcionar los recursos necesarios para la consulta y participación
b) proporcionar el acceso oportuno a información clara, comprensible y pertinente sobre el sistema de gestión de la SST;			X			Garantizar el acceso a la información del sistema de gestión
c) determinar y eliminar los obstáculos o barreras a la participación y minimizar aquellas que no puedan eliminarse;			X			Determinar y eliminar los obstáculos o barreras a la participación
d) enfatizar la consulta de los trabajadores no directivos sobre la determinación de las necesidades y expectativas de las partes interesadas (véase 4.2); el establecimiento de la política de la SST (véase 5.2); la asignación de roles, responsabilidades y autoridades de la organización, según sea aplicable (véase 5.3); la determinación de cómo cumplir los requisitos legales y otros requisitos (véase 6.1.3); el establecimiento de los objetivos de la SST y la planificación para lograrlos (véase 6.2); la determinación de los controles aplicables para la contratación externa, las compras y los contratistas (véase 8.1.4); la determinación de qué necesita seguimiento, medición y evaluación (véase 9.1); la planificación, el establecimiento, la implementación y el mantenimiento de programas de auditoría (véase 9.2.2); el aseguramiento de la mejora continua (véase 10.3);				X		Determinación de las necesidades y expectativas de las partes interesadas
e) enfatizar la participación de los trabajadores no directivos sobre la determinación de los mecanismos para su consulta y participación; la identificación de los peligros y la evaluación de los riesgos y oportunidades (véanse 6.1.1 y 6.1.2); la determinación de acciones para eliminar los peligros y reducir los riesgos para la SST (véase 6.1.4); la determinación de los requisitos de competencia, las necesidades de formación, la formación y la evaluación de la formación (véase 7.2); la determinación de qué información se necesita comunicar y cómo hacerlo (véase 7.4); la determinación de medidas de control y su implementación y uso eficaces (véanse 8.1, 8.1.3 y 8.2); la investigación de los incidentes y no conformidades y la determinación de las acciones correctivas (véase 10.2).				X		Determinación de los mecanismos para la consulta y participación
		1	3	2		

### 5. LIDERAZGO

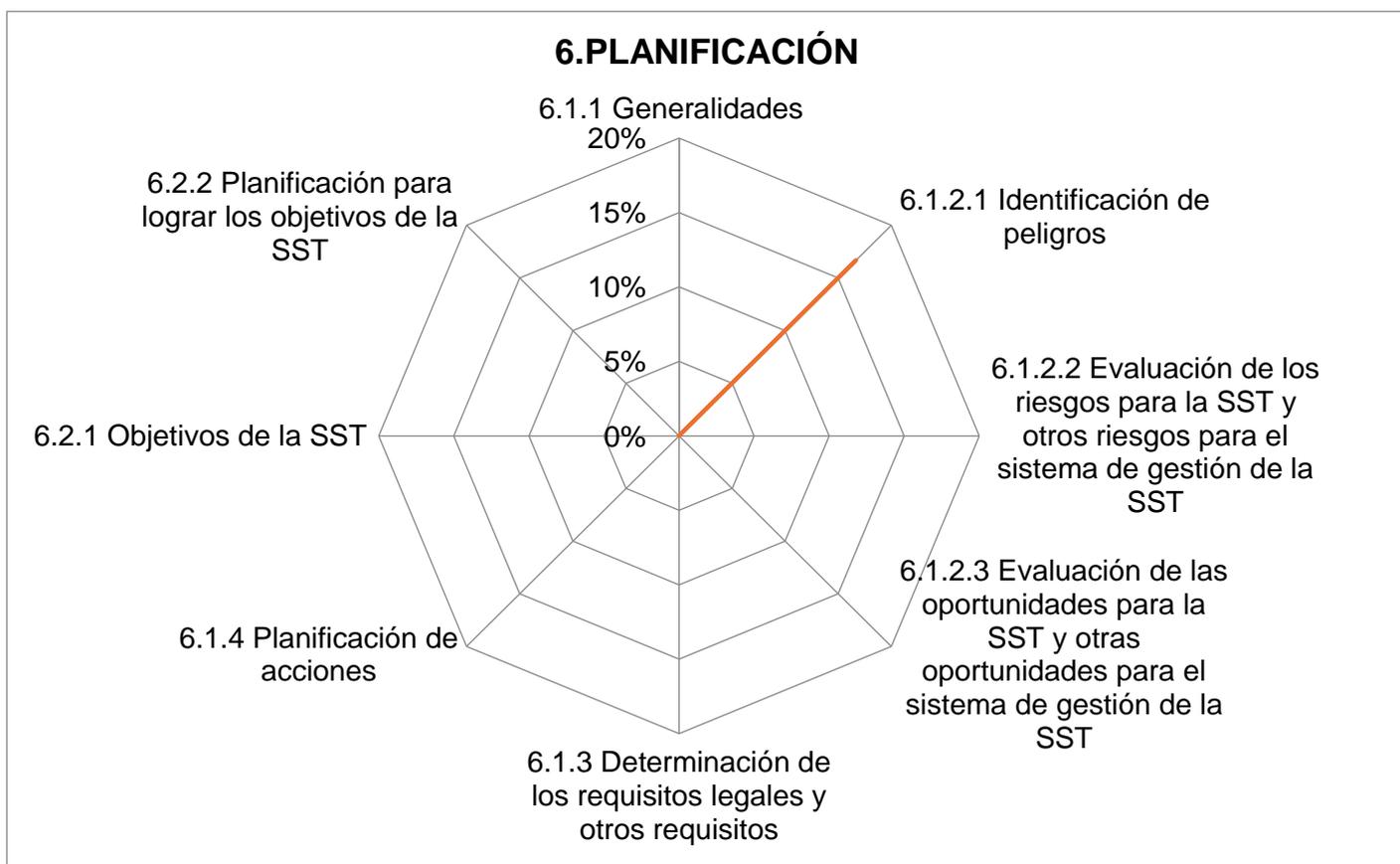


6.PLANIFICACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>6.1 Acciones para tratar riesgos y oportunidades</b>		0%				
<b>6.1.1 Generalidades</b>						
Al planificar el sistema de gestión de la SST, la organización debe considerar las cuestiones referidas en el apartado 4.1 (contexto), los requisitos referidos en los apartados 4.2 (partes interesadas) y 4.3 (el alcance de su sistema de gestión de la SST) y determinar los riesgos y oportunidades que es necesario abordar con el fin de asegurar que el sistema de gestión de la SST pueda alcanzar sus resultados previstos; prevenir o reducir efectos no deseados; lograr la mejora continua.				X		Determinación de riesgos y oportunidades
Al determinar los riesgos y oportunidades para el sistema de gestión de la SST y sus resultados previstos que es necesario abordar, la organización debe tener en cuenta los peligros (véase 6.1.2.1); los riesgos para la SST y otros riesgos (véase 6.1.2.2); las oportunidades para la SST y otras oportunidades (véase 6.1.2.3); los requisitos legales y otros requisitos (véase 6.1.3).				X		Tomar en cuenta los riesgos, oportunidades y requisitos legales y otros requisitos del sistema
La organización, en sus procesos de planificación, debe determinar y evaluar los riesgos y oportunidades que son pertinentes para los resultados previstos del sistema de gestión de la SST asociados con los cambios en la organización, sus procesos, o el sistema de gestión de la SST.				X		Planificación del sistema de gestión de la SST
En el caso de cambios planificados, permanentes o temporales, esta evaluación debe llevarse a cabo antes de que se implemente el cambio (véase 8.1.3).				X		
La organización debe mantener información documentada sobre los riesgos y oportunidades; los procesos y acciones necesarios para determinar y abordar sus riesgos y oportunidades (véase desde 6.1.2 hasta 6.1.4), en la medida necesaria para tener la confianza de que se llevan a cabo según lo planificado.				X		Mantener la identificación de riesgos y oportunidades como información documentada
		0	0	5		
<b>6.1.2 Identificación de peligros y evaluación de los riesgos y oportunidades</b>		17%				
<b>6.1.2.1 Identificación de peligros</b>						
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos de identificación continua y proactiva de los peligros. Los procesos deben tener en cuenta, pero no limitarse a:				X		Elaborar el procedimiento para la identificación de peligros
a) cómo se organiza el trabajo, los factores sociales [incluyendo la carga de trabajo, horas de trabajo, victimización y acoso (bullying) e intimidación], el liderazgo y la cultura de la organización;			X			
b) las actividades y las situaciones rutinarias y no rutinarias, incluyendo los peligros que surjan de la infraestructura, los equipos, los materiales, las sustancias y las condiciones físicas del lugar de trabajo; el diseño de productos y servicios, la investigación, el desarrollo, los ensayos, la producción, el montaje, la construcción, la prestación de servicios, el mantenimiento y la disposición; los factores humanos; cómo se realiza el trabajo;			X			
c) los incidentes pasados pertinentes internos o externos a la organización, incluyendo emergencias, y sus causas;				X		Investigar los incidentes pasados
d) las situaciones de emergencia potenciales;				X		Identificar las situaciones de emergencias potenciales
e) las personas, incluyendo la consideración de aquellas con acceso al lugar de trabajo y sus actividades, incluyendo trabajadores, contratistas, visitantes y otras personas; aquellas en las inmediaciones del lugar de trabajo que pueden verse afectadas por las actividades de la organización; los trabajadores en una ubicación que no está bajo el control directo de la organización;			X			

6.PLANIFICACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
f) otras cuestiones, incluyendo la consideración del diseño de las áreas de trabajo, los procesos, las instalaciones, la maquinaria/equipos, los procedimientos operativos y la organización del trabajo, incluyendo su adaptación a las necesidades y capacidades de los trabajadores involucrados; las situaciones que ocurren en las inmediaciones del lugar de trabajo causadas por actividades relacionadas con el trabajo bajo el control de la organización; las situaciones no controladas por la organización y que ocurren en las inmediaciones del lugar de trabajo que pueden causar lesiones y deterioro de la salud a personas en el lugar de trabajo;				X		Identificación de otras cuestiones que puedan ser causa de lesiones y deterioro de la salud en las personas en el lugar de trabajo
g) los cambios reales o propuestos en la organización, operaciones, procesos, actividades y el sistema de gestión de la SST (véase 8.1.3);				X		
h) los cambios en el conocimiento y la información sobre los peligros.				X		
		0	3	6		
<b>6.1.2.2 Evaluación de los riesgos para la SST y otros riesgos para el sistema de gestión de la SST</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para:		0%				
a) evaluar los riesgos para la SST a partir de los peligros identificados, teniendo en cuenta la eficacia de los controles existentes;				X		Elaborar un procedimiento y/o proceso para evaluar los riesgos para la SST
b) determinar y evaluar los otros riesgos relacionados con el establecimiento, implementación, operación y mantenimiento del sistema de gestión de la SST.				X		que incluya la determinación y evaluación de los otros riesgos relacionados con la operación y mantenimiento del sistema de gestión de la SST
Las metodologías y criterios de la organización para la evaluación de los riesgos para la SST deben definirse con respecto al alcance, naturaleza y momento en el tiempo, para asegurarse de que son más proactivas que reactivas y que se utilicen de un modo sistemático. Estas metodologías y criterios deben mantenerse y conservarse como información documentada.				X		
		0	0	3		
<b>6.1.2.3 Evaluación de las oportunidades para la SST y otras oportunidades para el sistema de gestión de la SST</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para evaluar:		0%				
a) las oportunidades para la SST que permitan mejorar el desempeño de la SST, teniendo en cuenta los cambios planificados en la organización, sus políticas, sus procesos o sus actividades, y: las oportunidades para adaptar el trabajo, la organización del trabajo y el ambiente de trabajo a los trabajadores; las oportunidades de eliminar los peligros y reducir los riesgos para la SST;				X		Identificación y análisis de riesgos y oportunidades para el sistema de gestión de la SST
b) otras oportunidades para mejorar el sistema de gestión de la SST.				X		Identificar otras oportunidades para mejorar el sistema gestión de la SST
		0	0	2		
<b>6.1.3 Determinación de los requisitos legales y otros requisitos</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para:		0%				

6.PLANIFICACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
a) determinar y tener acceso a los requisitos legales y otros requisitos actualizados que sean aplicables a sus peligros, sus riesgos para la SST y su sistema de gestión de la SST;				X		Determinar los requisitos legales aplicables a sus peligros, riesgos para la SST y su sistema de gestión de la SST
b) determinar cómo estos requisitos legales y otros requisitos aplican a la organización y qué necesita comunicarse;				X		
c) tener en cuenta estos requisitos legales y otros requisitos al establecer, implementar, mantener y mejorar de manera continua su sistema de gestión de la SST.				X		
La organización debe mantener y conservar información documentada sobre sus requisitos legales y otros requisitos y debe asegurarse de que se actualiza para reflejar cualquier cambio.				X		
		0	0	4		
<b>6.1.4 Planificación de acciones</b>		0%				
La organización debe planificar:		0%				
a) las acciones para abordar estos riesgos y oportunidades (véanse 6.1.2.2 y 6.1.2.3); abordar los requisitos legales y otros requisitos (véase 6.1.3); prepararse y responder ante situaciones de emergencia (véase 8.2);				X		Planificar las acciones para abordar los riesgos y oportunidades H5
b) la manera de integrar e implementar las acciones en sus procesos del sistema de gestión de la SST o en otros procesos de negocio; evaluar la eficacia de estas acciones.				X		
La organización debe tener en cuenta la jerarquía de los controles (véase 8.1.2) y las salidas del sistema de gestión de la SST cuando planifique la toma de acciones.				X		
Al planificar sus acciones la organización debe considerar las mejores prácticas, las opciones tecnológicas y los requisitos financieros, operacionales y de negocio				X		
		0	0	4		
<b>6.2 Objetivos de la SST y planificación para lograrlos</b>		0%				
<b>6.2.1 Objetivos de la SST</b>		0%				
La organización debe establecer objetivos de la SST para las funciones y niveles pertinentes para mantener y mejorar continuamente el sistema de gestión de la SST y el desempeño de la SST (véase 10.3).				X		Establecer objetivos de la SST para mantener y mejorar el sistema de gestión de la SST
Los objetivos de la SST deben:						
a) ser coherentes con la política de la SST;				X		
b) ser medibles (si es posible) o evaluables en términos de desempeño;				X		
c) tener en cuenta los requisitos aplicables; los resultados de la evaluación de los riesgos y oportunidades (véanse 6.1.2.2 y 6.1.2.3); los resultados de la consulta con los trabajadores (véase 5.4) y, cuando existan, con los representantes de los trabajadores;				X		
d) ser objeto de seguimiento;				X		
e) comunicarse;				X		
f) actualizarse, según sea apropiado.				X		
		0	0	3		
<b>6.2.2 Planificación para lograr los objetivos de la SST</b>		0%				
Al planificar cómo lograr sus objetivos de la SST, la organización debe determinar:		0%				Contar con una planificación para el logro de objetivos del SST
a) qué se va a hacer;				X		
b) qué recursos se requerirán;				X		
c) quién será responsable;				X		
d) cuándo se finalizará;				X		

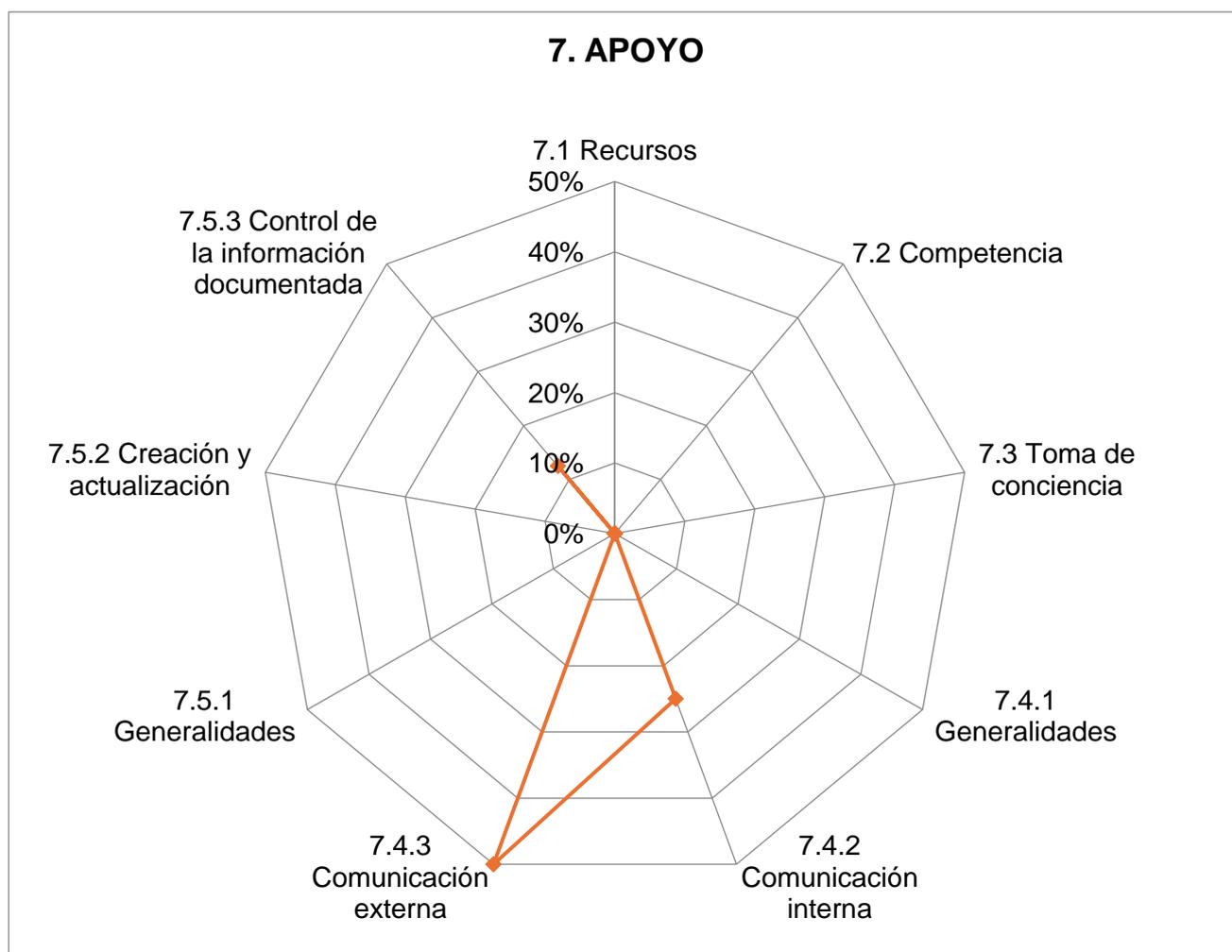
6.PLANIFICACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
e) cómo se evaluarán los resultados, incluyendo los indicadores de seguimiento;				X		
f) cómo se integrarán las acciones para lograr los objetivos de la SST en los procesos de negocio de la organización.				X		
La organización debe mantener y conservar información documentada sobre los objetivos de la SST y los planes para lograrlos				X		
		0	0	6		



7. APOYO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>7.1 Recursos</b>		0%				
La organización debe determinar y proporcionar los recursos necesarios para el establecimiento, implementación, mantenimiento y mejora continua del sistema de gestión de la SST.				X		Contar con una planificación de recursos para el establecimiento, implementación, mantenimiento y mejora continua del sistema de gestión de la SST.
		0	0	1		
<b>7.2 Competencia</b>		0%				
La organización debe:						
a) determinar la competencia necesaria de los trabajadores que afecta o puede afectar a su desempeño de la SST;				X		Contar con con una Ficha de puestos de trabajo que detalle las competencias esenciales requeridas para cada puesto que tenga influencia con la SST
b) asegurarse de que los trabajadores sean competentes (incluyendo la capacidad de identificar los peligros), basándose en la educación, formación o experiencia apropiadas;				X		
c) cuando sea aplicable, tomar acciones para adquirir y mantener la competencia necesaria y evaluar la eficacia de las acciones tomadas;				X		Registros de evaluación de las competencias del personal en relación con la SST.
d) conservar la información documentada apropiada, como evidencia de la competencia.				X		Programa de capacitación y desarrollo del personal que asegure la adquisición y el mantenimiento de las competencias necesarias para la SST.
		0	0	4		
<b>7.3 Toma de conciencia</b>		0%				
Los trabajadores deben ser sensibilizados sobre y tomar conciencia de:						
a) La política de SST y los objetivos de la SST				X		Sensibilizar y concientizar a los trabajadores en el sistema de gestión de la SST
b) Su contribución a la eficacia del sistema de gestión de la SST, incluidos los beneficios de una mejora del desempeño de la SST				X		
c) Las implicaciones y las consecuencias potenciales de no cumplir los requisitos del sistema de gestión de la SST				X		
d) los incidentes, y los resultados de investigaciones, que sean pertinentes para ellos;				X		
e) los peligros, los riesgos para la SST y las acciones determinadas, que sean pertinentes para ellos;				X		
f) la capacidad de alejarse de situaciones de trabajo que consideren que presentan un peligro inminente y serio para su vida o su salud, así como las disposiciones para protegerles de las consecuencias indebidas de hacerlo.				X		
		0	0	6		
<b>7.4 Comunicación</b>		0%				
<b>7.4.1 Generalidades</b>						
La organización debe establecer, implementar y mantener los procesos necesarios para las comunicaciones internas y externas pertinentes al sistema de				X		Contar con una Matriz de comunicación para asegurar la participación y consulta de los colaboradores.

7. APOYO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
gestión de la SST, incluyendo la determinación de:						
a) qué comunicar;				X		
b) cuándo comunicar;				X		
c) a quién comunicar internamente entre los diversos niveles y funciones de la organización;				X		
entre contratistas y visitantes al lugar de trabajo; entre otras partes interesadas;						
d) cómo comunicar.				X		
La organización debe tener en cuenta aspectos de diversidad (por ejemplo, género, idioma, cultura, alfabetización, discapacidad), al considerar sus necesidades de comunicación.				X		
La organización debe asegurarse de que se consideran los puntos de vista de partes interesadas externas al establecer sus procesos de comunicación.				X		
Al establecer sus procesos de comunicación, la organización debe tener en cuenta sus requisitos legales y otros requisitos; asegurarse de que la información de la SST a comunicar es coherente con la información generada dentro del sistema de gestión de la SST, y es fiable				X		Contar con un Manual de Canales de Comunicación de SST, describiendo los diferentes canales de comunicación disponibles, como reuniones presenciales, correos electrónicos, páginas web, carteles informativos, entre otros.
La organización debe responder a las comunicaciones pertinentes sobre su sistema de gestión de la SST.				X		
La organización debe conservar la información documentada como evidencia de sus comunicaciones, según sea apropiado.				X		
		0	0	10		
<b>7.4.2 Comunicación interna</b>		25%				
La organización debe:						
a) comunicar internamente la información pertinente para el sistema de gestión de la SST entre los diversos niveles y funciones de la organización, incluyendo los cambios en el sistema de gestión de la SST, según sea apropiado;			X			Contar con un canal de comunicación interna donde se transmita información relevante de la SST entre los diferentes niveles y funciones de la organización. Incluye los métodos y canales de comunicación como: Actas de reuniones, correos electrónicos informativos, carteles en lugares de trabajo y boletines internos.
b) asegurarse de que sus procesos de comunicación permitan a los trabajadores contribuir a la mejora continua.				X		Contar con un Plan de participación de los trabajadores que fomente y facilite la participación activa de los trabajadores en la mejora continua de la seguridad y salud ocupacional.
		0	1	1		
<b>7.4.3 Comunicación externa</b>		50%				
La organización debe comunicar externamente la información pertinente para el sistema de gestión de la SST, según se establece en los procesos de comunicación de la organización y teniendo en cuenta sus requisitos legales y otros requisitos.			X			

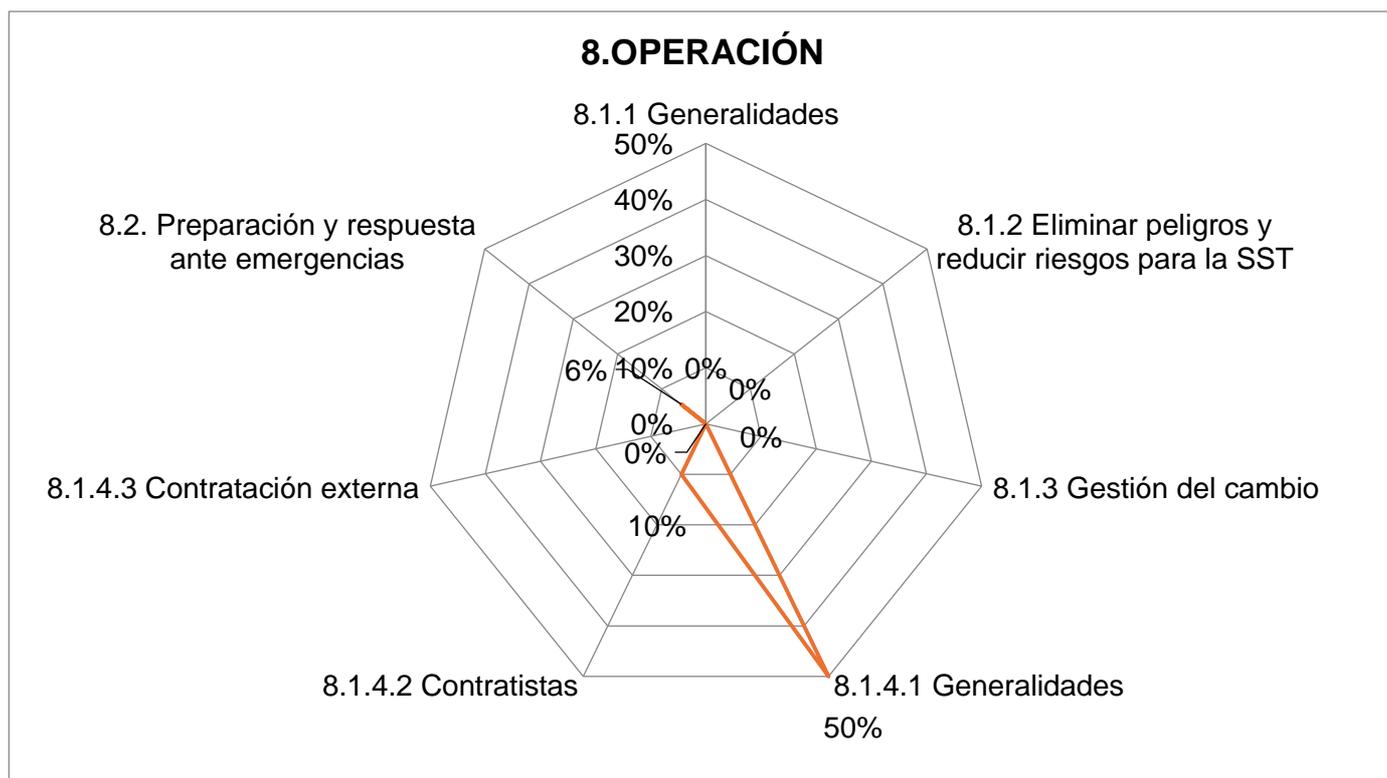
7. APOYO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
		0	1	0		
<b>7.5 Información documentada</b>		0%				
<b>7.5.1 Generalidades</b>		0%				
El sistema de gestión de la SST de la organización debe incluir:				X		
a) la información documentada requerida por este documento;				X		
b) la información documentada que la organización determina como necesaria para la eficacia del sistema de gestión de la SST.				X		
		0	0	2		
<b>7.5.2 Creación y actualización</b>		0%				
Al crear y actualizar la información documentada, la organización debe asegurarse de que lo siguiente sea apropiado:		0%				
a) la identificación y descripción (por ejemplo, título, fecha, autor o número de referencia);				X		Verificar la trazabilidad de datos.
b) el formato (por ejemplo, idioma, versión del software, gráficos) y los medios de soporte (por ejemplo, papel, electrónico);				X		
c) la revisión y aprobación con respecto a la conveniencia y adecuación				X		
		0	0	3		
<b>7.5.3 Control de la información documentada</b>		13%				
La información documentada requerida por el sistema de gestión de la SST y por este documento se debe controlar para asegurarse de que:		13%				
a) esté disponible y sea idónea para su uso, dónde y cuándo se necesite;			X			
b) esté protegida adecuadamente (por ejemplo, contra pérdida de la confidencialidad, uso inadecuado, o pérdida de integridad).				X		Contar con un procedimiento para control de documentos.
Para el control de la información documentada, la organización debe abordar las siguientes actividades, según sea aplicable distribución, acceso, recuperación y uso; almacenamiento y preservación, incluida la preservación de la legibilidad; control de cambios (por ejemplo control de versión); conservación y disposición.				X		
La información documentada de origen externo que la organización determina como necesaria para la planificación y operación del sistema de gestión de la SST se debe identificar, según sea apropiado, y controlar.				X		
		0	1	3		



8. OPERACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>8.1. Planificación y control operacional</b>						
<b>8.1.1 Generalidades</b>		0%				
La organización debe planificar, implementar, controlar y mantener los procesos necesarios para cumplir los requisitos del sistema de gestión de la SST y para implementar las acciones determinadas en el capítulo 6 mediante:				X		
a) el establecimiento de criterios para los procesos;				X		Definir los criterios para el control de operaciones
b) la implementación del control de los procesos de acuerdo con los criterios;				X		Realizar el Control operacional
c) el mantenimiento y la conservación de información documentada en la medida necesaria para confiar en que los procesos se han llevado a cabo según lo planificado;				X		Planificación de actividades
d) la adaptación del trabajo a los trabajadores.				X		
En lugares de trabajo con múltiples empleadores, la organización debe coordinar las partes pertinentes del sistema de gestión de la SST con las otras organizaciones.				X		
		0	0	6		
<b>8.1.2 Eliminar peligros y reducir riesgos para la SST</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para la eliminación de los peligros y la reducción de los riesgos para la SST utilizando la siguiente jerarquía de los controles:				X		Implementación de medidas de eliminación y reducción de riesgos de acuerdo a la jerarquía de control
a) eliminar el peligro;				X		
b) sustituir con procesos, operaciones, materiales o equipos menos peligrosos;				X		
c) utilizar controles de ingeniería y reorganización del trabajo;				X		
d) utilizar controles administrativos, incluyendo la formación;				X		
e) utilizar equipos de protección personal adecuados.				X		
		0	0	6		
<b>8.1.3 Gestión del cambio</b>		0%				
La organización debe establecer procesos para la implementación y el control de los cambios planificados temporales y permanentes que impactan en el desempeño de la SST, incluyendo:				X		Establecer un Procedimiento de control de cambios en las actividades.
a) los nuevos productos, servicios y procesos o los cambios de productos, servicios y procesos existentes, incluyendo las ubicaciones de los lugares de trabajo y sus alrededores; la organización del trabajo; las condiciones de trabajo; los equipos; la fuerza de trabajo;				X		
b) cambios en los requisitos legales y otros requisitos;				X		
c) cambios en el conocimiento o la información sobre los peligros y riesgos para la SST;				X		
d) desarrollos en conocimiento y tecnología.				X		
La organización debe revisar las consecuencias de los cambios no previstos, tomando acciones para mitigar cualquier efecto adverso, según sea necesario.				X		
		0	0	6		
<b>8.1.4 Compras</b>		0%				
<b>8.1.4.1 Generalidades</b>		50%				

8. OPERACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para controlar la compra de productos y servicios de forma que se asegure su conformidad con su sistema de gestión de la SST.			X		Cuentan con Registros de órdenes de compra, facturas, etc. como evidencia de la compra de EPP.	Establecer un Procedimiento para la gestión de adquisidores de EPP, ropa de trabajo y servicios.
		0	1	0		
<b>8.1.4.2 Contratistas</b>		10%				
La organización debe coordinar sus procesos de compras con sus contratistas, para identificar los peligros y para evaluar y controlar los riesgos para la SST, que surjan de:			X		Cuentan con acciones para el control de contratistas	
a) las actividades y operaciones de los contratistas que impactan en la organización;				X		
b) las actividades y operaciones de la organización que impactan en los trabajadores de los contratistas;				X		
c) las actividades y operaciones de los contratistas que impactan en otras partes interesadas en el lugar de trabajo.				X		
La organización debe asegurarse de que los requisitos de su sistema de gestión de la SST se cumplen por los contratistas y sus trabajadores. Los procesos de compra de la organización deben definir y aplicar los criterios de la seguridad y salud en el trabajo para la selección de contratistas.				X		Registro de inspecciones a trabajos de contratistas. Definir los procesos de compra que incluyan la selección de contratistas considerando los criterios de SST
		0	1	4		
<b>8.1.4.3 Contratación externa</b>		0%				
La organización debe asegurarse de que las funciones y los procesos contratados externamente estén controlados. La organización debe asegurarse de que sus acuerdos en materia de contratación externa son coherentes con los requisitos legales y otros requisitos y con alcanzar los resultados previstos del sistema de gestión de la SST. El tipo y el grado de control a aplicar a estas funciones y procesos deben definirse dentro del sistema de gestión de la SST.				X		Establecer un proceso para contratación externa
		0	0	1		
<b>8.2. Preparación y respuesta ante emergencias</b>		6%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos necesarios para prepararse y para responder ante situaciones de emergencia potenciales, según se identifica en el apartado 6.1.2.1, incluyendo:				X		Elaborar un Plan de respuesta ante emergencias
a) el establecimiento de una respuesta planificada a las situaciones de emergencia, incluyendo la prestación de primeros auxilios;			X		Se han realizado simulacros en años anteriores	Contar con una planificación de simulacros y capacitación de primeros auxilios
b) la provisión de formación para la respuesta planificada;				X		Establecer un cronograma de capacitación y formación al personal en respuesta ante emergencias
c) las pruebas periódicas y el ejercicio de la capacidad de respuesta planificada;				X		Realizar evaluaciones a los simulacros

8.OPERACIÓN	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
d) la evaluación del desempeño y, cuando sea necesario, la revisión de la respuesta planificada, incluso después de las pruebas y, en particular, después de que ocurran situaciones de emergencia;				X		
e) la comunicación y provisión de la información pertinente a todos los trabajadores sobre sus deberes y responsabilidades;				X		
f) la comunicación de la información pertinente a los contratistas, visitantes, servicios de respuesta ante emergencias, autoridades gubernamentales y, según sea apropiado, a la comunidad local;				X		
g) tener en cuenta las necesidades y capacidades de todas las partes interesadas pertinentes y asegurándose que se involucran, según sea apropiado, en el desarrollo de la respuesta planificada.				X		
La organización debe mantener y conservar información documentada sobre los procesos y sobre los planes de respuesta ante situaciones de emergencia potenciales.				X		
		0	1	8		

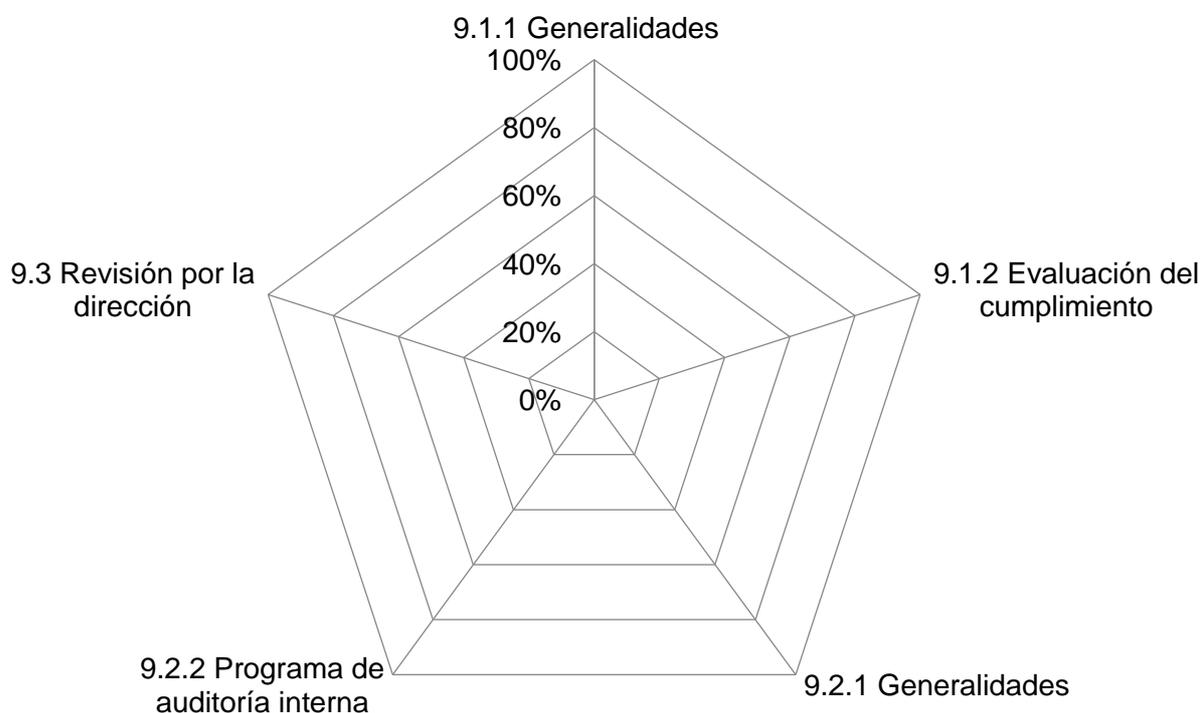


9 EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación</b>		0%				
<b>9.1.1 Generalidades</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para el seguimiento, la medición, el análisis y la evaluación del desempeño. La organización debe determinar:				X		Contar con un proceso para el seguimiento, la medición, el análisis y la evaluación del desempeño.
a) qué necesita seguimiento y medición, incluyendo el grado en que se cumplen los requisitos legales y otros requisitos; sus actividades y operaciones relacionadas con los peligros, los riesgos y oportunidades identificados; el progreso en el logro de los objetivos de la SST de la organización; la eficacia de los controles operacionales y de otros controles;				X		
b) los métodos de seguimiento, medición, análisis y evaluación del desempeño, según sea aplicable, para asegurar resultados válidos;				X		
c) los criterios frente a los que la organización evaluará su desempeño de la SST;				X		
d) cuándo se debe realizar el seguimiento y la medición;				X		
e) cuándo se deben analizar, evaluar y comunicar los resultados del seguimiento y la medición.				X		
La organización debe evaluar el desempeño de la SST y determinar la eficacia del sistema de gestión de la SST.				X		Contar con los indicadores que demuestren la eficacia del sistema de gestión de la SST
La organización debe asegurarse de que el equipo de seguimiento y medición se calibra o se verifica según sea aplicable, y se utiliza y mantiene según sea apropiado.				X		
La organización debe conservar la información documentada adecuada: — como evidencia de los resultados del seguimiento, la medición, el análisis y la evaluación del desempeño; — sobre el mantenimiento, calibración o verificación de los equipos de medición.				X		Contar con los registros de los resultados de seguimiento, medición, análisis y la evaluación de desempeño
		0	0	9		
<b>9.1.2 Evaluación del cumplimiento</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos para evaluar el cumplimiento con los requisitos legales y otros requisitos (véase 6.1.3).				X		Establecer mecanismos de evaluación de cumplimiento de requisitos legales
La organización debe:						
a) determinar la frecuencia y los métodos para la evaluación del cumplimiento;				X		
b) evaluar el cumplimiento y tomar acciones si es necesario (véase 10.2);				X		Elaborar y ejecutar planes de acción en caso de requerirse
c) mantener el conocimiento y la comprensión de su estado de cumplimiento con los requisitos legales y otros requisitos;				X		
d) conservar la información documentada de los resultados de la evaluación del cumplimiento.				X		Mantener los registros o resultados de evaluación del cumplimiento
		0	0	5		
<b>9.2 Auditoría interna</b>		0%				
<b>9.2.1 Generalidades</b>		0%				

9 EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
La organización debe llevar a cabo auditorías internas a intervalos planificados, para proporcionar información acerca de si el sistema de gestión de la SST:						
a) es conforme con los requisitos propios de la organización para su sistema de gestión de la SST, incluyendo la política de la SST y los objetivos de la SST; los requisitos de este documento;				X		Realizar Auditorías internas periódicas al sistema de gestión.
b) se implementa y mantiene eficazmente.				X		
		0	0	2		
<b>9.2.2 Programa de auditoría interna</b>		<b>0%</b>				
La organización debe:						
a) planificar, establecer, implementar y mantener programas de auditoría que incluyan la frecuencia, los métodos, las responsabilidades, la consulta, los requisitos de planificación, y la elaboración de informes, que deben tener en consideración la importancia de los procesos involucrados y los resultados de las auditorías previas;				X		Elaborar un programa de auditorías internas
b) definir los criterios de la auditoría y el alcance para cada auditoría;				X		
c) seleccionar auditores y llevar a cabo auditorías para asegurarse de la objetividad y la imparcialidad del proceso de auditoría;				X		
d) asegurarse de que los resultados de las auditorías se informan a los directivos pertinentes; asegurarse de que se informa de los hallazgos de la auditoría pertinentes a los trabajadores, y cuando existan, a los representantes de los trabajadores, y a otras partes interesadas pertinentes;				X		
e) tomar acciones para abordar las no conformidades y mejorar continuamente su desempeño de la SST (véase el Capítulo 10);				X		
f) conservar información documentada como evidencia de la implementación del programa de auditoría y de los resultados de las auditorías.				X		
		0	0	6		
<b>9.3 Revisión por la dirección</b>		<b>0%</b>				
La alta dirección debe revisar el sistema de gestión de la SST de la organización a intervalos planificados, para asegurarse de su conveniencia, adecuación y eficacia continuas.				X		Realizar la revisión de cumplimiento de indicadores ambientales.
La revisión por la dirección debe considerar:						
a) el estado de las acciones de las revisiones por la dirección previas;				X		
b) los cambios en las cuestiones externas e internas que sean pertinentes al sistema de gestión de la SST, incluyendo las necesidades y expectativas de las partes interesadas; los requisitos legales y otros requisitos; los riesgos y oportunidades;				X		
c) el grado en el que se han cumplido la política de la SST y los objetivos de la SST;				X		
d) la información sobre el desempeño de la SST, incluidas las tendencias relativas a los incidentes, no conformidades, acciones correctivas y mejora continua; los resultados de seguimiento y medición; los resultados de la evaluación del cumplimiento con los requisitos legales y otros requisitos; los resultados de la auditoría; la consulta y la participación de los trabajadores; los riesgos y oportunidades;				X		
e) la adecuación de los recursos para mantener un sistema de gestión de la SST eficaz;				X		
f) las comunicaciones pertinentes con las partes interesadas;				X		
g) las oportunidades de mejora continua.						

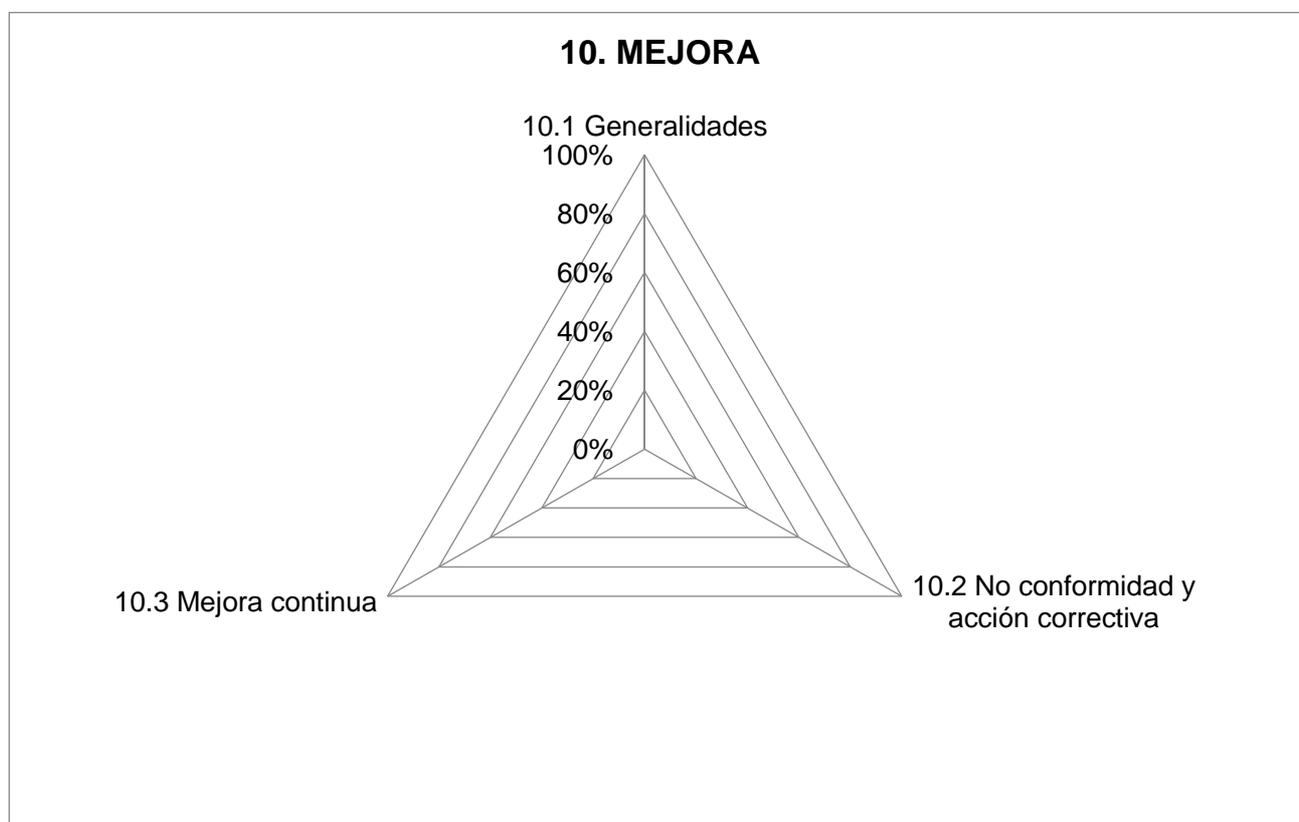
9 EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
Las salidas de la revisión por la dirección deben incluir las decisiones relacionadas con: — la conveniencia, adecuación y eficacia continuas del sistema de gestión de la SST en alcanzar sus resultados previstos; — las oportunidades de mejora continua; — cualquier necesidad de cambio en el sistema de gestión de la SST; — los recursos necesarios; — las acciones, si son necesarias; — las oportunidades de mejorar la integración del sistema de gestión de la SST con otros procesos de negocio; — cualquier implicación para la dirección estratégica de la organización.				X		
La alta dirección debe comunicar los resultados pertinentes de las revisiones por la dirección a los trabajadores, y cuando existan, a los representantes de los trabajadores (véase 7.4).				X		
La organización debe conservar información documentada como evidencia de los resultados de las revisiones por la dirección				X		
		0	0	10		

## 9 EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO



10. MEJORA	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
<b>10.1 Generalidades</b>		0%				
La organización debe determinar las oportunidades de mejora (véase el Capítulo 9) e implementar las acciones necesarias para alcanzar los resultados previstos de su sistema de gestión de la SST.				X		Elaborar Planes de acción para ejecución de oportunidades de mejora.
		0	0	1		
<b>10.2 No conformidad y acción correctiva</b>		0%				
La organización debe establecer, implementar y mantener procesos, incluyendo informar, investigar y tomar acciones para determinar y gestionar los incidentes y las no conformidades.						Realizan Planes de acción para tratamiento y gestión de incidentes y NC.
Cuando ocurra un incidente o una no conformidad, la organización debe:				X		
a) reaccionar de manera oportuna ante el incidente o la no conformidad y, según sea aplicable tomar acciones para controlar y corregir el incidente o la no conformidad; hacer frente a las consecuencias;				X		
b) evaluar, con la participación de los trabajadores (véase 5.4) e involucrando a otras partes interesadas pertinentes, la necesidad de acciones correctivas para eliminar las causas raíz del incidente o la no conformidad, con el fin de que no vuelva a ocurrir ni ocurra en otra parte, mediante la investigación del incidente o la revisión de la no conformidad; la determinación de las causas del incidente o la no conformidad; la determinación de si han ocurrido incidentes similares, si existen no conformidades, o si potencialmente podrían ocurrir;				X		
c) revisar las evaluaciones existentes de los riesgos para la SST y otros riesgos, según sea apropiado (véase 6.1);				X		
d) determinar e implementar cualquier acción necesaria, incluyendo acciones correctivas, de acuerdo con la jerarquía de los controles (véase 8.1.2) y la gestión del cambio (véase 8.1.3);				X		
e) evaluar los riesgos de la SST que se relacionan con los peligros nuevos o modificados, antes de tomar acciones;				X		
f) revisar la eficacia de cualquier acción tomada, incluyendo las acciones correctivas;				X		
g) si fuera necesario, hacer cambios al sistema de gestión de la SST.				X		
Las acciones correctivas deben ser apropiadas a los efectos o los efectos potenciales de los incidentes o las no conformidades encontradas.				X		
La organización debe conservar información documentada, como evidencia de: — la naturaleza de los incidentes o las no conformidades y cualquier acción tomada posteriormente; — los resultados de cualquier acción y acción correctiva, incluyendo su eficacia.				X		
La organización debe comunicar esta información documentada a los trabajadores pertinentes, y cuando existan, a los representantes de los trabajadores, y a otras partes interesadas pertinentes.				X		
		0	0	11		
<b>10.3 Mejora continua</b>		0%				
La organización debe mejorar continuamente la conveniencia, adecuación y eficacia del sistema de gestión de la SST para:						Verificar el cumplimiento de los objetivos establecidos en el sistema de SST
a) mejorar el desempeño de la SST;				X		
b) promover una cultura que apoye al sistema de gestión de la SST;				X		

10. MEJORA	NO APLICA	COMPLETO	PARCIAL	NINGUNO	QUÉ TIENE?	QUE NOS FALTA
c) promover la participación de los trabajadores en la implementación de acciones para la mejora continua del sistema de gestión de la SST;				X		
d) comunicar los resultados pertinentes de la mejora continua a sus trabajadores, y cuando existan, a los representantes de los trabajadores;				X		
e) mantener y conservar información documentada como evidencia de la mejora continua.				X		Implementar oportunidades de mejora continua
		0	0	5		



## ANEXO E: FORMATO DE ENCUESTA REALIZADAS A LOS TRABAJADORES

### ENCUESTA - INDUSTRIA HARINERA SANTA LUCIA

El contenido de esta encuesta es estrictamente confidencial y será utilizado únicamente con fines de investigación. La información recopilada contribuirá a la implementación de medidas preventivas orientadas a garantizar condiciones óptimas de trabajo en su entorno laboral.

#### DATOS PERSONALES

**1. Seleccione el rango de su edad:**

- Entre 18 y 35 años  
 Entre 35 y 50 años  
 Más de 50 años

**2. Seleccione su género:**

- Hombre  Mujer  
 Prefiero no responder  
 Otros: \_\_\_\_\_

#### DISEÑO DEL PUESTO DE TRABAJO

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo.

**3. Seleccione el área a la que pertenece:**

- Premezcla  
 Harina Empacada

**4. La altura de la superficie donde trabaja (ejemplo: mesa) es cómoda y adecuada para la tarea que realiza y para su estatura:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**5. El espacio de trabajo (el entorno) es suficiente y adecuado para realizar su trabajo:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**6. El diseño del puesto dificulta una postura de trabajo cómoda:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**7. Las zonas de trabajo y vías de salida se encuentran obstaculizados por exceso de objetos:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**CONDICIONES AMBIENTALES**

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**8. La temperatura del lugar de trabajo es inadecuada, debido a que existen fuentes de calor o fuentes de frío excesivos, o por la inexistencia de un sistema de climatización apropiado:**

- Si, porque existen fuentes de calor excesivo  
 Si, porque existen fuentes de frío excesivo  
 Si, no existe un sistema de climatización  
 No, la temperatura es adecuada

**9. Existen corrientes de aire que producen molestia:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**10. Existen ruidos molestos generados por maquinaria y/o equipos, que provocan dificultad en la concentración para la realización del trabajo:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**11. Existe insuficiente iluminación en su puesto de trabajo o entorno laboral:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**12. Existen reflejos o deslumbramientos artificiales, molestos en el puesto de trabajo o su entorno:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**13. Percibe molestias frecuentes en los ojos, por algún agente como por ejemplo polvo u otro:**

- Si, especifique que agente.....  
 No  
 No sabe  
 No procede

**14. Existen problemas atribuibles a la luz solar (deslumbramientos, reflejos, calor excesivo, etc.):**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

## EQUIPOS Y MAQUINARIA

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**15. Se manejan equipos de trabajo, maquinarias o herramientas que se encuentren defectuosas:**

- Si, escriba cuales.....  
 No  
 No sabe  
 No procede

**16. Carece de instrucciones de trabajo, en lenguaje comprensible para los trabajadores en relación al uso de los equipos o herramientas:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**17. Se realiza el mantenimiento de los equipos y/o maquinarias de forma adecuada:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

## INCENDIOS Y EXPLOSIONES

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**18. Dentro de su área de trabajo se almacenan o manipulan productos inflamables o explosivos, como combustibles (gasolina, Diesel):**

- Si, escriba cuales.....  
 No  
 No sabe  
 No procede

**19. Disponen de elementos de lucha contra el fuego como: extintores, mangueras, mantas, etc.:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**20. Los elementos de lucha contra el fuego son suficientes, están cercanos y se encuentran en buenas condiciones:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**21. Sabe cómo utilizar los elementos de lucha contra el fuego como: extintores, mangueras, mantas, etc.:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

## AGENTES CONTAMINANTES

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**22. Le han proporcionado información sobre el riesgo de los agentes químicos, físicos o biológicos a los que está expuesto (Se proporciona información inicial, existen fichas de seguridad, etc.):**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**23. Los productos peligrosos y/o productos químicos se encuentran debidamente etiquetados o identificados:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**24. Existen procedimientos de trabajo en los que se incluyen medidas de seguridad en el trabajo con este tipo de agentes:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**25. Realizan su trabajo con los equipos de protección individual adecuados (guantes, gafas, protecciones respiratorias, etc.):**

- Si, especifique cuales.....  
 No  
 No sabe  
 No procede

**26. Existen contenedores adecuados y correctamente señalizados, para colocar los residuos en su área de trabajo:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

## CARGA FÍSICA Y MANIPULACIÓN MANUAL DE CARGA

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**27. Manipula habitualmente cargas pesadas, grandes, voluminosas, difíciles de sujetar, que su peso sea superior a 3 kg:**

- Si, especifique el peso ..... Kg y cuantas veces durante la jornada.....  
 No  
 No sabe  
 No procede

**28. Realiza esfuerzos físicos importantes, bruscos o en posición inestable (distancia, torsión o inclinación del tronco):**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**29. El espacio donde realiza este esfuerzo es (señale la o las opciones correctas)**

- Es adecuado y suficiente
- Es irregular
- Es resbaladizo
- Las condiciones ambientales son inadecuadas
- La iluminación es inadecuada

**30. Al finalizar la jornada, se siente “especialmente” cansado/a:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

### OTROS FACTORES ERGONÓMICOS

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**31. Durante su actividad tiene que estar en posturas de trabajo forzadas de manera habitual o por tiempos prolongados (mayores a 4 segundos):**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**32. Durante su actividad realiza movimientos repetitivos de tronco, cuello, brazos, manos o muñecas:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**33. Durante su actividad se encuentra en postura de pie por tiempo prolongado (mayores a 4 segundos):**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**34. Durante su actividad adopta otras posturas inadecuadas de forma habitual (de rodillas, en conchillas, etc.):**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**FACTORES PSICOSOCIALES**

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**35. El nivel de atención requerido para la ejecución de su tarea es elevado:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**36. Su trabajo es monótono y/o con poco contenido:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**37. Realiza tareas muy repetitivas:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**38. Los errores, averías u otros incidentes que pueden presentarse en su puesto de trabajo se dan frecuentemente y/o pueden tener consecuencias graves:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**39. Existen periodos de descanso durante la jornada laboral:**

- Si, especifique cuales.....  
 No  
 No sabe  
 No procede

**40. La información que se le proporciona sobre sus funciones, responsabilidades, competencias, métodos de trabajo, etc. es suficiente:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**41. Es difícil realizar su trabajo por no disponer de suficientes recursos, o por no tener suficientes instrucciones:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**42. Ha tenido formación inicial, continua o acorde con las tareas que realiza:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**43. La organización del tiempo de trabajo (horarios, turnos, vacaciones, etc.) le provoca malestar:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**44. Las relaciones entre compañeros son satisfactorias:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**45. La relación con jefes y/o superiores es satisfactoria:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**46. Se siente discriminado en su entorno laboral:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**47. Se producen situaciones que impliquen violencia psíquica o física por cualquier motivo:**

- Si
- No
- No sabe
- No procede

**ACTIVIDAD PREVENTIVA**

- Las preguntas que se realizan a continuación se refieren a su puesto de trabajo

**48. Ha recibido información sobre los riesgos laborales a los que está expuesto:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**49. Considera adecuada y suficiente esta formación:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**50. Considera que se tiene en cuenta sus sugerencias de mejora de las condiciones de trabajo:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**51. Tiene conocimientos de primeros auxilios relacionados con su puesto de trabajo:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**52. Se incluyen las normas de prevención de riesgos en las instrucciones que recibe para desarrollar su trabajo**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**53. Sabe si cuentan con un Plan de Emergencia:**

- Si  
 No  
 No sabe  
 No procede

**54. Se realizan simulacros de emergencias periódicamente:**

- Si, especifique cuántos al año.....
- No
- No sabe
- No procede

**55. Se le han realizado los exámenes médicos de inicio, periódicos u otros:**

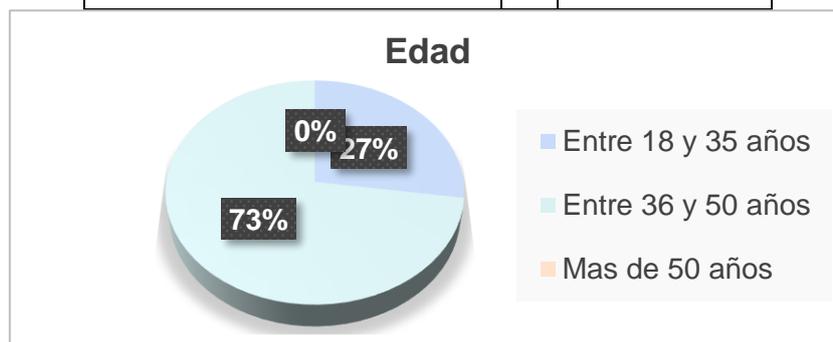
- Si, especifique cuales.....
- No
- No sabe
- No procede

## ANEXO F: RESULTADOS DE LA ENCUESTAS REALIZADAS A LOS TRABAJADORES

### DATOS PERSONALES

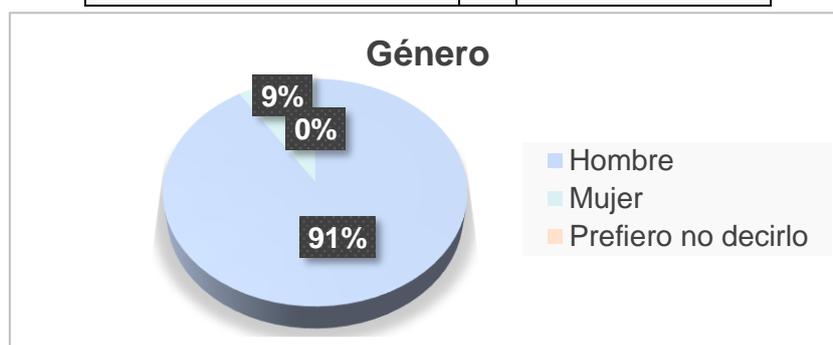
#### 1. Seleccione el rango de su edad:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Entre 18 y 35 años	3	27,27%
Entre 36 y 50 años	8	72,73%
Mas de 50 años	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



#### 2. Seleccione su género:

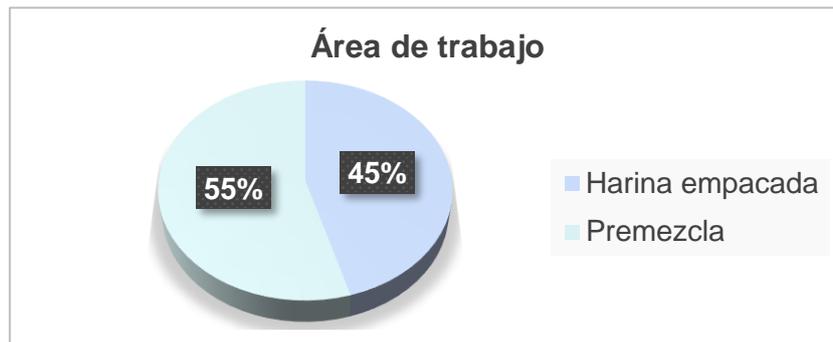
Respuesta	N°	% Porcentaje
Hombre	10	90,91%
Mujer	1	9,09%
Prefiero no decirlo	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### DISEÑO DEL PUESTO DE TRABAJO

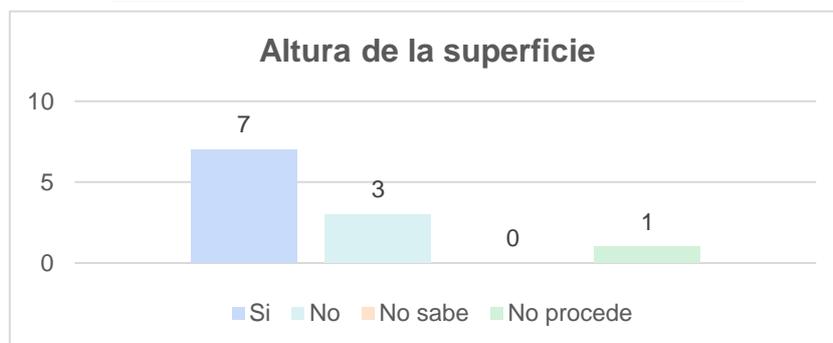
#### 3. Seleccione el área a la que pertenece:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Harina empacada	5	45,45%
Premezcla	6	54,55%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



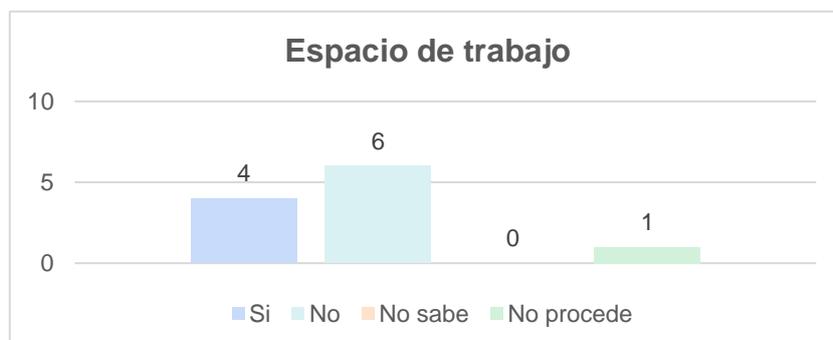
4. La altura de la superficie donde trabaja (ejemplo: mesa) es cómoda y adecuada para la tarea que realiza y para su estatura:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	7	63,64%
No	3	27,27%
No sabe	0	0,00%
No procede	1	9,09%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



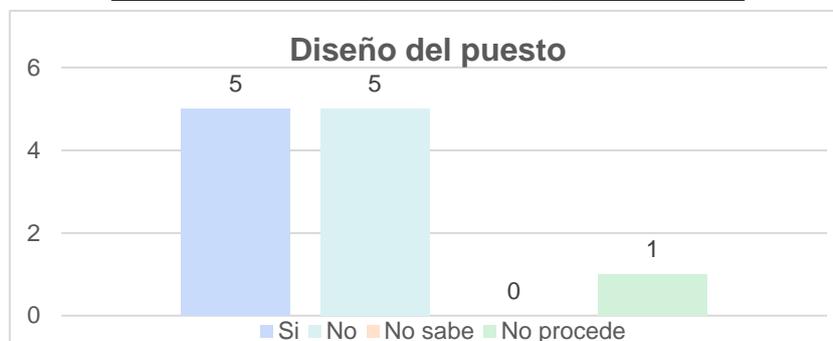
5. El espacio de trabajo (el entorno) es suficiente y adecuado para realizar su trabajo:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	4	36,36%
No	6	54,55%
No sabe	0	0,00%
No procede	1	9,09%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



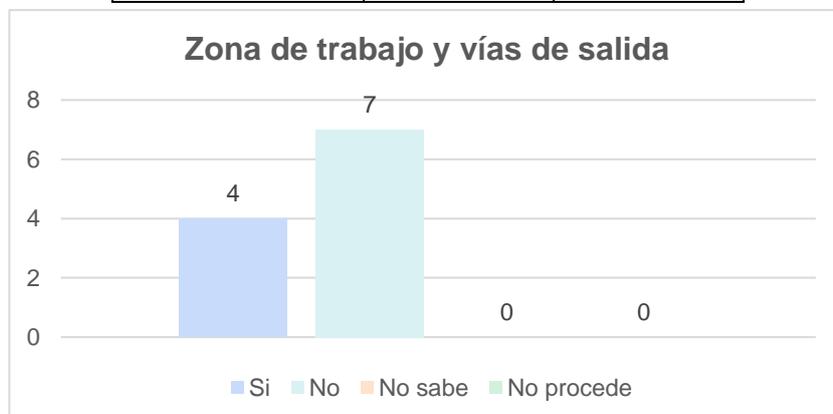
6. El diseño del puesto dificulta una postura de trabajo cómoda:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	5	45,45%
No	5	45,45%
No sabe	0	0,00%
No procede	1	9,09%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



7. Las zonas de trabajo y vías de salida se encuentran obstaculizados por exceso de objetos:

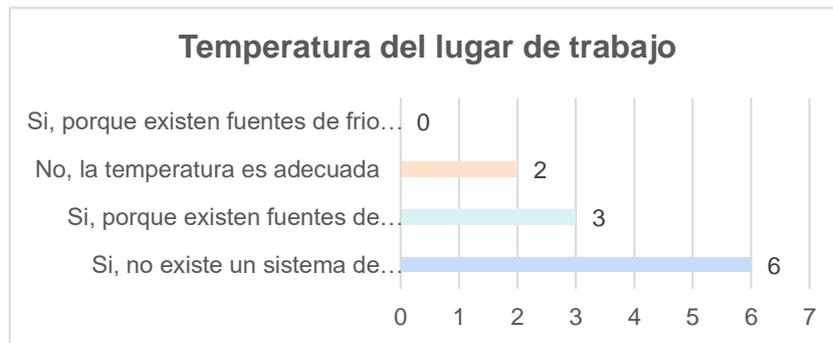
Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	4	36,36%
No	7	63,64%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**CONDICIONES AMBIENTALES**

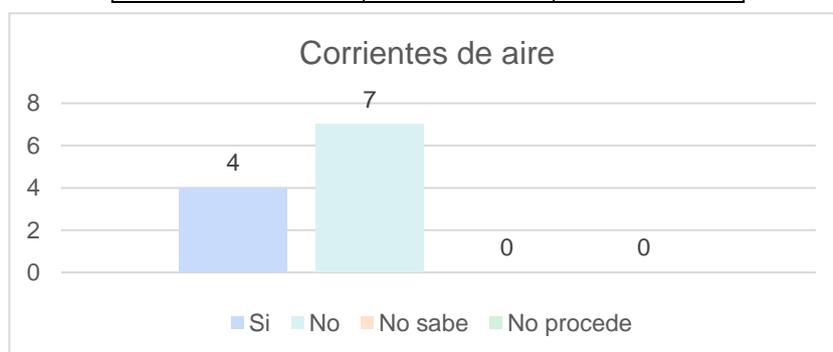
8. La temperatura del lugar de trabajo es inadecuada, debido a que existen fuentes de calor o fuentes de frío excesivos, o por la inexistencia de un sistema de climatización apropiado:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si, no existe un sistema de climatización	6	54,55%
Si, porque existen fuentes de calor excesivo	3	27,27%
No, la temperatura es adecuada	2	18,18%
Si, porque existen fuentes de frío excesivo	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**9. Existen corrientes de aire que producen molestia:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	4	36,36%
No	7	63,64%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



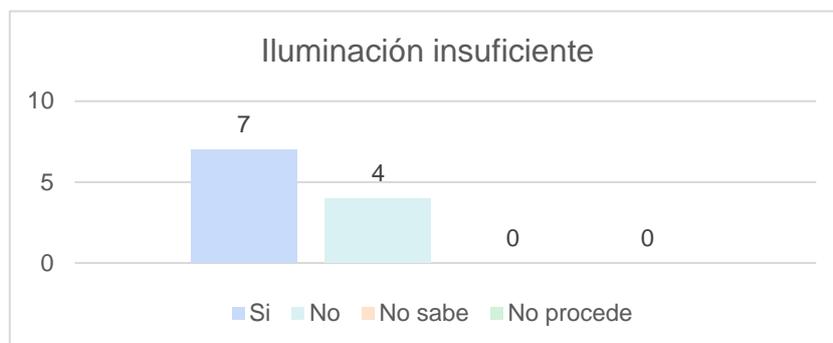
**10. Existen ruidos molestos generados por maquinaria y/o equipos, que provocan dificultad en la concentración para la realización del trabajo:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



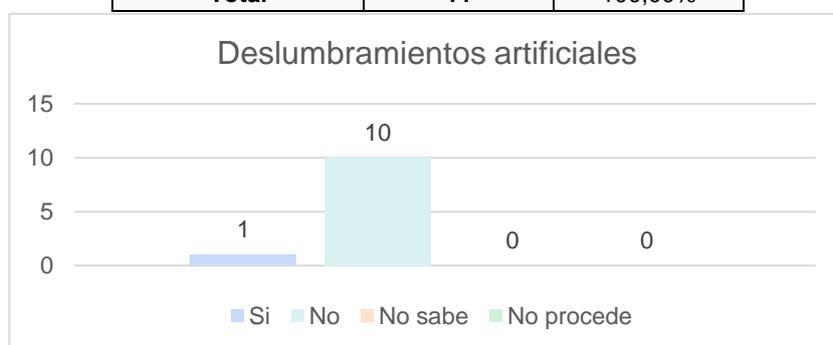
**11. Existe insuficiente iluminación en su puesto de trabajo o entorno laboral:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	7	63,64%
No	4	36,36%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



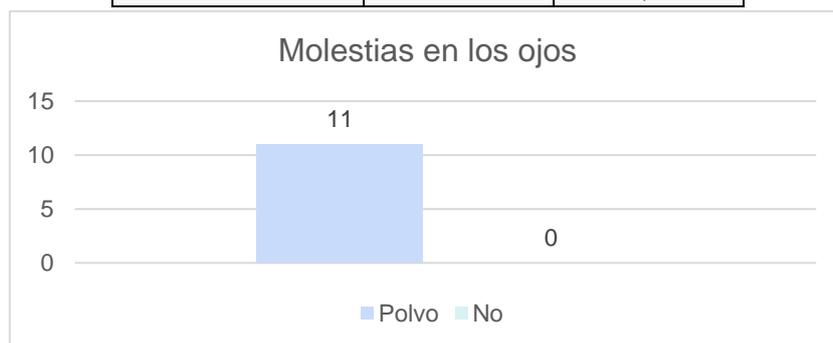
12. **Existen reflejos o deslumbramientos artificiales, molestos en el puesto de trabajo o su entorno:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	1	9,09%
No	10	90,91%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



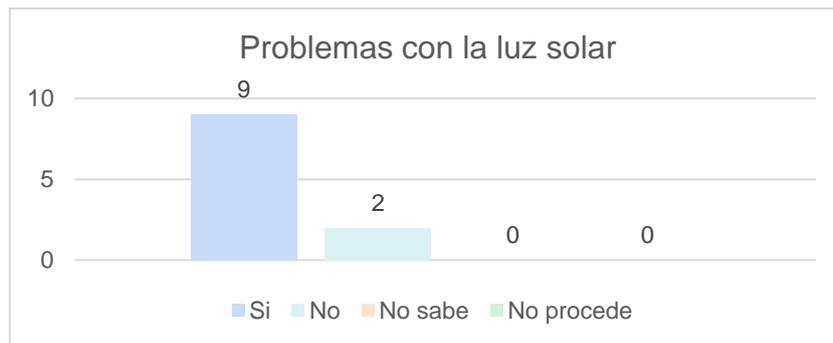
13. **Percibe molestias frecuentes en los ojos, por algún agente como por ejemplo polvo u otro:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Polvo	11	100,00%
No	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



14. **Existen problemas atribuibles a la luz solar (deslumbramientos, reflejos, calor excesivo, etc.):**

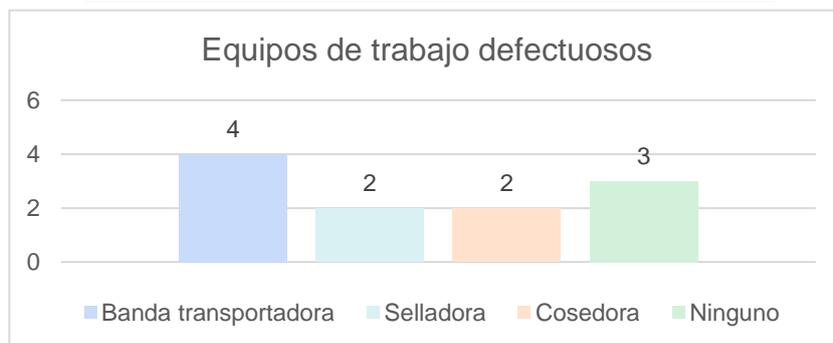
Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### EQUIPOS Y MAQUINARIA

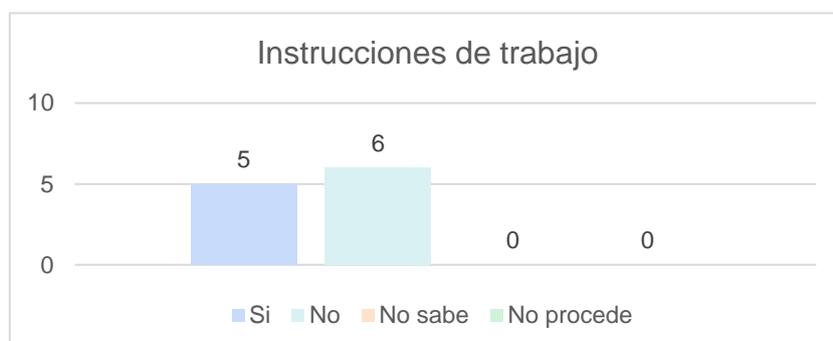
15. Se manejan equipos de trabajo, maquinarias o herramientas que se encuentren defectuosas:

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Banda transportadora	4	36,36%
Selladora	2	18,18%
Cosedora	2	18,18%
Ninguno	3	27,27%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



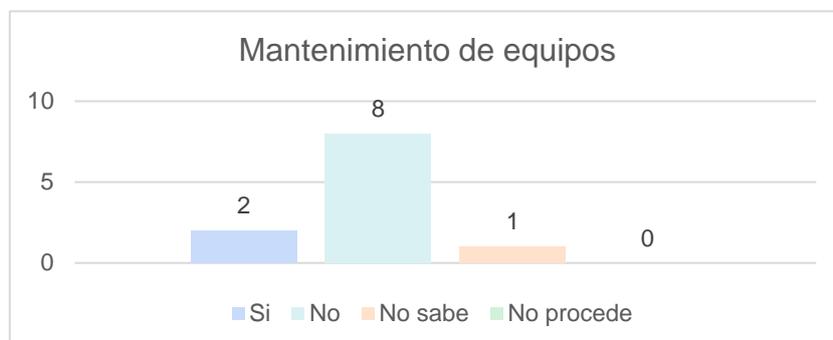
16. Carece de instrucciones de trabajo, en lenguaje comprensible para los trabajadores en relación al uso de los equipos o herramientas:

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	5	45,45%
No	6	54,55%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



17. Se realiza el mantenimiento de los equipos y/o maquinarias de forma adecuada:

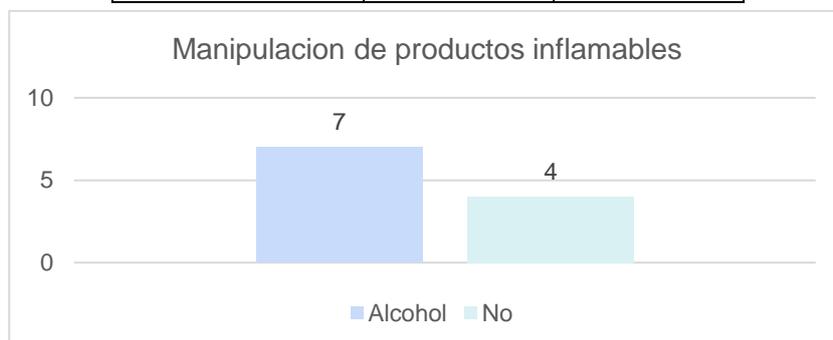
Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	2	18,18%
No	8	72,73%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### INCENDIOS Y EXPLOSIONES

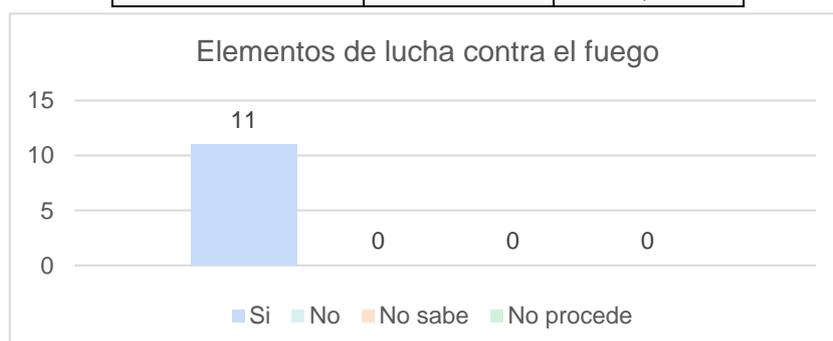
18. Dentro de su área de trabajo se almacenan o manipulan productos inflamables o explosivos, como combustibles (gasolina, Diesel):

Respuesta	N°	% Porcentaje
Alcohol	7	63,64%
No	4	36,36%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



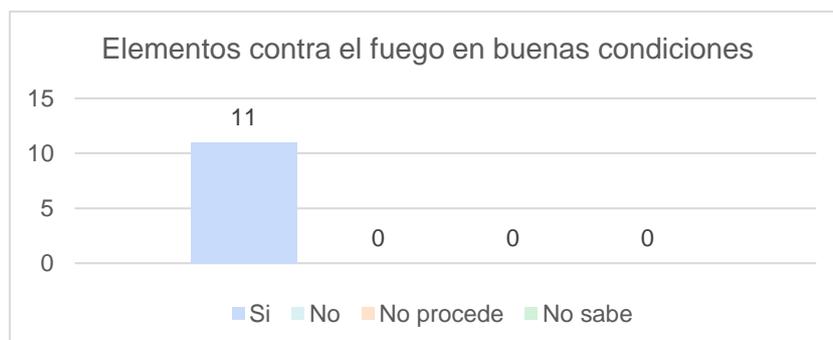
19. Disponen de elementos de lucha contra el fuego como: extintores, mangueras, mantas, etc.:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



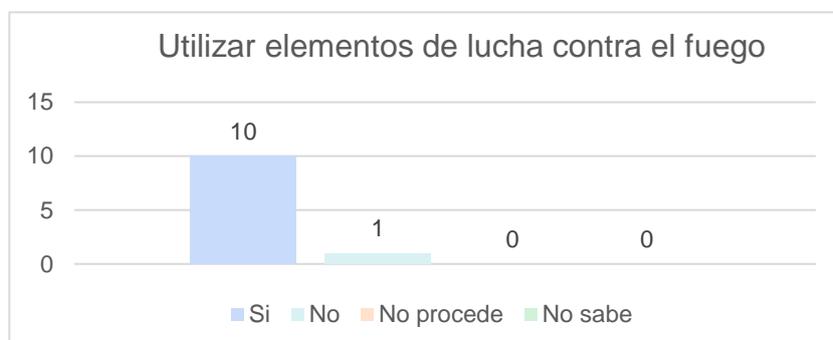
20. Los elementos de lucha contra el fuego son suficientes, están cercanos y se encuentran en buenas condiciones:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



21. Sabe cómo utilizar los elementos de lucha contra el fuego como: extintores, mangueras, mantas, etc.:

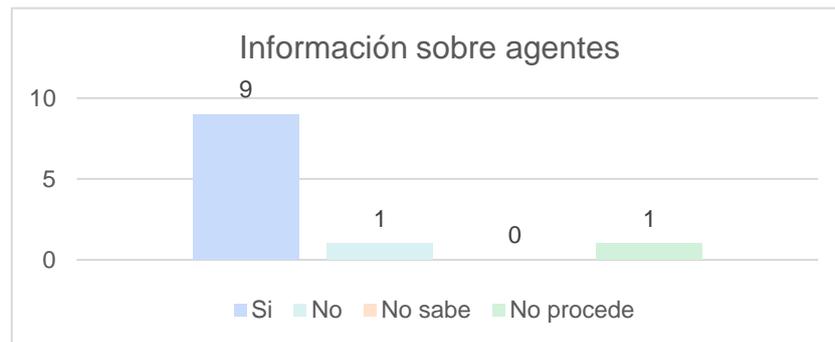
Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### AGENTES CONTAMINANTES

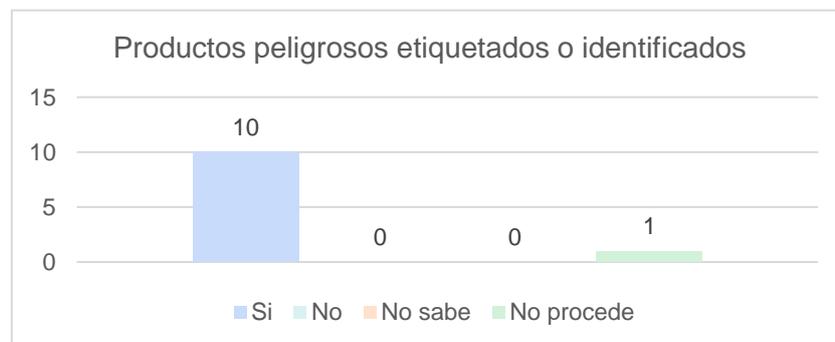
22. Le han proporcionado información sobre el riesgo de los agentes químicos, físicos o biológicos a los que está expuesto (Se proporciona información inicial, existen fichas de seguridad, etc.):

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	1	9,09%
No sabe	0	0,00%
No procede	1	9,09%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



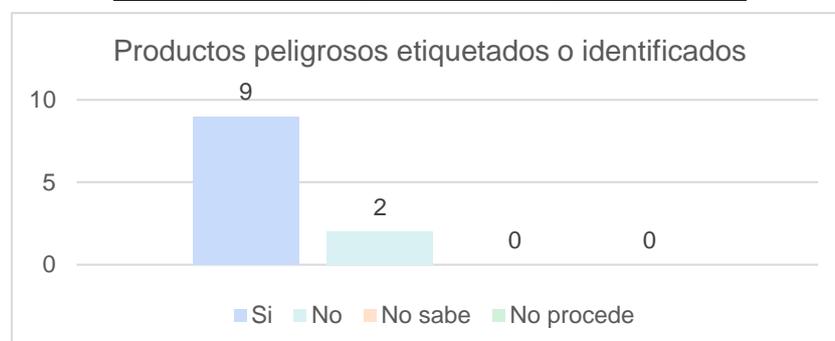
- 23. Los productos peligrosos y/o productos químicos se encuentran debidamente etiquetados o identificados:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	10	90,91%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	1	9,09%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



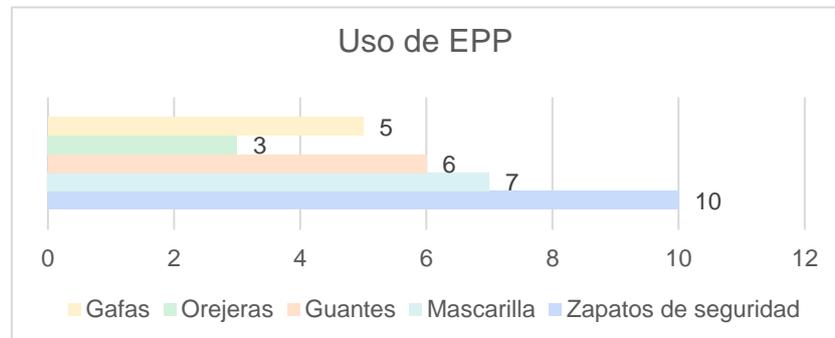
- 24. Existen procedimientos de trabajo en los que se incluyen medidas de seguridad en el trabajo con este tipo de agentes:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



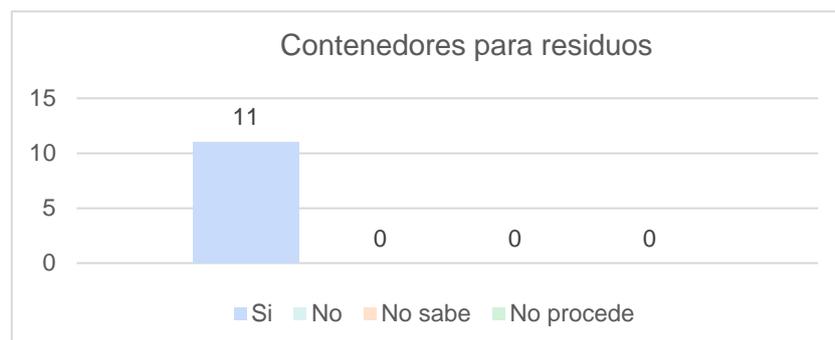
- 25. Realizan su trabajo con los equipos de protección individual adecuados (guantes, gafas, protecciones respiratorias, etc.):**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Zapatos de seguridad	10	32,26%
Mascarilla	7	22,58%
Guantes	6	19,35%
Orejas	3	9,68%
Gafas	5	16,13%
<b>Total</b>	<b>31</b>	<b>100,00%</b>



26. **Existen contenedores adecuados y correctamente señalizados, para colocar los residuos en su área de trabajo:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### CARGA FÍSICA Y MANIPULACIÓN MANUAL DE CARGA

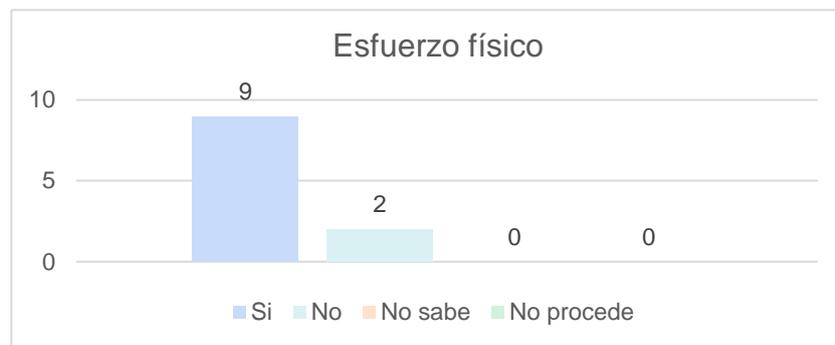
27. **Manipula habitualmente cargas pesadas, grandes, voluminosas, difíciles de sujetar, que su peso sea superior a 3 kg:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
50 kg todo el día	8	72,73%
5 kg de repente	3	27,27%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



28. Realiza esfuerzos físicos importantes, bruscos o en posición inestable (distancia, torsión o inclinación del tronco):

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



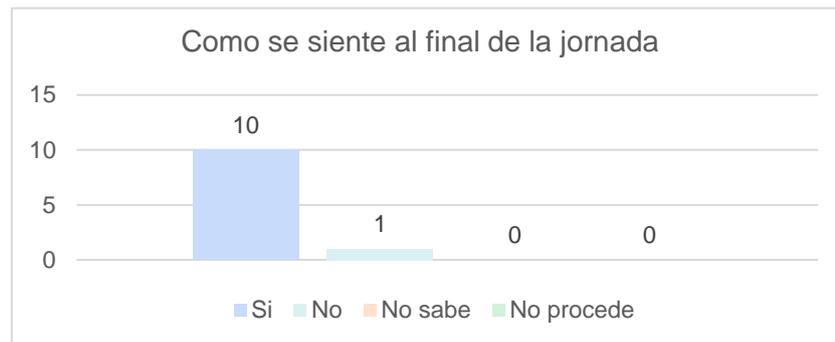
29. El espacio donde realiza este esfuerzo es (señale la o las opciones correctas)

Respuesta	N°	% Porcentaje
Es adecuado y suficiente	10	83,33%
Es irregular	0	0,00%
Es resbaladizo	0	0,00%
Las condiciones ambientales son inadecuadas	2	16,67%
La iluminación es inadecuada	0	100,00%
<b>Total</b>	<b>12</b>	<b>100,00%</b>



30. Al finalizar la jornada, se siente "especialmente" cansado/a:

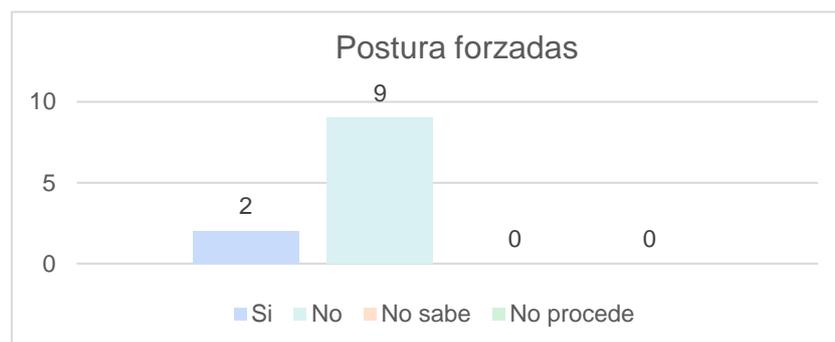
Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	10	90,91%
No	1	9,09%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### OTROS FACTORES ERGONÓMICOS

31. Durante su actividad tiene que estar en posturas de trabajo forzadas de manera habitual o por tiempos prolongados (mayores a 4 segundos):

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	2	18,18%
No	9	81,82%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



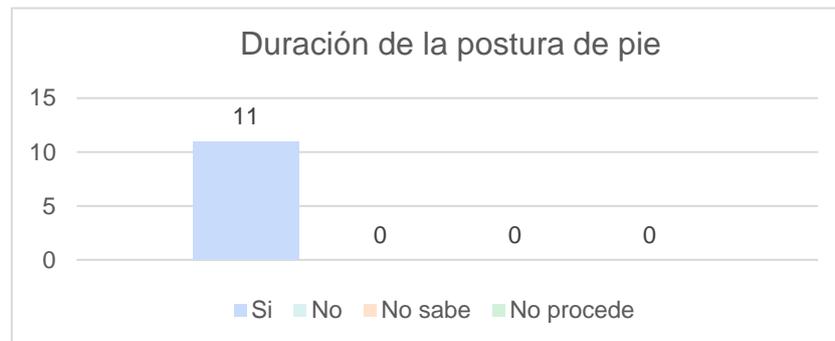
32. Durante su actividad realiza movimientos repetitivos de tronco, cuello, brazos, manos o muñecas:

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



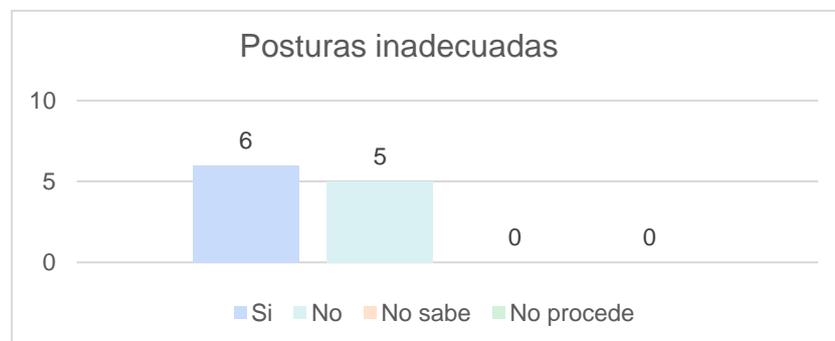
33. Durante su actividad se encuentra en postura de pie por tiempo prolongado (mayores a 4 segundos):

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



34. Durante su actividad adopta otras posturas inadecuadas de forma habitual (de rodillas, en conchillas, etc.):

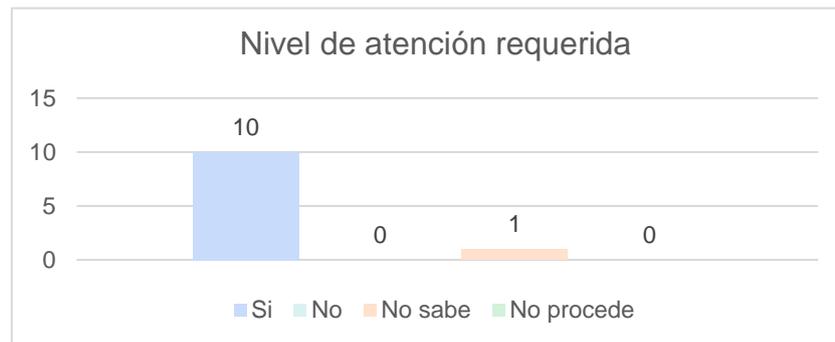
Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



### FACTORES PSICOSOCIALES

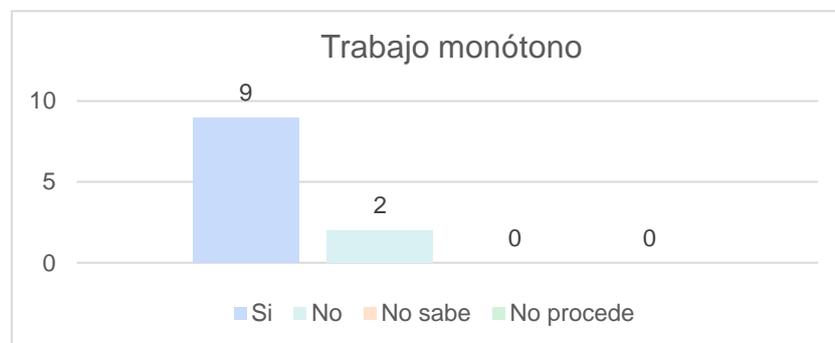
35. El nivel de atención requerido para la ejecución de su tarea es elevado:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**36. Su trabajo es monótono y/o con poco contenido:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



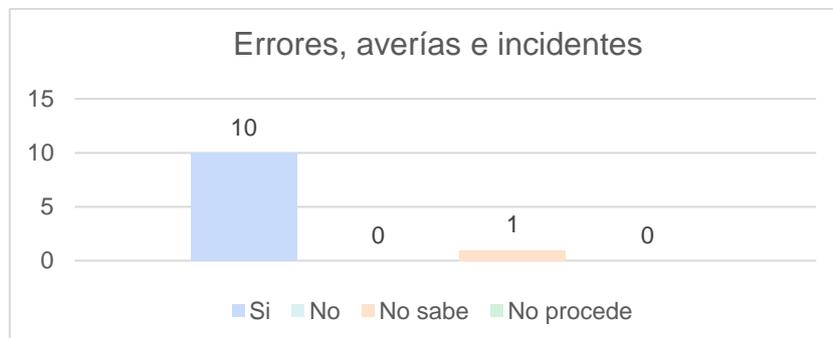
**37. Realiza tareas muy repetitivas:**

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	11	100,00%
No	0	0,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



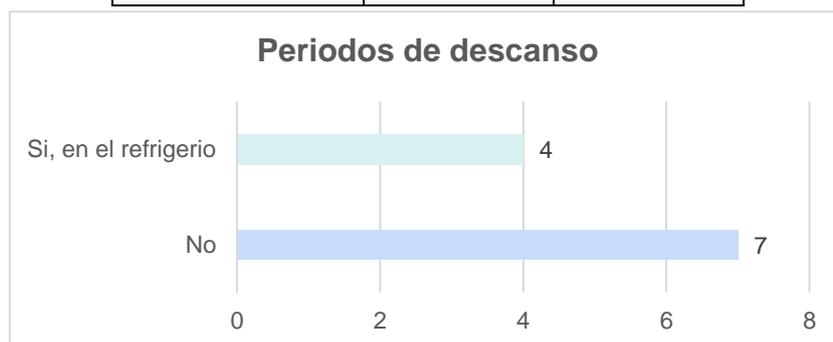
**38. Los errores, averías u otros incidentes que pueden presentarse en su puesto de trabajo se dan frecuentemente y/o pueden tener consecuencias graves:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	10	90,91%
No	0	0,00%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**39. Existen periodos de descanso durante la jornada laboral:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
No	7	63,64%
Si, en el refrigerio	4	36,36%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**40. La información que se le proporciona sobre sus funciones, responsabilidades, competencias, métodos de trabajo, etc. es suficiente:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	7	63,64%
No	4	36,36%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**41. Es difícil realizar su trabajo por no disponer de suficientes recursos, o por**

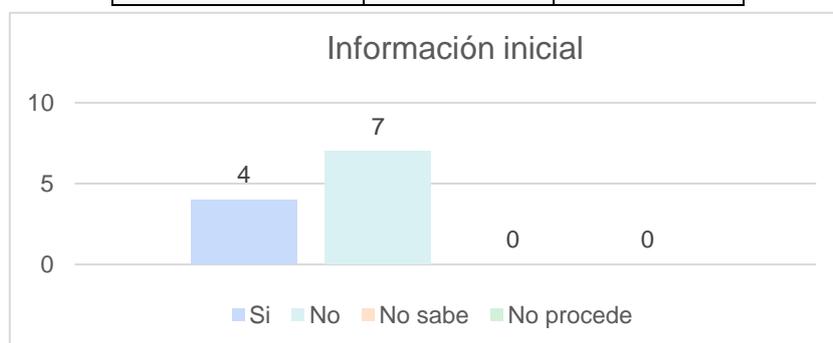
no tener suficientes instrucciones:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	10	90,91%
No	1	9,09%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



42. Ha tenido formación inicial, continua o acorde con las tareas que realiza:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	10	90,91%
No	1	9,09%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



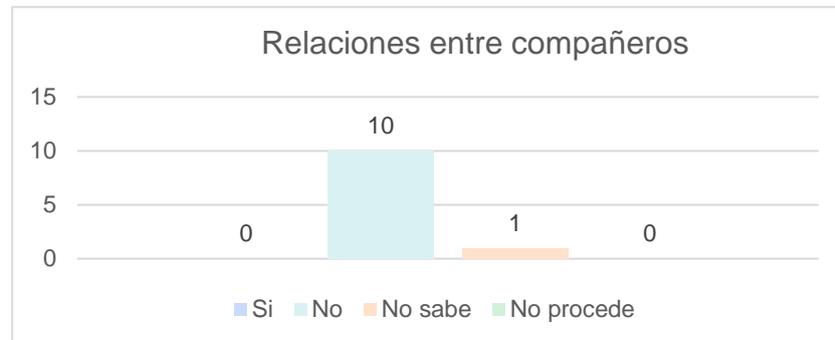
43. La organización del tiempo de trabajo (horarios, turnos, vacaciones, etc.) le provoca malestar:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	0	0,00%
No	11	100,00%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



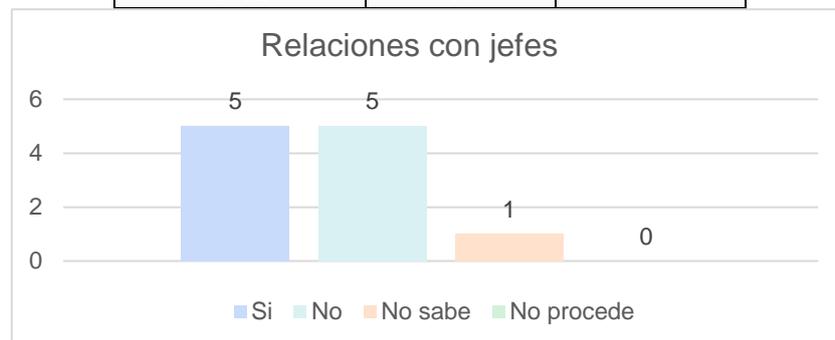
**44. Las relaciones entre compañeros son satisfactorias:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	0	0,00%
No	10	90,91%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



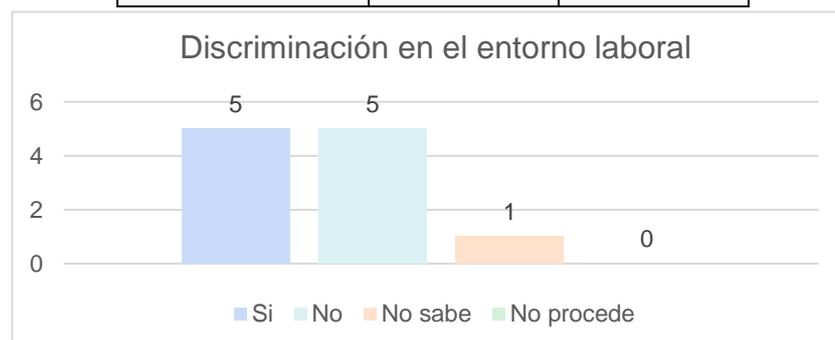
**45. La relación con jefes y/o superiores es satisfactoria:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	0	0,00%
No	10	90,91%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



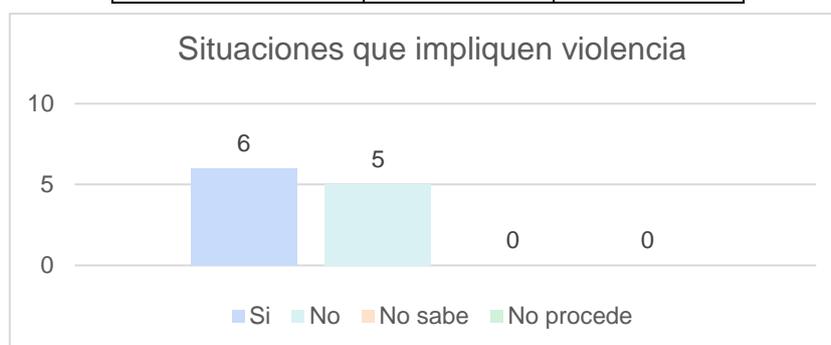
**46. Se siente discriminado en su entorno laboral:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	0	0,00%
No	10	90,91%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



47. Se producen situaciones que impliquen violencia psíquica o física por cualquier motivo:

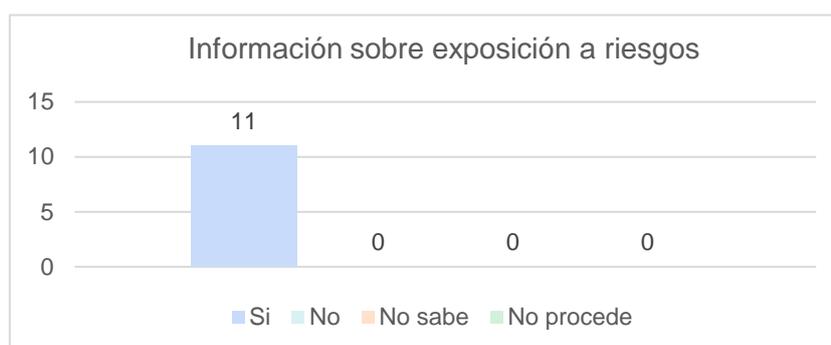
Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	0	0,00%
No	10	90,91%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



#### ACTIVIDAD PREVENTIVA

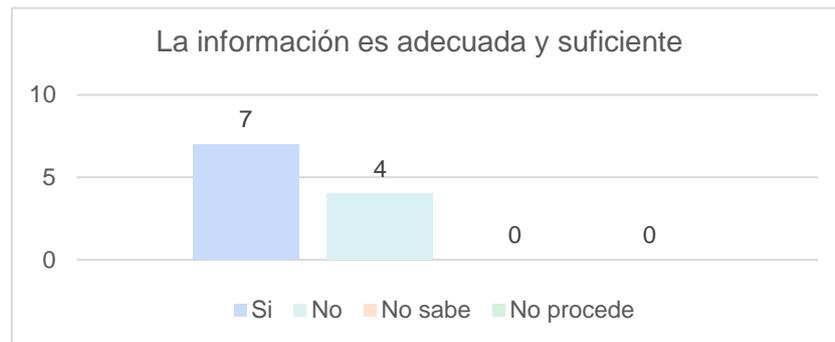
48. Ha recibido información sobre los riesgos laborales a los que está expuesto:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	0	0,00%
No	10	90,91%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



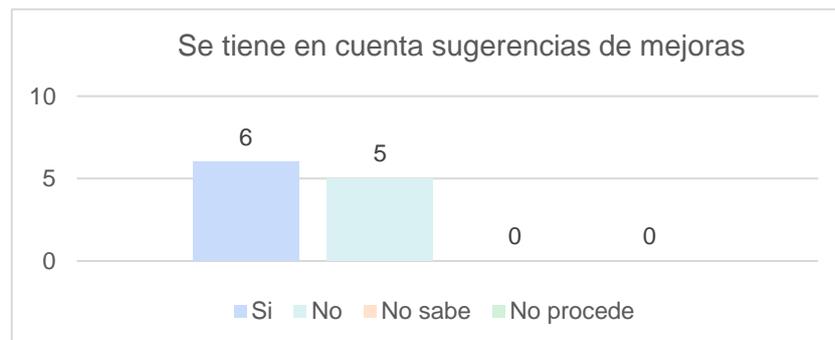
49. Considera adecuada y suficiente esta formación:

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	7	63,64%
No	4	36,36%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



50. Considera que se tiene en cuenta sus sugerencias de mejora de las condiciones de trabajo:

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	6	54,55%
No	5	45,45%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



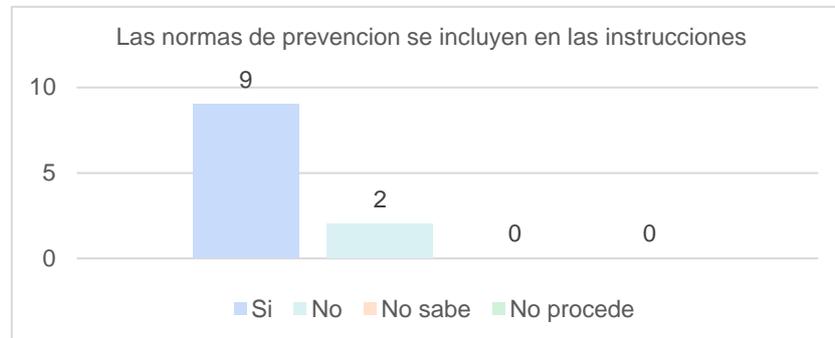
51. Tiene conocimientos de primeros auxilios relacionados con su puesto de trabajo:

Respuesta	Nº	% Porcentaje
Si	4	36,36%
No	7	63,64%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



52. Se incluyen las normas de prevención de riesgos en las instrucciones que recibe para desarrollar su trabajo

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	9	81,82%
No	2	18,18%
No sabe	0	0,00%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



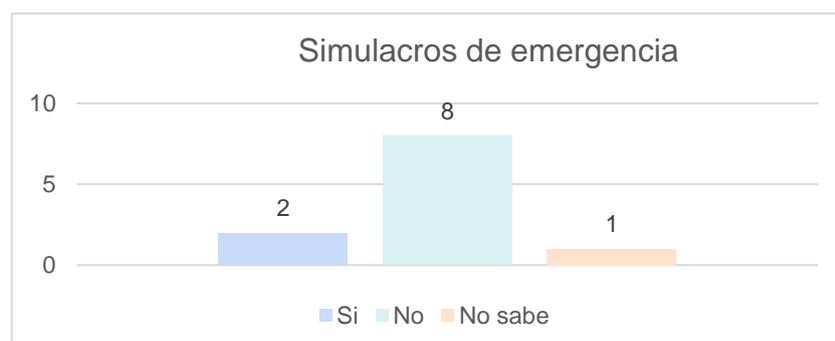
**53. Sabe si cuentan con un Plan de Emergencia:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	2	18,18%
No	8	72,73%
No sabe	1	9,09%
No procede	0	0,00%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



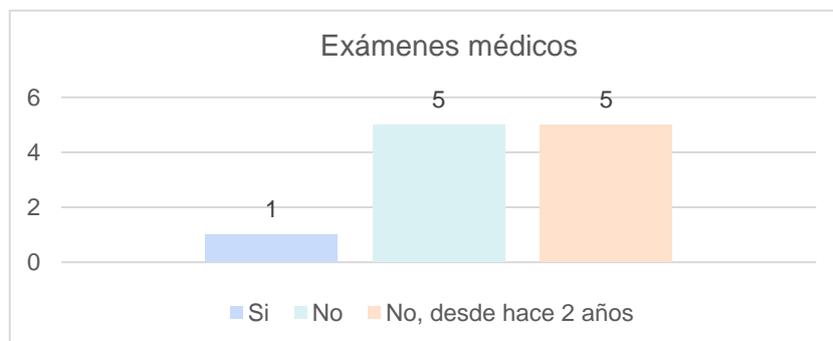
**54. Se realizan simulacros de emergencias periódicamente:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	2	18,18%
No	8	72,73%
No sabe	1	9,09%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



**55. Se le han realizado los exámenes médicos de inicio, periódicos u otros:**

Respuesta	N°	% Porcentaje
Si	1	9,09%
No	5	45,45%
No, desde hace 2 años	5	45,45%
<b>Total</b>	<b>11</b>	<b>100,00%</b>



# ANEXO G: MATRIZ GTC 45

## IDENTIFICACION DE PELIGROS, EVALUACION Y VALORACION DE LOS RIESGOS LA INDUSTRIA HARINERA S.A.



PROCESO	ZONA / LUGAR	ACTIVIDADES	TAREAS	RUTINA, SI O NO	DESCRIPCION DEL PELIGRO	CLASIFICACION DE RIESGO LABORAL	EFECTOS POSIBLES EN LA SALUD	CONTROLES EXISTENTES			EVALUACION DEL RIESGO						VALORACION DEL RIESGO		CRITERIOS PARA ESTABLECER CONTROLES		MEDIDAS DE INTERVENCION			
								FUENTE	MEDIO	INDIVIDUO	NIVEL DE EXPOSICION	NIVEL DE PROBABILIDAD (NF x ND x NE)	INTERFERENCIA DEL NIVEL DE PROBABILIDAD	NIVEL DE CONSECUENCIA	NIVEL DE RIESGO (NR)	INTERPRETACION DEL NIVEL DE RIESGO (NR)	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO	Nº DE EXPUESTOS	EXISTENCIA- REQUISITO LEGAL ESPECIFICO ASOCIADO (SI/NO)	ELIMINACION	SUSTITUCION	CONTROLES DE INGENIERIA	CONTRÓLES ADMINISTRATIVOS, SEÑALIZACION, ADVERTENCIA	EQUIPOS / ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL
PREMEZCLA			1.Retirar la materia prima desde la bodega de acuerdo a las órdenes producción del día 2.Realizar la verificación de cada ingrediente para cada producción (peso, ingredientes, otros materiales cajas, cintas adhesivas, rotos) 3.Embar en el ascensor y ubicar la materia prima en el área de premezcla 4.Realizar otra verificación de la materia prima después preparar las mezclas 5. Adecuar y calibrar la empacadora de acuerdo a orden de producción. 6.Cargar la materia prima a la máquina mezcladora para el mezclado de los mismos y la elaboración de la premezcla en polvo. 7.Retirar una muestra de la preparación, para enviársela al laboratorio para el control de calidad 8. Descargar el resto de la preparación en tachos y posterior colocar en la tolva inferior de la máquina empacadora (La mezcla se pasa a la tolva superior de la máquina empacadora automáticamente para continuar el proceso de empacado) 8.Las fundas con el producto con de la empacadora hacia la banda transportadora y esta se dirige los productos a la mesa de trabajo, en la que se verifica el peso correcto del producto, para que posteriormente se empaquen en las cajas según el producto realizado 9.Colecar goma en la solapa de las cajas y cerrallas 10.Pasar las cajas por la máquina codificadora previamente instalada los parámetros requeridos (foto, pop, fecha de elaboración y caducidad) 10. Encartonar y sellar las cajas, posterior colocar los cartones en los pallets correspondientes 11. Traslado de productos empacados, a bodegas de almacenamiento.	25	<b>Ruido:</b> generado por la maquinaria y/o equipos propios de la planta de producción <b>Riesgo Físico</b>	Riesgo Físico	Dolor de cabeza o migrañas, hipoacusia, estrés				2	3	6	MEDIO	10	60	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	NA	Cabinas acústicas	Señalización que advierta la presencia de ruido para el uso de protección auditiva	Protección Auditiva ajustados al nivel de ruido registrado
					<b>Calor:</b> calor excesivo por fuentes naturales <b>Riesgo Físico</b>	Riesgo Físico	Deshidratación, Fátiga térmica			2	1	2	BAJO	10	20	IV. Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer	ACEPTABLE	SI	NA	NA	Ventilación industrial /Sistemas de refrigeración	NA	Ropa de trabajo ligera	
					<b>Calor:</b> Contactos térmicos (selladoras de fundas de premezclas y harina empacada) <b>Riesgo Físico</b>	Riesgo Físico	Quemaduras por contacto directo, irritación o daño en la piel	Señalización de medidas de prevención durante el uso de la selladora manual	0	3	0	BAJO	10	60	IV. Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer	ACEPTABLE	SI	NA	NA	Andamios térmicos para evitar el contacto con áreas calientes	Protección de seguridad para encendido, operación y apagado de las selladoras	Capacitación al personal en seguridad	Guantes de protección contra el calor	
					<b>Químicos:</b> Exposición a contaminantes químicos (polvos, aditivos, harinas) <b>Riesgo Químico</b>	Riesgo Químico	Irritación de las vías respiratorias, reacciones alérgicas, dermatitis por contacto	Mascarillas de protección respiratoria y guantes	2	2	4	BAJO	10	40	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	NA	Controlar las emisiones para particular fines finalización de procesos para evitar la contaminación	Protección de seguridad con filtros para partículas	Capacitación al personal en seguridad	Guantes de protección para protección con partículas volátiles	
					<b>Ergonómicos biomecánicos - manipulación:</b> Sobreesfuerzos por manipulación de objetos pesados, sacos de harina y subproductos, bultos y cajas de premezclas, equipos, piezas etc.) <b>Riesgos Ergonómicos</b>	Riesgos Ergonómicos	Lumbalgias (dolores musculoesqueléticos), desgarras musculares	Compartición de cargas	2	3	6	MEDIO	25	150	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	Sustituir o reemplazar los bultos o carga actuales por protecciones que no superen los 25 kg	NA	Protección de seguridad para manipulación manual de cargas	Capacitación de tareas anti-estrés	Guantes anti-estrés para evitar caídas de objetos durante la manipulación	
					<b>Riesgos ergonómicos biomecánicos-postura forzada:</b> Posturas y movimientos adoptados. Posición sentada y de pie. <b>Riesgos Ergonómicos</b>	Riesgos Ergonómicos	Trastornos musculoesqueléticos, dolor en articulación, cuello y extremidades	Rotación de actividades	6	4	24	M.LV ALTO	25	120	Situación crítica. Suspenda actividades hasta que el riesgo este bajo control. Intervención urgente	NO ACEPTABLE	SI	NA	Rediseño de puestos de trabajo	Rotación de tareas que alteren las actividades en posición (pie y sentado)	Dispositivos de seguridad para evitar caídas de objetos durante la manipulación manual de cargas	Capacitación en ergonomía	Soporte adecuado, amortiguación y anti-estrés	
					<b>Ergonómicos biomecánicos - manipulación:</b> Manejo de cargas (traslado de sacos de materia prima de forma manual, manipulación de producto final) <b>Riesgos Ergonómicos</b>	Riesgos Ergonómicos	Lumbalgias (dolores musculoesqueléticos), desgarras musculares	Rotación de actividades	6	3	18	ALTO	25	450	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	Sustituir o reemplazar los bultos o carga actuales por protecciones que no superen los 25 kg	Dispositivo ergonómico de áreas de trabajo, para carga y descarga de la materia prima	Capacitación en técnicas de levantamiento y manipulación manual de cargas	Guantes anti-estrés para evitar caídas de objetos durante la manipulación		
					<b>Riesgos ergonómicos biomecánicos-movimientos repetitivos:</b> Movimiento repetitivos para el empaque del producto terminado (Colocación de fundas en las cajas pegado de solapas, codificación de cajas, etc.) <b>Riesgos Ergonómicos</b>	Riesgos Ergonómicos	Tendinitis, Fatiga muscular	Rotación de actividades	6	3	18	ALTO	10	180	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	Sustituir tareas manuales por automatizadas	Rotación de tareas que alteren las actividades durante la proceso laboral	Dispositivos de seguridad para evitar caídas de objetos durante la manipulación	Capacitación en ergonomía	Soporte adecuado, amortiguación y anti-estrés	
					<b>Riesgos ergonómicos ambientales-confort acústico:</b> Inexistencia de aislamiento acústico en la maquinaria que genera ruido. <b>Riesgos Ergonómicos</b>	Riesgos Ergonómicos	Estrés, irritabilidad		2	3	6	MEDIO	10	60	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	NA	Instalación de aislamiento acústico en la maquinaria	Señalización que advierta la presencia de ruido para el uso de protección auditiva	Protección Auditiva ajustados al nivel de ruido registrado		
					<b>Contenido del trabajo:</b> Falta de variedad en el trabajo <b>Riesgos Psicosociales</b>	Riesgos Psicosociales	Baja motivación, estrés psicológico		2	3	6	MEDIO	10	60	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	Rotación de tareas monótonas por trabajos que involucren una variedad de actividades	Rotación de tareas que alteren las actividades durante la jornada laboral	NA	NA		
					<b>Sobrecarga y ritmo:</b> Exceso de trabajo con tiempos definidos de entrega <b>Riesgos Psicosociales</b>	Riesgos Psicosociales	Fatiga laboral, Ansiedad, Burnout		2	2	4	BAJO	25	100	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	NA	Rotación de tareas que alteren las actividades durante la jornada laboral	Dispositivos de seguridad para evitar caídas de objetos durante la manipulación	Capacitación en ergonomía	Soporte adecuado, amortiguación y anti-estrés	
					<b>Ambiente de trabajo:</b> Infraestructura inadecuada, Ausencia de mantenimiento de los equipos, falta de espacio para personal, escasa luz y presencia de ruido <b>Riesgos Psicosociales</b>	Riesgos Psicosociales	Accidentes por infraestructura defectuosa		2	4	8	MEDIO	25	200	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	Reparación de equipos y herramientas	Mantenimiento preventivo y correctivo de equipos	Capacitación en ergonomía	Soporte adecuado, amortiguación y anti-estrés		
					<b>Cultura organizacional y funciones:</b> Mala comunicación interna, falta de definición de las tareas a ejecutarse <b>Riesgos Psicosociales</b>	Riesgos Psicosociales	Estrés laboral		2	2	4	BAJO	10	40	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	Erradicar prácticas de comunicación obvias e ineficientes	Sistemas modernos de comunicación como plataformas o software	Distribución de roles y funciones	Protocolos claros de comunicación	NA	
					<b>Relaciones Interpersonales:</b> Escasas relaciones con los jefes, conflictos interpersonales <b>Riesgos Psicosociales</b>	Riesgos Psicosociales	Estrés psicológico		2	2	4	BAJO	10	40	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	Eliminar prejuicios o barreras organizacionales	Integración de funciones	Protocolos para resolución de conflictos	Sustituir dinámicas de comunicación por actividades grupales	NA	
					<b>Rol en la organización:</b> Conflicto de rol y responsabilidades sobre personas <b>Riesgos Psicosociales</b>	Riesgos Psicosociales	Estrés por conflictos de rol		2	2	4	BAJO	10	40	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	Asignación de roles claros y específicos	Diseño de organigramas funcionales	Manual de funciones y procedimientos	NA		
					<b>Riesgos Locativos:</b> Área de almacenamiento con condiciones inadecuadas por presencia de pisos con grietas y/o resbaladizas, entre otros <b>Riesgos de Seguridad</b>	Riesgos de Seguridad	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros	Zapatos antideslizantes	2	3	6	MEDIO	25	150	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	Reparación de daños estructurales	NA	Colocar señalética en áreas con riesgos específicos	Capacitación en prevención de accidentes	NA	
					<b>Riesgos Locativos:</b> Inexistencia manuales o instructivos de máquinas o maquinarias en el puesto de trabajo <b>Riesgos de Seguridad</b>	Riesgos de Seguridad	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros		6	3	18	ALTO	60	1080	Situación crítica. Suspenda actividades hasta que el riesgo este bajo control. Intervención urgente	NO ACEPTABLE	SI	NA	NA	Desarrollo de sistemas de acción digital a manuales	Capacitación en seguridad	Soporte adecuado, amortiguación y anti-estrés		
					<b>Riesgos Locativos:</b> Falta de capacitación en el uso adecuado de maquinarias y equipos <b>Riesgos de Seguridad</b>	Riesgos de Seguridad	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros		6	3	18	ALTO	60	1080	Situación crítica. Suspenda actividades hasta que el riesgo este bajo control. Intervención urgente	NO ACEPTABLE	SI	NA	NA	Mantenimiento y medidas de seguridad específicas para cada máquina	Capacitación en seguridad	Soporte adecuado, amortiguación y anti-estrés		
					<b>Riesgos Locativos:</b> Falta de señalización de seguridad en las instalaciones <b>Riesgos de Seguridad</b>	Riesgos de Seguridad	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros		2	3	6	MEDIO	25	150	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	NA	Colocación de señalización en las instalaciones de acuerdo a las necesidades	NA	NA		
					<b>Riesgos Locativos:</b> Inexistencia de espacio de separación entre trabajadores <b>Riesgos de Seguridad</b>	Riesgos de Seguridad	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros		2	3	6	MEDIO	10	60	III. Mejor si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.	ACEPTABLE	SI	NA	Rediseño de puestos de trabajo	NA	NA	NA		
<b>Riesgos Locativos:</b> Incumplimiento de medidas necesarias para las escaleras fijas/días de salida <b>Riesgos de Seguridad</b>	Riesgos de Seguridad	Accidentes (caídas a distinto nivel) que ocasionen lesiones, traumas y otros		2	3	6	MEDIO	60	360	II. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia esta por encima de 60	NO ACEPTABLE	SI	NA	NA	Mantenimiento y reparación de escaleras y salidas	Colocación de señalización de áreas de evacuación y pasarelas	Señalización adecuada de vías de evacuación e iluminación de vías de evacuación	Capacitación y simulacros	NA					



				<b>Riesgos Mecánicos:</b> Falta de capacitación y entrenamiento para el uso de máquinas o maquinarias, además estén disponibles las instrucciones para encendido, operación, apagado, seguridad de uso, ubicación de equipos	<b>Riesgos de Seguridad</b>	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros					6	3	18	ALTO	60	100	I. Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente	NO ACEPTABLE
				<b>Riesgos Mecánicos:</b> Atrapamiento por o entre objetos (Tornillo sin fin transportador)	<b>Riesgos de Seguridad</b>	Atrapamientos de miembros, amputaciones					6	2	12	ALTO	60	75	II. Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente	NO ACEPTABLE
				<b>Riesgos Mecánicos:</b> Falta de equipos de protección personal conforme lo determinado en la presente norma	<b>Riesgos de Seguridad</b>	Accidentes que ocasionen lesiones, traumas y otros					2	4	8	MEDIO	35	20	III. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia está por encima de 60	NO ACEPTABLE
				<b>Riesgos Eléctricos:</b> Falta de cumplimiento de las normas generales en prevención de riesgos eléctricos	<b>Riesgos de Seguridad</b>	Quemaduras eléctricas, electrocución					6	2	12	ALTO	35	30	III. Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia está por encima de 60	NO ACEPTABLE
				<b>De los Riesgos Industriales Mayores:</b> Falta de equipos de detección y control de incendios	<b>Riesgos de Seguridad</b>	Quemaduras graves por incendios, asfixia por inhalación de humo					0	4	0	BAJO	60	10	IV. Mantener las medidas de control existentes, pero se deberán considerar soluciones o mejoras y se deben hacer	ACEPTABLE
				<b>Riesgos Biológicos:</b> Exposición a virus y bacterias como enfermedades ocasionadas por virus	<b>Riesgos Biológicos</b>	Enfermedades infecciosas causadas por virus y bacterias, enfermedades respiratorias	Mascarilla de protección respiratoria y guantes				2	2	4	BAJO	35	10	III. Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la reevaluación y su rentabilidad	ACEPTABLE

SI	NA	NA	NA	Mascarilla de protección respiratoria con instrucciones claras sobre el encendido, operación, apagado y seguridad de uso	NA
SI	NA	NA	Instalación de protecciones físicas	Sustitución de accesorios Bloqueos y etiquetado	Uso de EPP adecuado
SI	NA	NA	NA	NA	Uso de EPP adecuado y de acuerdo a la normativa
SI	Eliminación de la exposición a riesgos eléctricos innecesarios	Sustitución de equipos eléctricos obsoletos o defectuosos	Mantenimiento preventivo y correctivo del sistema	Instalación de sistemas automáticos de detección de incendios	Implementación de sistemas automáticos de
SI	NA	NA	NA	Plan de emergencias y contingencias	Señalización adecuada de equipos y sistema
SI				Procedimientos de control de riesgos biológicos	Capacitación continua a los empleados sobre los riesgos biológicos a los que están
					Mascarillas o respiradores con filtros para partículas
					Guantes de seguridad para protección con partículas volátiles

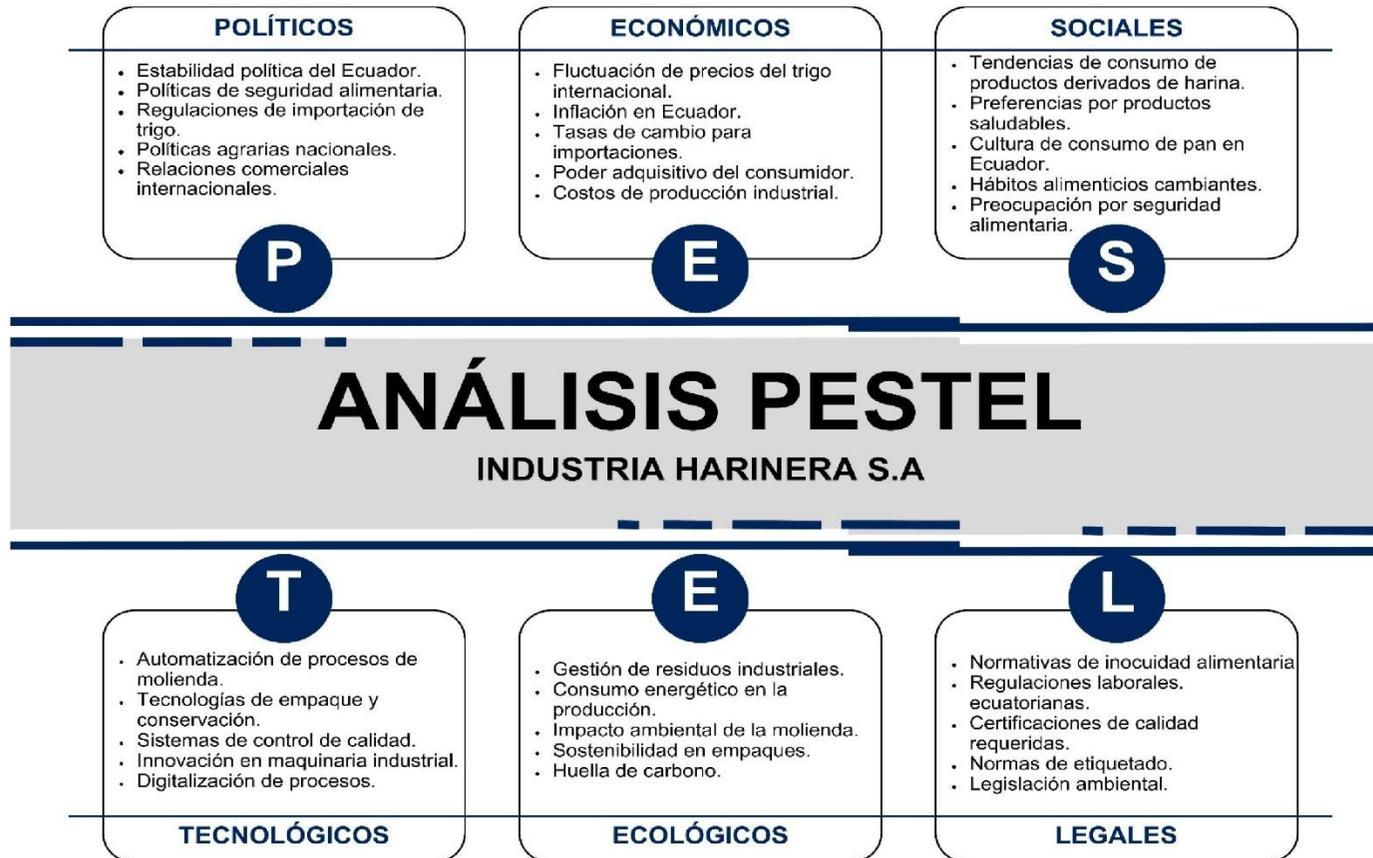
## ANEXO H: MATRIZ FODA

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-MF-SST-04	
	<b>MATRIZ FODA</b>		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
			<b>Página 1 de 1</b>

COMPRENSIÓN DE LA ORGANIZACIÓN Y DE SU CONTEXTO MATRIZ FODA  PROCESO: HARINA EMPACADA Y PREMEZCLA		ANÁLISIS EXTERNO	
		OPORTUNIDADES O	AMENAZAS A
ANÁLISIS INTERNO	<b>FORTALEZAS F</b> 1.- Reglamento Interno de Seguridad y Salud Ocupacional. 2.- Plan de Emergencia de la organización. 3.- Cultura organizacional favorable para la mejora continua en seguridad. 4.- Maquinaria y equipos adecuados para la ejecución de los procesos. 5.- Presencia de un técnico en SSO y un médico ocupacional para la vigilancia de la salud de los trabajadores.	<b>ESTRATEGIAS FO (Estrategias ofensivas)</b> F1 O2.- Actualizar el Reglamento interno de SSO y alinearlos con la Norma ISO 45001:2018 y cambios normativos. F3 O1. - Implementar un sistema de evaluación de satisfacción del cliente que incluya aspectos de SST, aprovechando la cultura organizacional favorable F3 O3.- Fortalecer la cultura de seguridad mediante capacitaciones y concientización sobre Seguridad y Salud en el Trabajo. F5 O4.- Desarrollar un plan de inversión en infraestructura de SST basado en las recomendaciones del técnico SSO y médico ocupacional F4 O5.- Establecer un programa de capacitación con proveedores para el mantenimiento preventivo de la maquinaria y equipos existentes	<b>ESTRATEGIAS FA (Estrategias defensivas)</b> F1 A1.- Fortalecer el cumplimiento legal y normativo a través de auditorías internas periódicas. F5 A2.- Capacitar al personal en la correcta aplicación de normativas y procedimientos de seguridad. F4 A3.- Optimizar el uso de maquina y equipos adecuados para mejorar la eficiencia operativa. F5 A2.- Implementar un sistema de monitoreo y mejora continua enfocándose en investigación de incidentes y accidentes. 5. Diferenciar la organización en el mercado mediante la certificación ISO 45001:2018
	<b>DEBILIDADES D</b> 1.- Falta de procedimientos, programas y registros documentados en materia de Seguridad y Salud en el trabajo. 2.- Deficiencia en la documentación de programas de inducción y capacitación en SST para trabajadores, proveedores y clientes. 3.- Falta de una planificación en capacitaciones acerca de los riesgos a los que se encuentran expuestos los trabajadores. 4.- Ausencia de un programa de mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos. 5.- Desconocimiento por parte del personal en los objetivos y las metas de la SST de la empresa.	<b>ESTRATEGIAS DO (Estrategias de adaptación)</b> D1 O2.- Desarrollar y documentar procedimientos, programas y registros en materia de SST. D2 O2.- Implementar un plan de inducción y capacitación estructurados para trabajadores, proveedores y clientes. D3 O3.- Diseñar y ejecutar un programa de capacitaciones sobre riesgos laborales. D4 O5.- Desarrollar e implementar un programa de mantenimiento preventivo de maquinarias y equipos. D5 O4.- Socializar los objetivos y metas de SST de la empresa.	<b>ESTRATEGIAS DA (Estrategias de supervivencia)</b> D1 A1.- Elaborar y documentar procedimientos, programas y registros en SST. D1-D2 A5. - Desarrollar un sistema integrado de gestión documental que facilite la adaptación a cambios normativos y asegure el cumplimiento legal en SST. D3 A2.- Asegurar el cumplimiento de la planificación de capacitaciones en SST D5 A4.- Fortalecer la cultura organizacional de SST, mediante la comunicación de los objetivos y política de SST D1 A5.- Monitorear y adaptarse a los cambios normativos a través de la implementación de un sistema de vigilancia legal.

## ANEXO I: ANÁLISIS PESTEL

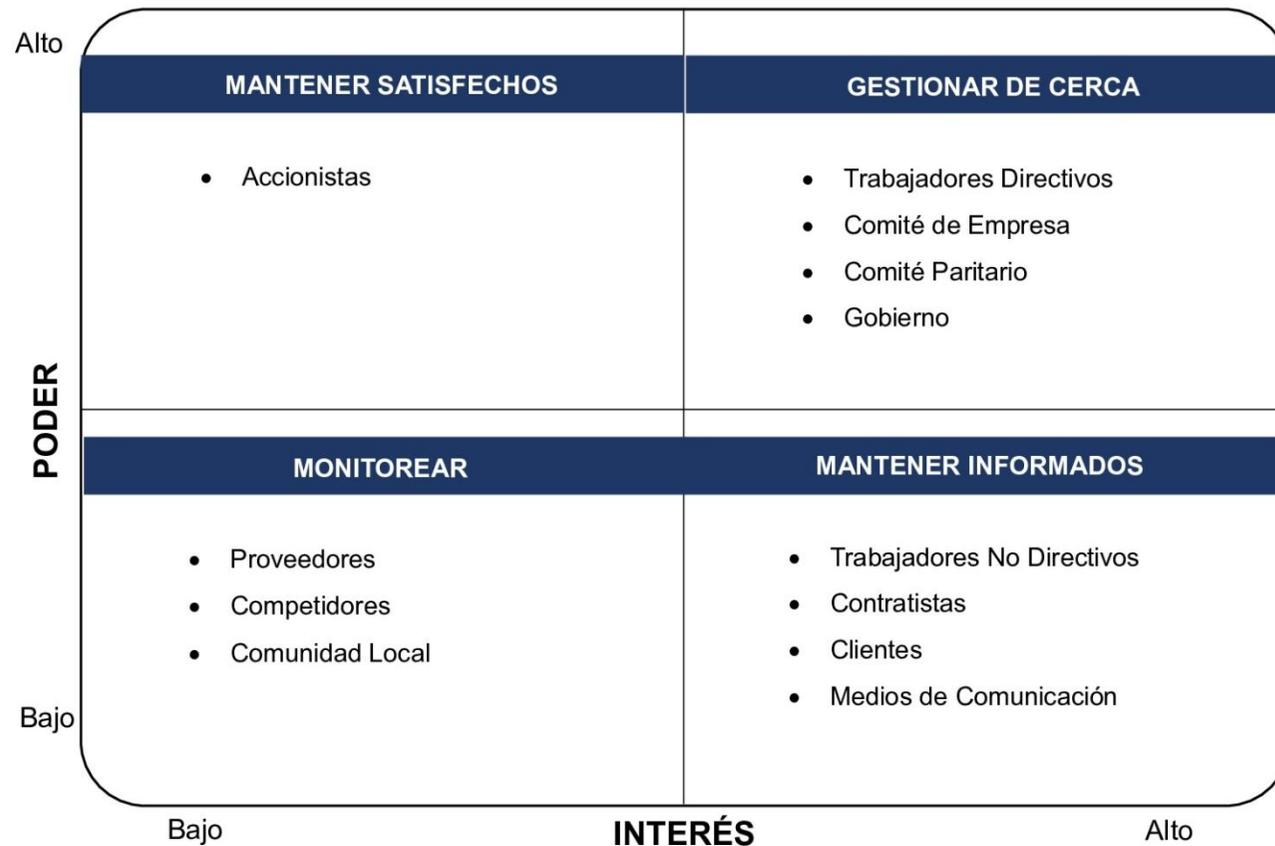
	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-AP-SST-04
	<b>ANÁLISIS PESTEL</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 1 de 1



## ANEXO J: DIAGRAMA PODER – INTERÉS

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DPI-SST-04
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>DIAGRAMA PODER – INTERES</b>	Página 1 de 1

### DIAGRAMA PODER – INTERÉS



## ANEXO K: MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN Y DETERMINACIÓN DE PARTES INTERESADAS PERTINENTES INTERNAS Y EXTERNAS

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-IDPI-SST-04
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN Y DETERMINACIÓN DE PARTES INTERESADAS PERTINENTES INTERNAS Y EXTERNAS</b>	<b>PÁGINA 1 DE 1</b>

PARTES INTERESADAS	NECESIDADES/ESPECTATIVAS	ACCIONES/REQUISITOS EN EL SGSST	
<b>INTERNAS</b>	<b>Trabajadores Directivos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Formación específica en su rol de líderes ISO 45001.</li> <li>Implementar la política de SST y establecer sus objetivos.</li> <li>Capacidad para asignar funciones y autoridad.</li> <li>Incentivar la seguridad en los procesos y mejorar el bienestar laboral del personal.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Revisión del plan de formación para líderes ISO 45001.</li> <li>Revisión de las funciones, responsabilidades y autoridades.</li> <li>Asignación de los recursos necesarios</li> </ul>
	<b>Trabajadores No Directivos</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trabajar en entornos saludables.</li> <li>Hacer participar en el SGSST y hacer aportaciones al mismo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Formación continua</li> <li>Participación de los trabajadores en los grupos de trabajo en materia de SST.</li> <li>Sesión informativa de SST al inicio de la jornada.</li> </ul>
	<b>Comité Paritario</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Disponer de recursos técnicos y económicos suficientes para implementar efectivamente programas y actividades de prevención de riesgos laborales.</li> <li>Autonomía en toma de decisiones.</li> <li>Acceso a información de SST.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar inspecciones detalladas de seguridad en todas las áreas de trabajo.</li> <li>Liderar investigaciones exhaustivas de accidentes e incidentes para determinar causas raíz y establecer medidas correctivas.</li> </ul>
	<b>Comité de empresa</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Garantizar la implementación de programas de mejora continua en las condiciones laborales.</li> <li>Asegurar una participación activa y significativa en el desarrollo y revisión de políticas y procedimientos de SST.</li> <li>Información sobre indicadores SST.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Consulta en cambios que afecten el SST.</li> <li>Participación en evaluación de riesgos.</li> <li>Seguimiento de medidas preventivas.</li> </ul>
<b>EXTERNAS</b>	<b>Proveedores: Compras Contratistas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conocer las especificaciones de productos/servicios que necesita el cliente.</li> <li>Desarrollar sus actividades en un entorno laboral que garantice condiciones seguras y saludables durante la ejecución de sus trabajos.</li> <li>Contar con lineamientos claros y específicos sobre los requisitos de SST aplicables a sus actividades dentro de las instalaciones.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Comunicar a los proveedores de las especificaciones de los productos/servicios.</li> <li>Participar obligatoriamente en los programas de inducción y capacitación en SST antes de iniciar cualquier trabajo.</li> <li>Adherirse estrictamente a los procedimientos y normas de seguridad establecidos por la organización.</li> </ul>
	<b>Gobierno</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Asegurar el cumplimiento integral de la normativa legal vigente en materia de SST.</li> <li>Recibir oportunamente reportes precisos y completos sobre indicadores de accidentabilidad y enfermedades profesionales para fines estadísticos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantener actualizada la documentación legal requerida y cumplir con los estándares normativos.</li> <li>Facilitar la realización de auditorías externas y proporcionar evidencia del cumplimiento de los requisitos legales aplicables</li> </ul>
	<b>Comunidad local</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Asegurar la implementación de medidas preventivas efectivas para evitar impactos negativos en la salud y seguridad de la comunidad circundante</li> <li>Recibir información clara y oportuna sobre los riesgos potenciales y las medidas de control implementadas que puedan afectar al entorno</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantener canales efectivos de comunicación sobre los riesgos potenciales y medidas de prevención implementadas</li> <li>Establecer mecanismos eficientes para la gestión y respuesta oportuna a quejas y preocupaciones de la comunidad</li> </ul>
	<b>Accionistas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Optimizar la gestión de recursos destinados a SST para lograr una reducción efectiva de costos asociados a accidentes y enfermedades laborales</li> <li>Prevenir sanciones económicas y legales mediante el cumplimiento proactivo de la normativa aplicable en materia de SST</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aprobar y asignar presupuestos adecuados para la implementación y mantenimiento efectivo del Sistema de Gestión de SST</li> <li>Evaluar periódicamente los indicadores de desempeño en SST para asegurar el retorno de la inversión en medidas preventivas</li> </ul>

## ANEXO L: ALCANCE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SST

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-ASST-SST-04
	<b>ALCANCE DEL SISTEMA DE GESTIÓN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

### ALCANCE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

El alcance del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional dentro de la Industria Harinera Santa Lucía ubicada en la ciudad de Quito, Ecuador abarca los siguientes procesos:

- Procesos de Premezcla
- Proceso de Harina Empacada

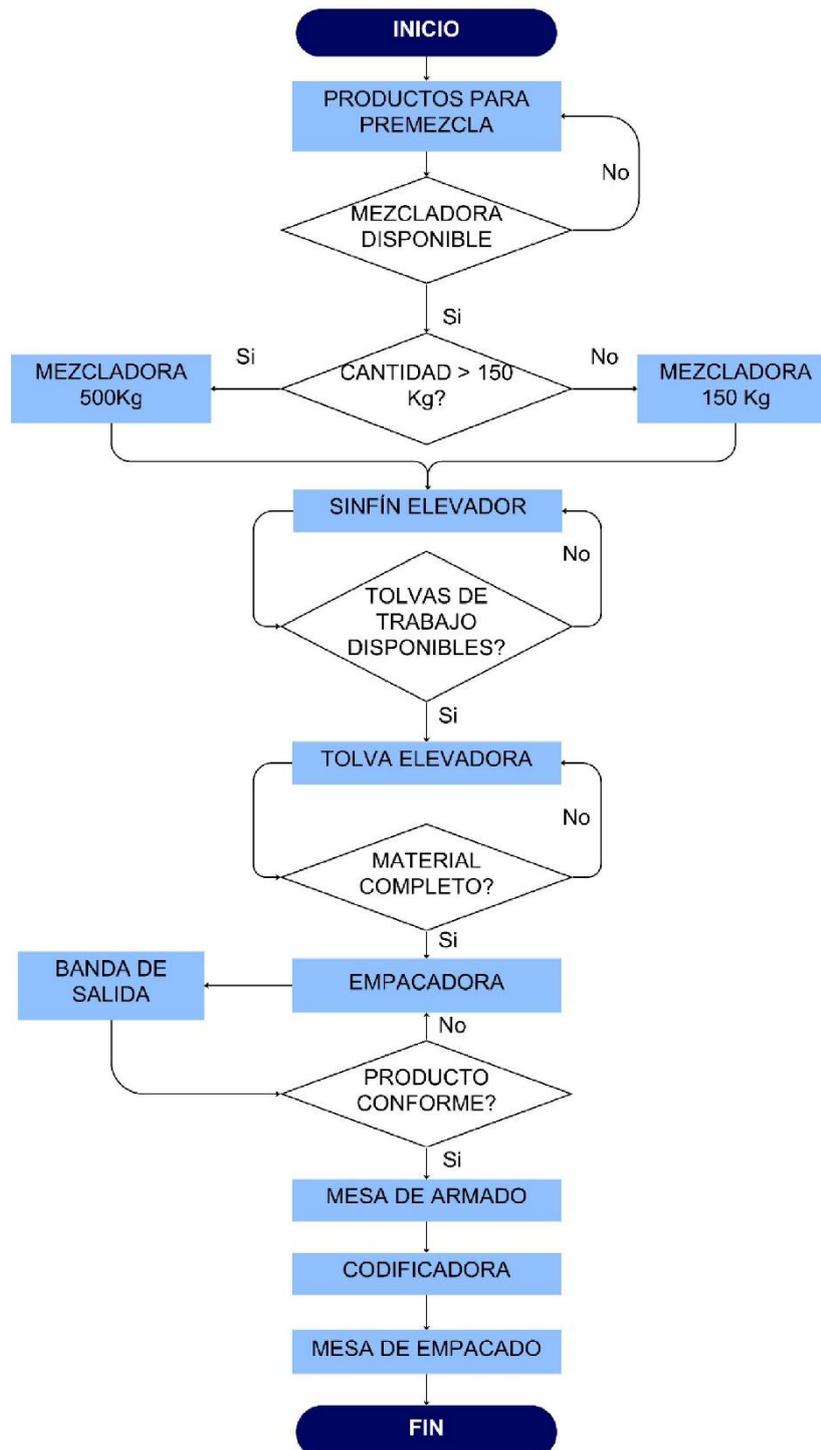
---

**Aprobada por:**  
**Cargo: Gerente General**

## ANEXO M: DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESOS

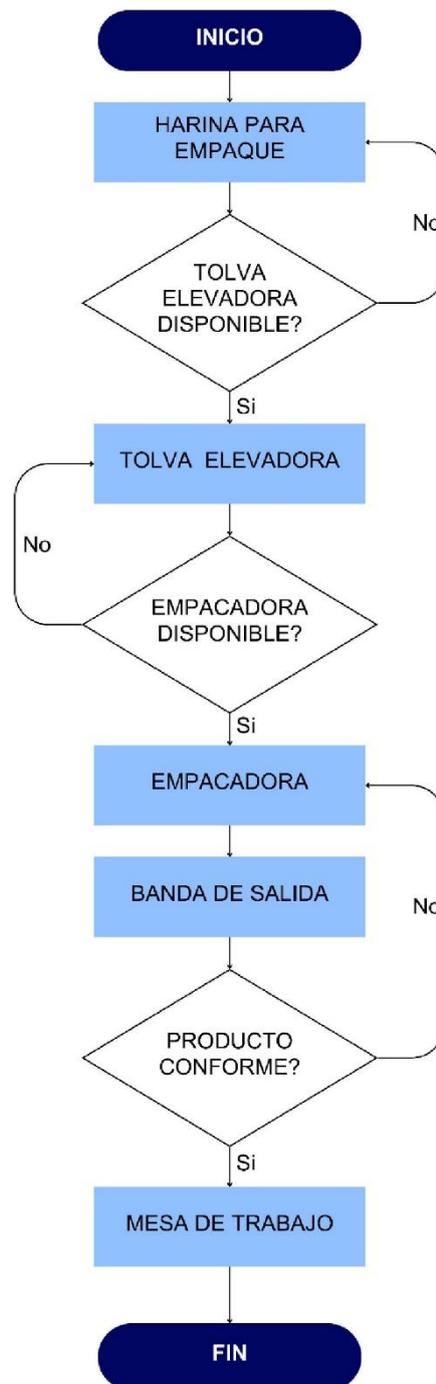
	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DFP-SST-04 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>DIAGRAMA DE FLUJO DE LOS PROCESOS DE PREMEZCLAS Y HARINA EMPACADA</b>	Página 1 de 2

### DIAGRAMA DE FLUJO PROCESO DE PREMEZCLA



	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DFP-SST-04
	<b>DIAGRAMA DE FLUJO DE LOS PROCESOS DE PREMEZCLAS Y HARINA EMPACADA</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 2 de 2

### DIAGRAMA DE FLUJO PROCESO DE HARINA EMPACADA



## ANEXO N: DIAGRAMA SIPOC

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DS-SST-04
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>DIAGRAMA SIPOC</b>	<b>Página 1 de 2</b>

### PROCESO DE PREMEZCLAS

## ANÁLISIS SIPOC



	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DS-SST-04
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
<b>DIAGRAMA SIPOC</b>		<b>Página 2 de 2</b>

## PROCESO DE HARINA EMPACADA

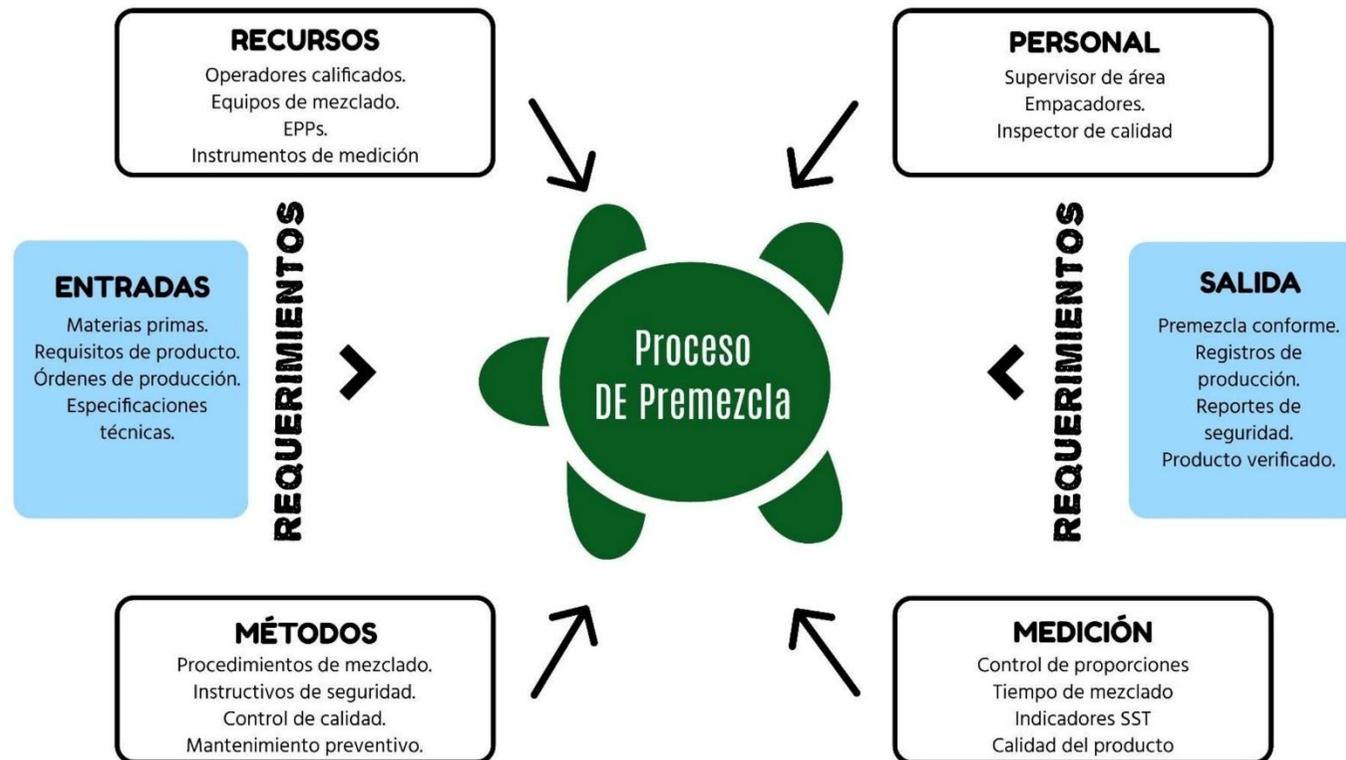
# ANÁLISIS SIPOC



## ANEXO O: DIAGRAMA DE TORTUGA

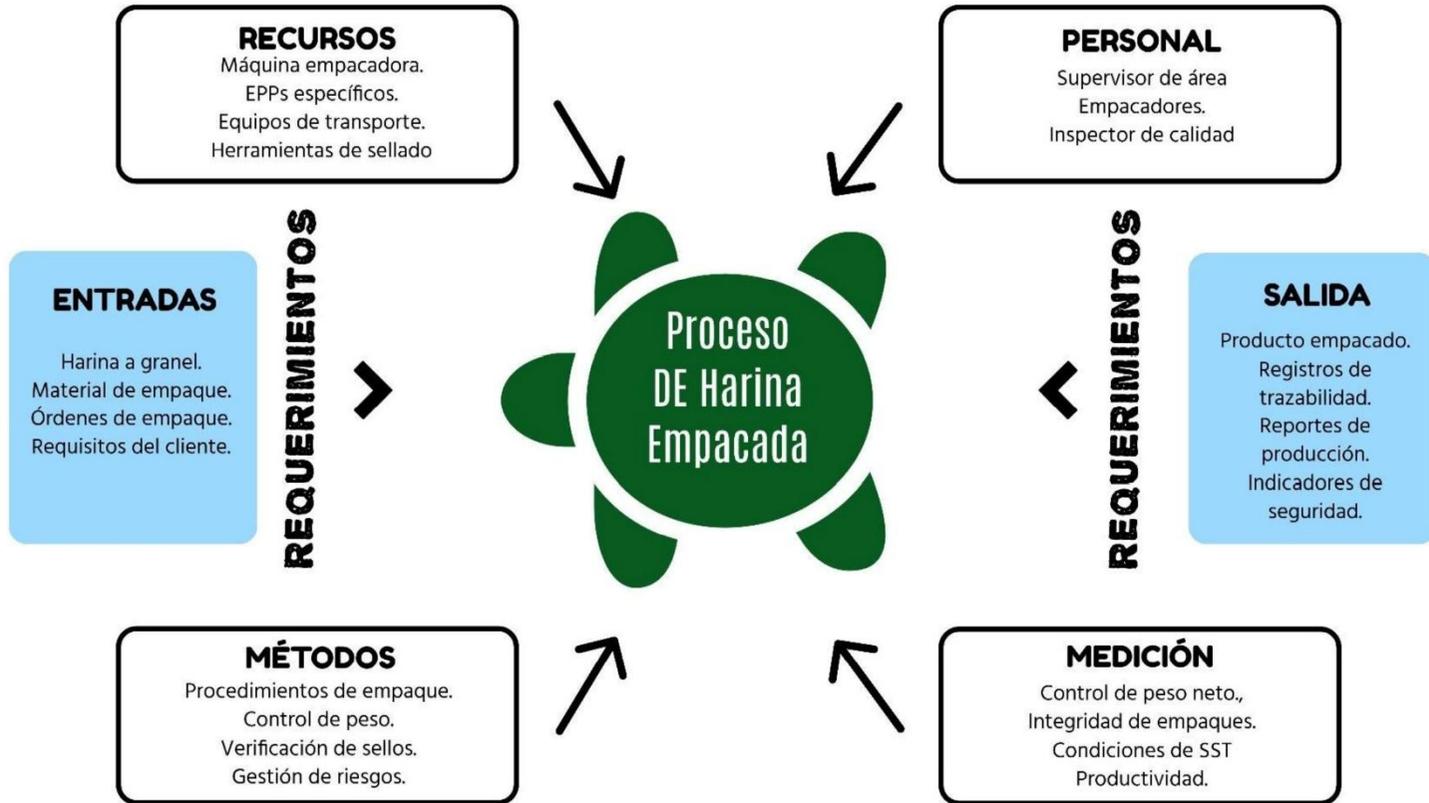
	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DT-SST-04
	<b>DIAGRAMA DE TORTUGA</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 1 de 2

### PROCESO DE PREMEZCLAS



	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-DT-SST-04
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>DIAGRAMA DE TORTUGA</b>	Página 2 de 2

**PROCESO DE HARINA EMPACADA**

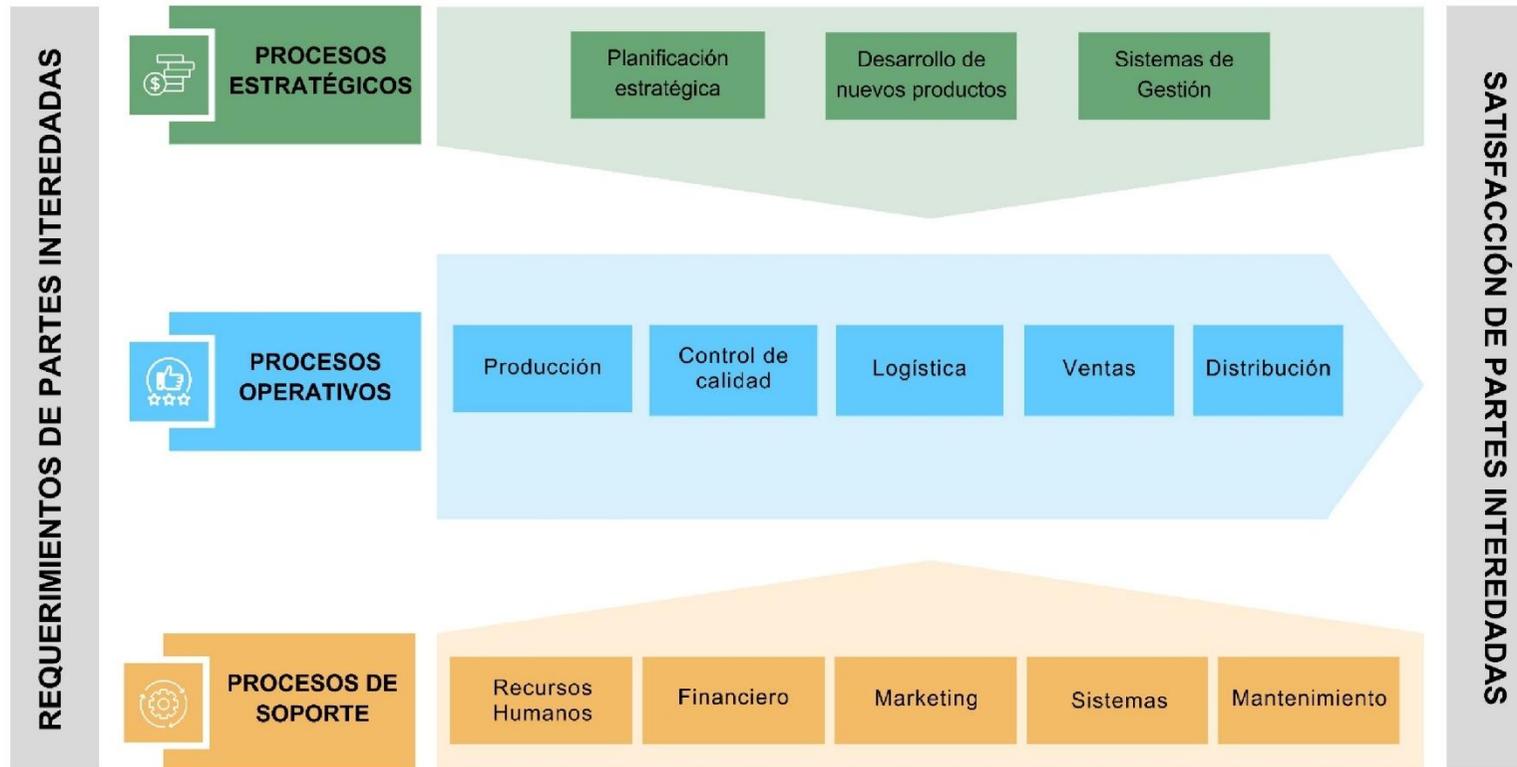


## ANEXO P: MAPA DE PROCESOS

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.	Código: DREF-MP-SST-04
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	MAPA DE PROCESOS	Página 1 de 1

# MAPA DE PROCESOS

## LA INDUSTRIA HARINERA S.A



## ANEXO Q: FORMATO DE ACTAS DE COMPROMISO DE LA ALTA DIRECCIÓN Y DE LOS TRABAJADORES

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-AC-SST-05
	<b>FORMATO ACTA DE COMPROMISO DE LA ALTA DIRECCIÓN Y DE LOS TRABAJADORES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 <b>Página 1 de 1</b>

TEMA DE LA REUNIÓN						
<b>Responsable de la reunión:</b>						
<b>Lugar de reunión:</b>						
<b>Agenda:</b>						
<b>Fecha de reunión</b>			<b>Hora de inicio</b>	<b>Hora de fin</b>	<b>Acta No.</b>	
<b>Día</b>	<b>Mes</b>	<b>Año</b>				

PARTICIPANTES			
No.	Nombres	No. Cédula	Firma

DESARROLLO DE LA REUNIÓN

OBJETIVOS, ACUERDOS, PLAZOS Y RESPONSABLES		
<b>Objetivos:</b>		
<b>Acuerdos</b>	<b>Plazos</b>	<b>Responsables</b>

FIRMAS DE RESPONSABILIDAD		
Nombre: C.I.:	Nombre: C.I.:	Nombre: C.I.:
<b>Gerente General</b>	<b>Responsable de SST</b>	<b>Secretario</b>

## ANEXO R: POLÍTICA ACTUALIZADA DE SST

	<p align="center"><b>POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> INDUSTRIA HARINERA S.A.</p>	<b>Código:</b> DREF-PSST-SST-05
		<b>Versión:</b> 0.0
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página</b> 1 de 1
<p>La Industria Harinera Santa Lucía, dedicada a la elaboración y distribución de harina empacada y premezclas, reafirma su compromiso con la seguridad, salud y bienestar de sus trabajadores, contratistas y visitantes, implementando un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo basado en la Norma ISO 45001:2018.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Garantizar un entorno de trabajo seguro y saludable, previniendo lesiones y enfermedades ocupacionales mediante la identificación de peligros, evaluación de riesgos y aplicación de controles eficaces en nuestros procesos productivos.</li> <li>2. Establecer un marco de referencia para la definición, seguimiento y revisión de los objetivos del sistema de gestión de la SST, asegurando su alineación con nuestra estrategia organizacional y el principio de mejora continua.</li> <li>3. Cumplir con la normativa legal vigente y otros requisitos aplicables en materia de seguridad y salud en el trabajo, asegurando el estricto cumplimiento de nuestras obligaciones.</li> <li>4. Eliminar peligros y reducir riesgos en SST, con especial atención en nuestras áreas de empacado y premezcla, promoviendo una cultura de prevención y el uso de buenas prácticas operativas.</li> <li>5. Fomentar la consulta y participación activa de los trabajadores y todas las partes interesadas, asegurando su involucramiento en la toma de decisiones y en la mejora continua del sistema de gestión de la SST.</li> <li>6. Asignar los recursos necesarios para la implementación, mantenimiento y mejora del sistema de gestión de la SST, garantizando su eficacia y sostenibilidad en el tiempo.</li> </ol> <p>Esta política aplica a todos los trabajadores, contratistas y visitantes dentro del alcance de nuestras operaciones de harina empacada y premezcla. Estará disponible como información documentada, será comunicada a todos los niveles de la organización y estará accesible para todas las partes interesadas.</p> <p>La Alta Dirección se compromete a liderar y hacer cumplir esta política, la cual será revisada periódicamente para asegurar su pertinencia y eficacia.</p> <p align="center"> <hr/> <b>Aprobada por:</b>  <b>Cargo: Gerente General</b> </p>		

## ANEXO S: MATRIZ DE ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SST

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-MRRA-SST-05
	<b>MATRIZ DE ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SGSST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  <b>Página 1 de 3</b>

ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		
ROLES	RESPONSABILIDADES	AUTORIDADES
<b>ALTA DIRECCIÓN</b>	<p>La alta dirección debe redactar, firmar y divulgar oficialmente la política del sistema de gestión de la SST de la Industria Harinera S.A., estableciendo las directrices para definir los objetivos del sistema y alineando a toda la organización con los principios de seguridad y salud ocupacional.</p> <p>Debe asignar responsabilidades claras y bien delimitadas en todos los niveles, comunicándolas a todos los empleados, incluida la máxima autoridad, para asegurar la correcta ejecución del sistema.</p> <p>Debe garantizar la asignación adecuada de recursos técnicos, tecnológicos, financieros y humanos para el desarrollo y la implementación efectiva del sistema, asegurando que el técnico y el Comité Paritario desempeñen sus funciones correctamente.</p> <p>Debe fomentar la participación activa de los trabajadores en la identificación y control de peligros, promoviendo el diálogo y estableciendo canales adecuados para la recolección de información sobre los riesgos.</p> <p>Debe realizar una gestión continua del sistema de gestión de la SST, asegurando la correcta ejecución del plan de trabajo y su cronograma anual, supervisando las actividades y revisando el desempeño anual para implementar acciones correctivas cuando sea necesario.</p> <p>Debe implementar programas de formación y capacitación para todos los colaboradores, enfocados en los peligros específicos de la industria, para asegurar que los trabajadores sean competentes en la prevención y control de riesgos.</p> <p>Debe establecer y ejecutar un plan de auditorías internas con una frecuencia mínima anual para evaluar el desempeño del sistema de gestión de la SST, verificar el cumplimiento y asegurar la eficacia del sistema.</p>	<p>Aprobar la política del sistema de gestión de la SST y asegurar su divulgación a todos los niveles de la organización.</p> <p>Aprobar la asignación de responsabilidades, asegurando que todas las áreas conozcan sus roles dentro del sistema de gestión.</p> <p>Aprobar la distribución de recursos, asegurando la disponibilidad y asignación adecuada para el sistema de gestión.</p> <p>Aprobar y asegurar la implementación de mecanismos de participación activa de los trabajadores, garantizando la comunicación efectiva.</p> <p>Tomar decisiones sobre la ejecución del plan de trabajo, y autorizar acciones correctivas necesarias para el cumplimiento de los objetivos del sistema de gestión.</p> <p>Aprobar los programas de formación y asegurar que se lleven a cabo, verificando la competencia de los trabajadores en temas de seguridad y salud.</p> <p>Aprobar el plan de auditoría interna y designar a los responsables para su ejecución y seguimiento.</p>
<b>TÉCNICO DE SST</b>	<p>El Técnico de SST debe organizar, planificar, dirigir e integrar el sistema de gestión de la SST, asegurando al menos una evaluación anual del sistema.</p> <p>Debe presentar informes a la alta dirección sobre el desarrollo del sistema de gestión de la SST y los resultados alcanzados.</p> <p>Debe Implementar el sistema de gestión de la SST con la participación activa de los trabajadores, fomentando su colaboración.</p> <p>Debe dialogar con los jefes de cada área para actualizar la matriz de identificación de peligros y</p>	<p>Coordinar y ejecutar la implementación del sistema de gestión, así como proponer mejoras a la alta dirección.</p> <p>Solicitar información relevante sobre SST a diferentes áreas y presentar informes con recomendaciones de mejora.</p> <p>Desarrollar e implementar estrategias de sensibilización y motivación en seguridad y salud en el trabajo.</p> <p>Solicitar la colaboración de los jefes de área en la identificación y control de peligros, así</p>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-MRRA-SST-05
	<b>MATRIZ DE ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SGSST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 2 de 3</b>

<b>ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
<b>ROLES</b>	<b>RESPONSABILIDADES</b>	<b>AUTORIDADES</b>
	<p>evaluación de riesgos y realizar evaluaciones de intervención.</p> <p>Debe desarrollar y aprobar en conjunto con los jefes de área los planes de acción en SST y supervisar su cumplimiento.</p> <p>Debe garantizar la difusión y comprensión de la política de SST en todos los niveles de la empresa.</p> <p>Investigar y dar seguimiento a incidentes y accidentes laborales.</p> <p>Gestionar los recursos necesarios para la ejecución del plan de SST y vigilar el cumplimiento de indicadores de seguridad.</p> <p>Coordinar y ejecutar actividades de formación sobre prevención de riesgos en todos los niveles de la empresa.</p> <p>Realizar el control y seguimiento de la implementación del sistema de gestión de la SST, asegurando su integración en todos los procesos de la empresa.</p>	<p>como para coordinar evaluaciones de riesgos.</p> <p>Proponer planes de acción en SST, hacer seguimiento a su cumplimiento y recomendar ajustes a la alta dirección.</p> <p>Solicitar el cumplimiento de la política de SST.</p> <p>Liderar investigaciones de incidentes y exigir acciones correctivas.</p> <p>Solicitar recursos materiales y financieros necesarios para el cumplimiento del sistema de gestión y proponer ajustes al presupuesto asignado.</p> <p>Planificar y ejecutar programas de capacitación en SST, así como para exigir la participación de los trabajadores en estas formaciones.</p> <p>Evaluar el desempeño del sistema de gestión de la SST y recomendar mejoras, además de coordinar auditorías internas de seguridad y salud en el trabajo.</p>
<b>TRABAJADORES</b>	<p>Acatar las normas, reglamentos y procedimientos de SST establecidos en la empresa.</p> <p>Involucrarse activamente en la identificación de peligros, evaluación de riesgos y formulación de controles.</p> <p>Informar inmediatamente sobre incidentes, accidentes, condiciones inseguras o actos inseguros al Comité Paritario o al Técnico de SST.</p> <p>Hacer uso adecuado y mantener en buen estado los Equipos de Protección Personal (EPP) y demás dispositivos de seguridad.</p> <p>Asistir y participar en las actividades de formación y entrenamiento en SST organizadas por la empresa.</p> <p>Apoyar en las investigaciones de incidentes y accidentes, proporcionando información veraz y oportuna.</p> <p>Proponer iniciativas o acciones que contribuyan a mejorar la seguridad y salud en el trabajo.</p>	<p>Solicitar aclaraciones sobre normas de seguridad y reportar condiciones inseguras.</p> <p>Proponer medidas de prevención y participar en la mejora de condiciones de trabajo.</p> <p>Notificar riesgos a la empresa y exigir una respuesta ante situaciones peligrosas.</p> <p>Exigir la entrega de EPP adecuados y en buen estado, así como reportar su desgaste o mal funcionamiento.</p> <p>Solicitar capacitaciones adicionales cuando lo consideren necesario para su seguridad.</p> <p>Aportar información sobre condiciones laborales y proponer mejoras en seguridad.</p> <p>Comunicar ideas de mejora en SST y solicitar que sean evaluadas por el Comité Paritario o la alta dirección.</p>
<b>VISITANTES Y DEMÁS PARTES INTERESADAS</b>	<p>Seguir el reglamento interno, la normativa y las políticas de seguridad y salud en el trabajo establecidas por la empresa.</p>	<p>Solicitar información sobre las normas de seguridad que deben cumplir durante su estancia.</p>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-MRRA-SST-05
	<b>MATRIZ DE ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SGSST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 <b>Página 3 de 3</b>

**ROLES, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDADES DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**

ROLES	RESPONSABILIDADES	AUTORIDADES
	<p>A su ingreso: Respetar y cumplir con:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. La señalización de seguridad y las normas de prevención.</li> <li>2. Las instrucciones, órdenes y recomendaciones brindadas por el Técnico de SST o el personal designado.</li> <li>3. La información entregada sobre prevención, salud e higiene en el trabajo.</li> </ol> <p>Realizar sus actividades en un ambiente adecuado, considerando sus capacidades físicas y mentales para garantizar su seguridad y bienestar.</p>	<p>Pedir aclaraciones sobre las reglas de seguridad y plantear inquietudes sobre condiciones inseguras.</p> <p>Detener su actividad si consideran que hay un riesgo para su integridad y notificarlo a la empresa.</p>

**FIRMAS DE RESPONSABILIDAD**

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Nombre: C.I.: Cargo: Fecha:	Nombre: C.I.: Cargo: Fecha:	Nombre: C.I.: Cargo: Fecha:

## ANEXO T: PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES




---

PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES

---

VERSIÓN: 0.0

### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
001	01/02/2025	Creación

### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 2 de 10

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. REFERENCIAS .....	3
5. RESPONSABILIDADES .....	4
6. DEFINICIÓN DE MECANISMOS DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN .....	4
7. PROCESO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN .....	6
8. EVALUACIÓN Y MEJORA CONTINUA .....	7
9. ANEXOS .....	7

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 3 de 10

## 1. OBJETIVO

Establecer los mecanismos para asegurar la consulta y participación activa de los trabajadores en la gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, garantizando canales efectivos de comunicación y documentación de sus aportes en la toma de decisiones del Sistema de Gestión de SST, promoviendo así una cultura preventiva y el mejoramiento continuo de las condiciones laborales a través del involucramiento directo del personal.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos los colaboradores que desempeñan sus funciones en las áreas de harina empacada y premezclas, incluyendo operadores de maquinaria, supervisores, miembros del comité de SST y demás involucrados en la gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo. Su propósito es fomentar una comunicación efectiva entre los trabajadores y la dirección, garantizando una respuesta oportuna y adecuada a las necesidades en materia de SST.

## 3. DEFINICIONES

- **Consulta y Participación de los Trabajadores:** Proceso que permite la participación activa de los empleados en la identificación y control de los riesgos laborales. Esto incluye la consulta sobre los peligros existentes, la evaluación de riesgos, y la toma de decisiones relacionadas con la seguridad y salud en el trabajo.
- **Delegado de Prevención:** Representante de los trabajadores que tiene la responsabilidad de actuar como intermediario entre los trabajadores y la empresa en cuestiones relacionadas con la seguridad y salud laboral. Su función es garantizar que las preocupaciones de los trabajadores sean escuchadas y abordadas.
- **Comité de Seguridad y Salud:** Es un grupo encargado de supervisar el cumplimiento de la legislación sobre seguridad y salud en el trabajo, asegurando que las políticas y procedimientos de seguridad sean implementados correctamente dentro de la organización.
- **Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo:** Conjunto de elementos y procesos organizativos implementados por la empresa para gestionar los riesgos laborales y asegurar la salud y bienestar de los trabajadores. El Sistema de gestión de la SST está basado en un enfoque de mejora continua y en el cumplimiento de la normatividad vigente.
- **ISO 45001:2018:** Norma internacional que establece los requisitos para un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (SG-SST). Esta norma tiene como objetivo reducir las lesiones, enfermedades y muertes relacionadas con el trabajo, a través de la mejora continua del sistema de gestión.

## 4. REFERENCIAS

### 4.1 Normativa Legal General

- Constitución de la República del Ecuador (2008)
- Código del Trabajo- Código del Trabajo (2017)
- Reglamento del Seguro General de Riesgos del Trabajo - Resolución del IESS C.D. 513 (2017)

### 4.2 Normativa Relacionada con la Prevención de Riesgos

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 4 de 10

- Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo - Decisión del Acuerdo de Cartagena 584 (2004)
- Reglamento del instrumento andino de seguridad y salud en el trabajo - Resolución de la Secretaría Andina 957 (2008)
- Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo - Decreto Ejecutivo 255 (2024)

#### 4.3 Normativa Internacional

- Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo – Requisitos con orientación para su uso – ISO 45001 (2018)

### 5. RESPONSABILIDADES

- **Gerente de Seguridad y Salud en el Trabajo (GSST):**
  - Responsable de la implementación y supervisión general del procedimiento.
  - Asegura que se cumplan los lineamientos establecidos y que se gestione la participación de los trabajadores.
  - Organiza los recursos necesarios para las reuniones periódicas y la capacitación.
- **Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo (COPASST):**
  - Facilita las reuniones entre los trabajadores y los responsables del SG-SST.
  - Facilitar la implementación del procedimiento de consulta y participación.
  - Actúa como mediador entre los trabajadores y la dirección.
  - Organizar las reuniones periódicas para la revisión de incidentes y accidentes laborales.
- **Supervisores de Área:**
  - Promover activamente la consulta y participación de los trabajadores, facilitando la comunicación abierta y el flujo de información.
  - Asegurar que las acciones correctivas y preventivas derivadas de las consultas y participaciones sean ejecutadas de forma adecuada y oportuna.
  - Informar sobre los resultados de la participación a los trabajadores.
- **Trabajadores:**
  - Participar activamente en la identificación, reporte de peligros y la evaluación de riesgos en las áreas
  - Promover medidas preventivas y correctivas de las condiciones de trabajo y los procesos de seguridad.
  - Comunican cualquier inquietud respecto a la seguridad de su entorno laboral mediante los canales de comunicación establecidos.

### 6. DEFINICIÓN DE MECANISMOS DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN

#### 6.1. Reuniones coordinadas y programadas

- **Objetivo:** Facilitar un espacio para que los trabajadores puedan expresar sus preocupaciones, sugerencias, y discutir sobre temas de seguridad.
- **Frecuencia:** Estas reuniones serán mensuales y se realizarán en horarios que permitan la participación de todos los trabajadores de las áreas de harina empacada y premezcla.
- **Participantes:**
  - Miembros del Comité de Seguridad y Salud.
  - Supervisores de área.
  - Representantes de los trabajadores (uno por cada área o sección de la planta).
- **Temas a tratar:**

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 5 de 10

- Revisión de incidentes y accidentes ocurridos.
- Identificación de nuevos riesgos o posibles riesgos en las áreas de trabajo.
- Análisis de resultados de auditorías internas de seguridad.
- Identificación de nuevos peligros relacionados con la operación.
- Discusión de medidas preventivas y correctivas para mejorar las condiciones laborales y SST.
- **Actas:** Se elaborará un acta de cada reunión donde se registren los acuerdos, acciones a tomar, responsables y fechas de cumplimiento.

## 6.2. Buzones de Sugerencias

- **Objetivo:** Proporcionar un canal anónimo para que los trabajadores puedan plantear inquietudes y sugerencias sobre seguridad sin temor a represalias.
- **Ubicación:** Los buzones estarán ubicados en áreas visibles y de fácil acceso para todos los trabajadores, como oficinas administrativas, pasillos comunes y zonas operativas.
- **Revisión:** El Comité de SST ejecutará la revisión de manera semanal el contenido de los buzones.
- **Acción:** Las sugerencias y preocupaciones serán discutidas en las reuniones del Comité, y se tomarán acciones correctivas según lo planteado.

## 6.3. Encuestas de Seguridad

- **Objetivo:** Evaluar la percepción de los trabajadores sobre las condiciones de seguridad y salud en el trabajo, identificar áreas de mejora y medir la efectividad de las acciones tomadas.
- **Frecuencia:** Se realizará una encuesta semestral a todos los trabajadores, con la posibilidad de realizar encuestas de seguimiento si es necesario.
- **Contenido:** Las encuestas incluirán preguntas sobre:
  - Eficiencia de los procedimientos de seguridad.
  - Satisfacción con las medidas preventivas implementadas.
  - Condiciones de trabajo en cuanto a ergonomía, higiene y salud.
- **Análisis:** Los resultados serán analizados por el Comité y se compartirán con los trabajadores, así como con la alta dirección para la toma de decisiones.

## 6.4. Revisión y Actualización de Procedimientos

- **Objetivo:** Asegurar que los procedimientos sean adecuados para gestionar los riesgos de seguridad en las áreas de harina empacada y premezcla, y que se mantenga la participación activa de los trabajadores en su mejora continua.
- **Proceso:** Los trabajadores participarán en la revisión de procedimientos a través de reuniones, entrevistas y análisis de casos de incidentes, contribuyendo con su experiencia práctica.
- **Frecuencia:** La revisión se realizará anualmente o cuando se introduzcan cambios significativos en los procesos de producción.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

## 7. PROCESO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
1	Gerencia	<p style="text-align: center;"><b>Comunicar</b></p> <p>Debe asegurar una comunicación clara y fluida tanto vertical como horizontal, según el organigrama, para que toda la información sobre el sistema de gestión de la SST llegue a todos los niveles de la organización, incluyendo áreas como empaque y premezcla, a través de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cartelera visible con información relevante en cuanto al sistema de gestión de SST.</li> <li>• Entrega de documentos con registro de recepción firmado para garantizar la comunicación de procedimientos, políticas y lineamientos establecidos dentro de la Industria Harinera S.A.</li> <li>• Implementar mecanismos para que los colaboradores puedan registrar sus sugerencias con su superior inmediato como jefes, supervisores, comité paritario para que sus inquietudes puedan ser atendidas e intervenidas en reuniones gerenciales.</li> <li>• Organización de reuniones periódicas y charlas informativas para transmitir de forma efectiva las políticas y medidas del sistema de gestión de la SST, y fomentando la participación activa de los trabajadores de las áreas de harina empaçada y premezcla.</li> </ul>
2	-Responsable SST/Técnico de SST	<p style="text-align: center;"><b>Comunicación con partes interesadas</b></p> <p>La dirección en conjunto con el responsable de SST/ Técnico de SST debe garantizar que la información sobre el sistema de gestión de la SST llegue a la gerencia de forma clara y oportuna.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Monitorear las condiciones de seguridad en la planta y garantizar el cumplimiento de los procedimientos.</li> <li>• Organiza reuniones periódicas con la gerencia para revisar los sistemas de gestión de la SST, discutir mejoras y asegurar que la alta dirección participe en las decisiones clave; mediante la evaluación de los procedimientos mediante encuestas y reuniones de seguimiento.</li> <li>• Coordina la asignación de recursos y el desarrollo de planes de acción, con el objetivo de prevenir o minimizar riesgos, garantizando un ambiente seguro y saludable.</li> <li>• Informa de los resultados y medidas adoptadas para mejorar las condiciones de trabajo.</li> <li>• El Comité de Seguridad también será responsable de documentar y archivar los resultados de cada reunión y acción tomada.</li> </ul>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 7 de 10

## 8. EVALUACIÓN Y MEJORA CONTINUA

- El Comité de SST realizará evaluaciones semestrales del procedimiento de consulta y participación, utilizando los resultados de encuestas, buzones de sugerencias y las reuniones periódicas.
- En base a los resultados, se ajustarán las estrategias de participación para mejorar la efectividad del sistema.
- Análisis de indicadores de accidentes y enfermedades profesionales en las áreas de empaque y premezclas.

## 9. ANEXOS

- **Anexo 1.** Formato para la comunicación y participación
- **Anexo 2.** Formato para el registro de asistencia a reuniones
- **Anexo 3.** Formato de informe para la comunicación y participación

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 8 de 10

### ANEXOS

#### ANEXO 1. Formato para la comunicación y participación

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FCH_001 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>FORMATO PARA LA COMUNICACIÓN DE HALLAZGOS</b>	Página 1 de 1
<b>Nombres y Apellidos:</b>		
<b>Teléfono:</b>		
<b>Área:</b>		
<b>Puesto de trabajo:</b>		
<b>Describe la situación o comentario que desea realizar:</b>     		
<b>Describe como de podría mejorar:</b>     		
<b>Firma y Fecha:</b>     		
_____ Firma		_____ Fecha y Hora
<b>Elaborado por:</b> Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	<b>Revisado por:</b> Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	<b>Aprobado por:</b> Gerente General



	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CPT-SST-05 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE CONSULTA Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 10 de 10

**Anexo 3. Formato de informe para la comunicación y participación**

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> IH_001 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>FORMATO DE INFORME PARA LOS HALLAZGOS</b>	Página 1 de 1
<b>Introducción:</b> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>		
<b>Desarrollo:</b> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>		
<b>Conclusión:</b> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>		
<b>Firma y Fecha:</b>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <hr style="width: 20%; margin: 0 auto;"/> <p>Responsable SST</p> </div> <div style="text-align: center;"> <hr style="width: 20%; margin: 0 auto;"/> <p>Fecha y Hora</p> </div> </div>		
<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO U: PROCEDIMIENTO PARA IDENTIFICAR PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS




---

### PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
000	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código: PRE-IPER-SST-06</b>
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

## CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE.....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. REFERENCIAS .....	3
5. RESPONSABILIDADES .....	3
6. PROCEDIMIENTO.....	4
7. REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN .....	7
8. ANEXOS.....	7

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IPER-SST-06
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 3 de 9

## 1. OBJETIVO

Establecer una metodología estandarizada para la identificación de peligros, evaluación y valoración de riesgos en la Industria Harinera S.A., con el fin de prevenir accidentes de trabajo y enfermedades laborales, asegurando condiciones seguras para los trabajadores y partes interesadas, en cumplimiento con la ISO 45001:2018 y la GTC 45.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las áreas, procesos, actividades, instalaciones y trabajadores de la Industria Harinera S.A., incluyendo contratistas y visitantes dentro de las instalaciones de la empresa.

## 3. DEFINICIONES

- **Peligro:** Fuente, situación o acto con potencial de causar daño en términos de lesión o enfermedad.
- **Riesgo:** Combinación de la probabilidad y la consecuencia de que ocurra un evento peligroso.
- **Evaluación de riesgos:** Proceso para comprender la naturaleza del riesgo y determinar su nivel.
- **Control de riesgos:** Implementación de medidas para reducir o eliminar los riesgos identificados.
- **Jerarquía de controles: Principio** que prioriza la eliminación de peligros antes de aplicar otras medidas de control.
- **Accidente de trabajo:** Suceso repentino que ocurre en el ejercicio laboral y produce una lesión o daño a la salud del trabajador.
- **Enfermedad laboral:** Patología originada por la exposición a factores de riesgo en el ambiente de trabajo.
- **Medidas preventivas:** Acciones destinadas a evitar la ocurrencia de accidentes o enfermedades laborales.
- **Condiciones inseguras:** Situaciones en el entorno laboral que pueden generar incidentes o accidentes.
- **Actos inseguros:** Comportamientos de los trabajadores que pueden provocar accidentes.

## 4. REFERENCIAS

- ISO 45001:2018 – Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.
- GTC 45 – Guía para la identificación de peligros y valoración de riesgos en seguridad y salud en el trabajo.
- Normativa legal vigente en seguridad y salud en el trabajo en Ecuador.
- Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo de la Industria Harinera S.A.

## 5. RESPONSABILIDADES

- **Gerencia General:** Aprobar y garantizar la implementación de este procedimiento.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IPER-SST-06
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

- **Responsable de SGSST:** Coordinar la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos.
- **Supervisores de área:** Asegurar el cumplimiento del procedimiento en sus respectivas áreas.
- **Trabajadores:** Participar activamente en la identificación de peligros y cumplimiento de medidas de control.
- **Brigadas de emergencia:** Apoyar en la gestión de riesgos y atención de incidentes.

## 6. PROCEDIMIENTO

El proceso de identificación de peligros y evaluación de riesgos se desarrollará en varias etapas para garantizar su eficacia y aplicabilidad en todas las áreas de la empresa. A continuación, se describen las fases del proceso:

### 6.1. Identificación de Peligros

La identificación de peligros es un paso fundamental para la prevención de riesgos laborales. Se llevará a cabo mediante:

- Inspecciones de seguridad en las instalaciones y equipos de trabajo.
- Observaciones directas durante la ejecución de tareas.
- Análisis de tareas críticas y operacionales.
- Revisión de incidentes, accidentes y condiciones subestándar registradas previamente.

Los factores de riesgo a identificar pueden clasificarse en las siguientes categorías:

- **Riesgos físicos:** Se producen debido a la exposición a agentes físicos, y que pueden producir efectos nocivos sobre la seguridad y salud de los trabajadores, siendo estos agentes los siguientes.
- **Riesgos químicos:** Se producen debido a la exposición a agentes, ya sea como elementos o compuestos químicos, naturales o sintéticos, por sí solos o mezclados que pueden causar efectos nocivos sobre la seguridad y salud de los trabajadores.
- **Riesgos biológicos:** Se producen debido a la exposición a agentes biológicos que pueden causar efectos nocivos sobre la seguridad y salud de los trabajadores, siendo estos agentes: virus, bacterias, parásitos, hongos, con inclusión de los genéticamente modificados, vectores y otros que fueran determinados en instrumentos técnicos nacionales o internacionales.
- **Riesgos de seguridad:** Aquellos factores o circunstancias del entorno, presentes en una actividad laboral, dentro o fuera de una locación, con probabilidad de causar daño o lesión al trabajador debido a la exposición a éstos, y se consideran los siguientes: locativos, mecánicos, eléctricos, industriales mayores.
- **Riesgos ergonómicos:** Causados por un esfuerzo físico excesivo, movimientos repetitivos o posturas poco naturales durante el desempeño de un trabajo que pueden provocar cansancio, errores, accidentes, enfermedades profesionales o trastornos musculoesqueléticos como consecuencia de un diseño inadecuado de las instalaciones, las máquinas, los equipos, las herramientas o los puestos de trabajo.
- **Riesgos psicosociales:** Se derivan de las deficiencias en el diseño, la organización y la gestión del trabajo, así como de un escaso contexto social del trabajo pudiendo

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IPER-SST-06
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 5 de 9

producir resultados psicológicos, físicos y sociales negativos para el trabajador y la relación con su entorno.

## 6.2. Evaluación y Valoración de Riesgos

Para evaluar los riesgos identificados, se aplicará la metodología GTC 45, basada en los siguientes criterios:

**Nivel de Deficiencia (ND):** Evalúa la existencia y efectividad de medidas preventivas.

Nivel de Deficiencia	ND	Significado
Muy Alto (MA)	10	Se han detectado peligros que determinan como muy posible la generación de incidentes, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo es nula o no existe o ambos.
Alto (A)	6	Se han detectado algunos peligros que pueden dar lugar a consecuencias significativas, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es baja, o ambos.
Medio (M)	2	Se han detectado peligros que pueden dar lugar a consecuencias poco significativas o de menor importancia, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es moderada, o ambos.
Bajo (B)	No se asigna valor	No se ha detectado anomalía destacable alguna, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es alta, o ambos. El riesgo está controlado.

**Nivel de Exposición (NE):** Evalúa la frecuencia y duración de la exposición al peligro.

Nivel de Exposición (NE)	NE	Significado
Continua (EC)	4	La situación de exposición se presenta sin interrupción o varias veces con tiempo prolongado durante la jornada laboral.
Frecuente (EF)	3	La situación de exposición se presenta varias veces durante la jornada laboral por tiempos cortos.
Ocasional (EO)	2	La situación de exposición se presenta alguna vez durante la jornada laboral y por un periodo de tiempo corto.
Esporádica (EE)	1	La situación de exposición se presenta de manera eventual.

**Nivel de Probabilidad (NP):** Determina la posibilidad de materialización del riesgo.

Nivel de Probabilidad (NP)	NP	Significado
Muy Alto (MA)	Entre 40 y 24	Situación deficiente con exposición continua, o muy deficiente con exposición frecuente. Normalmente la materialización del riesgo ocurre con frecuencia.
Alto (A)	Entre 20 y 10	Situación deficiente con exposición frecuente u ocasional, o bien situación muy deficiente con exposición ocasional o esporádica. La materialización del riesgo es posible que suceda varias veces en la vida laboral.
Medio (M)	Entre 8 y 10	Situación deficiente con exposición esporádica, o bien situación mejorable con exposición continuada o frecuente. Es posible que suceda el daño alguna vez.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IPER-SST-06
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 6 de 9</b>

Bajo (B)	Entre 4 y 2	Situación mejorable con exposición ocasional o esporádica, o situación sin anomalía destacable con cualquier nivel de exposición. No es esperable que se materialice el riesgo, aunque puede ser concebible.
----------	-------------	--

**Nivel de Consecuencias (NC):** Evalúa el impacto del riesgo en la salud del trabajador.

Nivel de Consecuencias (NC)	NC	Significado Daños Personales
Mortal o catastrófico (M)	100	Muerte (s).
Muy Grave	60	Lesiones graves irreparables (incapacidad permanente parcial o invalidez).
Grave	25	Lesiones con incapacidad laboral temporal.
Leve	10	Lesiones que no requieren hospitalización.

**Cálculo del Nivel de Riesgo (NR):** Se obtiene mediante la multiplicación de NP x NC, clasificando el riesgo en:

Nivel de Riesgo y de intervención NR = NP X NC		Nivel de Probabilidad (NP)			
		40-24	20-10	8-6	4-2
Nivel de Consecuencias (NC)	100	I 4000-2400	I 2000-1200	I 800-600	II 400-200
	60	I 2400-1440	I 1200-600	II 480-360	II - III
	25	I 1000-600	II 500-250	II 200-150	III 100-50
	10	II 400-240	II - III	III 80-60	III - IV

**Nivel de riesgo e intervención:** El Nivel de Riesgo e Intervención (NR) es un valor que se obtiene multiplicando el Nivel de Probabilidad (NP) por el Nivel de Consecuencias (NC)

Nivel de Riesgo y de intervención	NR	Significado
I	4000-600	Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente.
II	500-150	Corregir y adoptar medidas de control inmediato. Sin embargo, suspenda actividades si el nivel de consecuencia está por encima de 60.
III	120-40	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.
IV	20	Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es tolerable.

**Aceptabilidad del riesgo:** La Aceptabilidad del Riesgo es un criterio que permite determinar si un riesgo identificado en el entorno laboral es tolerable o si requiere acciones correctivas inmediatas.

Nivel de Riesgo (NR)	Significado
I	No Aceptable

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IPER-SST-06
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

II	No Aceptable
III	Aceptable
IV	Aceptable

Dependiendo del nivel de riesgo, se establecerán las acciones a tomar. Los riesgos clasificados como "no aceptables" requerirán intervención inmediata para su control y mitigación.

### 6.3. Control de Riesgos

Para la gestión efectiva de los riesgos identificados, se aplicará la jerarquía de controles en el siguiente orden de prioridad:

1. **Eliminación del peligro:** Si es posible, se erradicará completamente la fuente del riesgo.
2. **Sustitución:** Se reemplazará el proceso, material o equipo riesgoso por otro menos peligroso.
3. **Controles de ingeniería:** Se implementarán barreras físicas, ventilación u otros dispositivos para minimizar la exposición.
4. **Controles administrativos:** Se aplicarán procedimientos, capacitaciones y medidas organizativas para reducir el riesgo.
5. **Equipos de Protección Personal (EPP):** Se suministrará y exigirá el uso de EPP adecuados como última línea de defensa.

El objetivo principal es reducir los riesgos a niveles aceptables, garantizando la seguridad y salud de los trabajadores en cada proceso de la empresa.

### 6.4. Seguimiento y Revisión

El procedimiento de identificación de peligros y evaluación de riesgos será revisado periódicamente para garantizar su efectividad y actualización según los cambios en procesos o normativas. Las actividades a realizar en esta fase incluyen:

- Evaluaciones periódicas del entorno laboral y cumplimiento de controles implementados.
- Documentación y actualización de la matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos.
- Implementación de medidas correctivas y preventivas basadas en los hallazgos.
- Revisión de incidentes y accidentes para ajustar el procedimiento según sea necesario.

## 7. REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN

Este procedimiento será revisado anualmente o cuando se presenten cambios significativos en procesos, normativas o incidentes de trabajo que requieran su actualización.

## 8. ANEXOS

**ANEXO 1:** FORMATO DE MATRIZ GTC 45



	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IPER-SST-06
	<b>PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS ESPECÍFICOS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

FIRMAS DE RESPONSABILIDAD	
<hr style="width: 30%; margin: 0 auto;"/> Técnico SST	<hr style="width: 30%; margin: 0 auto;"/> Gerencia

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO V: PLAN DE ACCIÓN PARA ABORDAR LOS RIESGOS

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-PAAR-SST-06
	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025	
	<b>PLAN DE ACCIÓN PARA ABORDAR LOS RIESGOS</b>	

PLAN DE ACCIÓN PARA ABORDAR RIESGOS				
OBJETIVO	ACTIVIDADES	DURACIÓN	RESPONSABLE	PROGRESO
Eliminar riesgos de atrapamiento en maquinaria	Identificación de puntos críticos de atrapamiento.	3 meses	Jefe de Mantenimiento	Incompleto
	Instalación de guardas de seguridad en máquinas y equipos.			
	Implementación de sistema LOTO (Lock Out - Tag Out) para control de energía peligrosa.			
	Instalación de paradas de emergencia accesibles y señalizadas.			
	Inspecciones periódicas de dispositivos de seguridad.			
Implementar sistema de documentación y capacitación	Elaboración de manuales operativos para cada proceso.	4 meses	Jefe de Seguridad Industrial	Incompleto
	Creación de procedimientos estándar de trabajo seguro (PETS).			
	Diseño de programa de formación y entrenamiento para el personal operativo.			
	Evaluación de competencias después de la capacitación.			
Mejorar condiciones ergonómicas	Estudio ergonómico de las estaciones de trabajo.	6 meses	Jefe de Producción	Incompleto
	Instalación de ayudas mecánicas (polipastos, carretillas, mesas elevadoras).			
	Rediseño de puestos de trabajo para reducir posturas forzadas.			
	Programa de pausas activas y ejercicios de estiramiento.			
Optimizar sistema de protección personal	Análisis de necesidades específicas de EPP.	2 meses	Supervisor de Seguridad	Incompleto
	Definición y adquisición de EPP adecuados para cada tarea.			
	Implementación de programa de entrega periódica de EPP.			
	Capacitación en uso correcto y mantenimiento de EPP.			
Mejorar infraestructura y señalización	Evaluación de condiciones actuales de pisos, paredes y techos.	5 meses	Jefe de Mantenimiento	Incompleto
	Reparación de grietas y eliminación de superficies resbaladizas.			
	Instalación de señalética de seguridad en áreas de riesgo.			
	Mejora de iluminación en zonas críticas para prevenir accidentes.			

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-PAAR-SST-06
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PLAN DE ACCIÓN PARA ABORDAR LOS RIESGOS</b>	<b>Página 2 de 2</b>

Implementar control de riesgos químicos	Instalación de sistemas de ventilación para reducir la exposición a polvos y vapores.	4 meses	Jefe de Seguridad Industrial	Incompleto
	Mediciones periódicas de material particulado en el ambiente.			
	Desarrollo de protocolos de manejo, almacenamiento y disposición de químicos peligrosos.			
	Capacitación del personal en manejo seguro de sustancias químicas.			
Desarrollar programa de prevención psicosocial	Diagnóstico inicial de riesgos psicosociales a través de encuestas y entrevistas.	6 meses	Recursos Humanos	Incompleto
	Implementación de pausas de descanso y medidas para reducir el estrés.			
	Programa de bienestar laboral con talleres de manejo del estrés y actividades de integración.			
	Evaluaciones semestrales del clima laboral.			
Establecer sistema de respuesta a emergencias	Diseño e instalación de sistemas de detección y control de incendios.	3 meses	Comité de Seguridad	Incompleto
	Formación de brigadas de emergencia (incendios, evacuación, primeros auxilios).			
	Realización de simulacros de emergencia y evaluación de desempeño.			
Implementar programa de mantenimiento preventivo	Desarrollo de cronograma de mantenimiento preventivo para maquinaria y equipos.	4 meses	Jefe de Mantenimiento	Incompleto
	Capacitación del personal técnico en mantenimiento básico.			
	Implementación de un sistema de registro y control de actividades de mantenimiento.			
Mejorar gestión de orden y limpieza	Implementación de la metodología 5S (Clasificar, Ordenar, Limpiar, Estandarizar, Sostener).	3 meses	Supervisores de Área	Incompleto
	Establecimiento de estándares visuales de orden y limpieza.			
	Auditorías internas para verificar el cumplimiento de las 5S.			

## ANEXO W: MATRIZ DE REQUISITOS LEGALES

LISTA DE VERIFICACIÓN DE CUMPLIMIENTO DE OBLIGACIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO							
MDT- (SIGLAS DE LA DIRECCIÓN REGIONAL)-(INICIALES)-(AÑO)- (NÚMERO DE INSPECCIÓN)							
INSPECCIÓN: FECHA:	RE-INSPECCIÓN: FECHA:	FECHA MÁXIMA PARA REMITIR INFORMACIÓN DE					
DATOS GENERALES DE LA EMPRESA							
TIPO DE EMPRESA: Empresa Pública: ___ Empresa Privada: <u>X</u>							
EMPLEADOR: SERRANO PUIG RAFAEL EDUARDO JESUS		NÚMERO DE TELÉFONO: 0987347028					
RAZÓN SOCIAL: LA INDUSTRIA HARINERA S. A		RUC: 1790020762001					
CORREO ELECTRÓNICO: ymerizalde@santa-lucia.ec							
ACTIVIDAD ECONÓMICA: ACTIVIDADES DE PRODUCCION Y VENTA AL POR MAYOR Y MENOR DE PRODUCTOS, SUBPRODUCTOS DE TRIGO Y OTROS CEREALES							
TIPO DE CENTRO DE TRABAJO: Matriz: ___ Sucursal: ___							
DIRECCIÓN DEL CENTRO DE TRABAJO DE LA EMPRESA INSPECCIONADA: PICHINCHA, SAN BARTOLO, AV. MALDONADO S13-178 Y JOAQUIN GUTIERREZ DIAGONAL A LA GASOLINERA MOBIL							
NÚMERO TOTAL DE TRABAJADORES/SERVIDORES:		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>					
NÚMERO DE TRABAJADORES/SERVIDORES DEL CENTRO DE TRABAJO: ___		CONSOLIDADO DE PLANILLA DEL IESS: SI <span style="margin-left: 100px;">NO</span>					
HOMBRES: ___ MUJERES: ___ TELETRABAJADORES: ___ EXTRANJEROS: ___ ADOLESCENTES: ___							
MUJERES EMBARAZADAS: ___ ADULTOS MAYORES: ___ NIÑOS: ___ MUJERES EN LACTANCIA: ___							
NÚMERO DE CENTROS DE TRABAJO ABIERTOS: ___							
HORARIO DE TRABAJO: ___							
NOMBRE DE LOS ENTREVISTADOS EN LA INSPECCIÓN O RE-INSPECCIÓN: ___							
NORMATIVA LEGAL EN SEGURIDAD Y SALUD	CUMPLIMIENTO LEGAL / MEDIOS DE VERIFICACIÓN		VERIFICACIÓN				
	GESTIÓN ADMINISTRATIVA		CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA		
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 4 y Art.18. Decisión 584 (2004) Art. 11.	Organización de seguridad y salud en el trabajo	1	¿Cuenta con un Plan de Prevención de Riesgos Laborales (1 a 10 trabajadores) aprobado y registrado en el SUT?				
Código del Trabajo (2005) Art. 434. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 4, 19.		2	¿Cuenta con un Reglamento de Higiene y seguridad (más de 10 trabajadores) aprobado y registrado en el SUT?				
Decisión 584 (2004) Art. 11.		3	¿Se ha socializado a todos los trabajadores la Política de seguridad y salud en el trabajo?				
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 19. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		4	¿Cuenta con el registro del Monitor de Seguridad e Higiene del Trabajo en la Plataforma SUT?				
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 20. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		5	¿Cuenta con el registro del Técnico de Seguridad e Higiene del Trabajo en la Plataforma SUT?				
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 25. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 14		6	¿Cuenta con el registro del Servicio Externo de Seguridad e Higiene del Trabajo en la Plataforma SUT?				
Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 13.		7	¿Cuenta con el informe de actividades realizadas por técnico o servicio externo de seguridad e higiene del trabajo? El informe debe contener como mínimo: Objetivo Estadísticas básicas (accidentes de trabajo, incidentes y/o presunción de enfermedades profesionales registradas) Principales actividades ejecutadas con detalle de las horas de gestión asignadas a cada actividad. Conclusiones Registro fotográfico Firmas de Responsabilidad				
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 21.		8	¿Cuenta con el registro del profesional médico en la Plataforma SUT?				
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 33. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		9	¿Cuenta con el registro del delegado de Seguridad y Salud en la plataforma SUT?				
Decreto Ejecutivo 255 (2024) Art. 32. Acuerdo Ministerial 196 (2024) Art. 18 y 19.		10	¿Cuenta con el registro del Comité de Seguridad y Salud en la plataforma SUT?				

## ANEXO X: FORMATO PARA LA PLANIFICACIÓN DE ACCIONES

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-PLA-SST-06
	<b>FORMATO PARA LA PLANIFICACIÓN DE ACCIONES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 1 de 1

PLANIFICACIÓN DE ACCIONES											
Objetivo SST	Nombre	¿Cómo se calcula?	Objetivo	Acciones para lograr el objetivo	Responsable	Fecha de inicio	Fecha de fin	Estado	Recursos	Frecuencia de medición	Resultado
	En proceso			Observaciones:							
	Logrado										
	No logrado										

## ANEXO Y: OBJETIVOS DE LA SST PARA MANTENER Y MEJORAR EL SISTEMA DE GESTIÓN

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> DREF-MO-SST-06
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>MATRIZ DE OBJETIVOS DE LA SST</b>	<b>Página 1 de 1</b>

MATRIZ DE OBJETIVOS DE LA SST							
Nivel	Política	Específico (S)	Medible (M)	Alcanzable (A)	Relevante (R)	Tiempo (T)	OBJETIVO DE LA SST
Directivo	Gestión documental de la SST	Actualizar documentación del sistema de gestión	Al menos 2 procedimientos actualizados mensualmente	Mediante gestión documental de RRHH	Para la gestión del SST	Mensual	Mantener actualizada la documentación del sistema de gestión SST mediante revisiones trimestrales programadas, asegurando conformidad con ISO 45001:2018.
	Presupuesto SST	Gestionar recursos para implementación de controles	100% de presupuesto para controles críticos	Mediante solicitud a gerencia	Para control de riesgos	Trimestral	Garantizar la disponibilidad y efectividad de los controles para riesgos críticos a través de verificaciones mensuales y presupuesto destinado.
	Programa de EPP	Garantizar disponibilidad de EPP	100% de trabajadores con EPP completo	Mediante inventario y compras	Para protección del personal	Mensual	Asegurar la disponibilidad continua de EPP según matriz de riesgos, implementando un sistema de control de inventario con alertas de reposición.
Ejecutivo	Control de riesgos críticos	Implementar controles en áreas críticas	Reducir 90% de riesgos nivel I	Adoptando medidas ISO 45001	Para la seguridad	Trimestral	Disminuir los niveles de riesgos críticos en áreas productivas premezcla y harina empacada mediante la implementación progresiva de controles ingenieriles.
	Capacitación del personal	Planear capacitaciones a los colaboradores según las necesidades de la SST	100% del personal capacitado	Mediante RRHH	Para la gestión del SST	Mensual	Ejecutar programa de capacitación en riesgos específicos con evaluaciones periódicas de efectividad.
	Inspecciones planificadas	Realizar inspecciones de seguridad	2 inspecciones semanales por área	Mediante Check List	Para prevención	Semanal	Implementar sistema de gestión digital para identificación y corrección oportuna de condiciones inseguras, priorizando riesgos altos.
Operativo	Reporte de incidentes	Reportar condiciones/actos inseguros	1 reporte semanal por área	Mediante formato establecido	Para prevención	Semanal	Fortalecer la cultura de reporte preventivo en ambas áreas mediante programa de reconocimiento e incentivos.
	Control operacional	Verificar cumplimiento de procedimientos	100% de operaciones críticas supervisadas	Mediante supervisión directa	Para control operativo	Diario	Estandarizar operaciones seguras en equipos críticos a través de procedimientos documentados y auditorías periódicas.
	Orden y limpieza	Implementar programa 5S	90% de cumplimiento en auditorías 5S	Mediante Check List	Para ambiente seguro	Quincenal	Implementar y mantener programa 5S en áreas productivas con evaluaciones sistemáticas.
	Mantenimiento	Cumplir programa de mantenimiento	100% de mantenimientos programados	Según cronograma	Para equipos seguros	Mensual	Asegurar la confiabilidad de equipos críticos mediante cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo.

## ANEXO Z: FORMATO PARA LA PLANIFICACIÓN DEL LOGRO DE OBJETIVOS DEL SST

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-PLO-SST-06
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>FORMATO DE PLANIFICACIÓN PARA EL LOGRO DE LOS OBJETIVOS DE LA SST</b>	<b>Página 1 de 1</b>

<b>Código:</b>		<b>OBJETIVO AÑO</b>														
<b>Edición:</b>		<b>Proceso</b>		<b>Descripción del objetivo</b>						<b>Responsable</b>		<b>Fecha de inicio:</b>				
												<b>Fecha de finalización:</b>				
<b>Indicador del seguimiento:</b>										<b>Estado inicial:</b>		<b>Conseguido totalmente:</b>				
										<b>Estado deseado:</b>		<b>Conseguido parcialmente:</b>				
<b>Frecuencia del seguimiento:</b>										<b>Resultado final:</b>		<b>No conseguido:</b>				
<b>PLANIFICACIÓN</b>																
<b>Acciones</b>		<b>Mes</b>												<b>Responsable</b>		<b>Recursos y coste</b>
		E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D	<b>Nombre</b>	<b>Dpto.</b>	
<b>SEGUIMIENTO</b>																
<b>N° acción</b>	<b>Seguimiento</b>	<b>% de consecución de la acción</b>				<b>Realizado</b>	<b>Fecha</b>	<b>Observaciones</b>								
		1° trimestre	2° trimestre	3° trimestre	4° trimestre											
1																
2																
3																
4																
5																
<b>Aprobado por:</b>								<b>Cierre</b>								
<b>Fecha:</b>								<b>Fecha:</b>								

ACCIONES EN CASO DE DESVIACIONES						
N° ACCIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LA DESVIACIÓN	ANÁLISIS DE LAS CAUSAS	ACCIONES	RESPONSABLE	VERIFICACIÓN DE LA EFICACIA

## ANEXO AA: FORMATO PARA EL SEGUIMIENTO DEL PRESUPUESTO DE SST

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.	Código: FOE-SP-SST-07
	FORMATO PARA EL SEGUIMIENTO DEL PRESUPUESTO DE LA SST	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 1 de 1

FORMATO PARA EL SEGUIMIENTO DEL PRESUPUESTO DE LA SST																											
INVERSIÓN GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	MONTO ASIGNADO													MONTO EJECUTADO													MONTO TOTAL DISPONIBLE (MONTO ASIGNADO - MONTO EJECUTADO)
	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	TOTAL	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	TOTAL	
Manejo de acciones correctivas	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	
Formación de Auditor Interno en Sistemas Integrados	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	
Gestión por procesos	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	
-----	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	
-----	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	
-----	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	
<b>TOTAL</b>	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$	\$ -	

FIRMAS DE RESPONSABILIDAD		
<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Nombre: C.I.: Cargo: Fecha:	Nombre: C.I.: Cargo: Fecha:	Nombre: C.I.: Cargo: Fecha:

## ANEXO AB: FORMATO PARA LAS FICHAS DE PUESTOS DE TRABAJO CON COMPETENCIAS

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-FPTC-SST-07
	<b>FORMATO PARA LAS FICHAS DE PUESTOS DE TRABAJO CON COMPETENCIA</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 1 de 1

FICHA DE PUESTO CON COMPETENCIAS					
<b>PUESTO DE TRABAJO</b>					
<b>N.º/CÓDIGO</b>					
<b>MISIÓN/OBJETIVOS</b>					
<b>DESCRIPCIÓN DEL PUESTO</b>					
<b>PERFIL</b>					
<b>JORNADA</b>					
<b>POSICIÓN EN EL ORGANIGRAMA</b>		<b>EQUIPO</b>	<b>N.º PERSONAS A CARGO</b>	<b>JORNADA</b>	<b>DEPARTAMENTO</b>
		PERSONAL A CARGO			
		REPORTA A:			
<b>FUNCIONES</b>	<b>N.º</b>	<b>TIPO</b>	<b>DEFINICIÓN</b>	<b>DEDICACIÓN</b>	<b>TAREAS</b>
	1 a	Generales	XXX	%	AAAA BBBB
	1 b	Generales			
	2	Específica calidad			
	3	Específica ambiental			
	4	Específica SST			
	5	Específica			
<b>INDICADORES</b>	<b>N.º</b>	<b>DEFINICIÓN</b>	<b>OBJETIVO</b>	<b>DATO</b>	<b>PERIODICIDAD</b>
	1				
	2				
	3				
<b>REQUISITOS / CONDICIONES</b>	<b>DISPONIBILIDAD</b>				
	<b>RELACIONES</b>				
	<b>IMAGEN</b>				
	<b>RESPONSABILIDAD</b>				
<b>COMPETENCIAS</b>	<b>CONOCIMIENTOS</b>	<b>ESTUDIOS</b>			
		<b>FORMACIÓN</b>			
		<b>EXPERIENCIA</b>			
		<b>IDIOMAS</b>			
		<b>INFORMÁTICA</b>			
	<b>HABILIDADES</b>	<b>MOTIVACIÓN</b>			
		<b>LIDERAZGO</b>			
		<b>COMPROMISO</b>			
		<b>FLEXIBILIDAD</b>			
		<b>AUTONOMÍA</b>			
		<b>PERSEVERANCIA</b>			
		<b>INICIATIVA</b>			
		<b>SUPERACIÓN</b>			
		<b>CREATIVIDAD</b>			
		<b>APRENDIZAJE</b>			
		<b>ORGANIZACIÓN</b>			
		<b>GESTIÓN</b>			
		<b>ESTRATEGIA</b>			
		<b>ANÁLISIS</b>			
		<b>COMUNICACIÓN</b>			
<b>NEGOCIACIÓN</b>					
<b>TRABAJO EN EQUIPO</b>					
<b>ADAPTACIÓN AL CAMBIO</b>					
<b>TOMA DE DECISIÓN</b>					
<b>ORIENTACIÓN A RESULTADOS</b>					

## ANEXO AC: PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES




---

### PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
0.0	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 2 de 11

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES.....	3
4. PROCEDIMIENTO Y METODOLOGÍA.....	4
5. ANEXOS .....	5

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 3 de 11

## 1. OBJETIVO

El objetivo de este procedimiento es evaluar la eficacia de las acciones de formación y desarrollo de competencias de los colaboradores en las áreas de empaque y premezclas de la Industria Harinera S.A. A través de esta evaluación, se busca identificar necesidades formativas que contribuyan a la mejora continua del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST).

Asimismo, este procedimiento está orientado a fortalecer las habilidades y competencias necesarias para el desempeño seguro y eficiente de las actividades laborales, promoviendo una cultura de seguridad y bienestar. De esta manera, se garantiza el cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma ISO 45001:2018, impulsando el desarrollo sostenible del sistema de gestión propuesto.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos los trabajadores, supervisores y contratistas que desempeñan funciones dentro de la empresa, con especial énfasis en los colaboradores de las áreas de empaque de harina y premezclas. Asimismo, puede extenderse a operadores de maquinaria, personal de mantenimiento, así como al personal operativo y administrativo, garantizando un enfoque integral en la gestión de la competencia y toma de conciencia en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.

## 3. DEFINICIONES

- **Competencia Laboral:** Refiere al conjunto de conocimientos, habilidades y actitudes que los trabajadores deben tener para realizar las tareas asignadas de manera efectiva y segura en sus puestos de trabajo.
- **Formación:** Proceso mediante el cual los trabajadores adquieren, desarrollan y actualizan las competencias necesarias para el desempeño de sus funciones en la empresa.
- **Toma de Conciencia:** Proceso en el que los trabajadores toman plena conciencia de la importancia de cumplir con las normativas de seguridad, salud en el trabajo, y calidad en los procesos.
- **Evaluación de Competencias:** Proceso que permite medir el desempeño y las habilidades de los trabajadores en función de los estándares requeridos para sus roles en la empresa. La evaluación ayuda a identificar fortalezas, debilidades y áreas de mejora en la formación del personal.
- **Sensibilización:** Proceso mediante el cual se busca crear una mayor conciencia sobre la importancia de la seguridad, la salud en el trabajo y el cumplimiento de las normativas. La sensibilización se logra a través de campañas, entrenamientos y comunicación constante con los trabajadores.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-CTCT-SST-07
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 4 de 11

#### 4. PROCEDIMIENTO Y METODOLOGÍA

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
1	-Técnico de SST -Recursos Humanos	<b>Identificación de Puestos de Trabajo</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Redactar un perfil detallado para cada puesto de trabajo. Este perfil debe incluir los requisitos específicos de cada cargo, como la experiencia y la formación previas requeridas, así como las características personales deseables.</li> <li>Especificar los recursos y condiciones necesarias para la correcta ejecución de las actividades, las responsabilidades asociadas al puesto, y la información relevante en cuanto a seguridad y salud en el trabajo.</li> <li>El perfil de cada puesto de trabajo está vinculado a la matriz de peligros e identificación de riesgos. Todas las actividades que impliquen riesgos y sean realizadas por los colaboradores deben ser incluidas en la identificación de los puestos de trabajo, garantizando así un análisis adecuado de los riesgos asociados.</li> <li>Proporcionar la formación adecuada para que cada empleado sea consciente de los riesgos asociados a sus tareas y las medidas preventivas que deben adoptar. Además, se debe fomentar la implementación de buenas prácticas de seguridad y salud en su labor diaria, promoviendo una cultura de prevención.</li> </ul>
2	-Recursos humanos	<b>Selección e ingreso de nuevo personal</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Contratar personal cuando el proceso productivo y el volumen de trabajo lo requieran, seleccionando a los candidatos más idóneos según el perfil establecido.</li> <li>El personal de nuevo ingreso deberá proporcionar la documentación actualizada que acredite sus estudios, conocimientos, formación y experiencia profesional. Mientras, el departamento de Recursos Humanos se encargará de gestionar y verificar esta documentación.</li> </ul>
3	-Recursos Humanos -Técnico de SST	<b>Actividades de Formación</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Desarrollar programas de capacitación basados en sistemas de gestión de la SST enfocados en las áreas de producción (empaques de harina y premezclas) que incluyen: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Inducción a nuevos trabajadores sobre riesgos específicos en las áreas de producción.</li> <li>✓ Uso seguro de maquinaria y equipos.</li> <li>✓ Buenas prácticas de higiene industrial, incluyendo control del polvo de harina y ergonomía en la manipulación de sacos.</li> <li>✓ Actuación en caso de emergencias, derrames y primeros auxilios.</li> </ul> </li> </ul>
4	-Técnico de SST	<b>Evaluación</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Realizar auditorías internas para evaluar el cumplimiento del procedimiento en ambas áreas.</li> <li>Revisar y actualizar los programas de formación cada año o según sea necesario.</li> <li>Recibir retroalimentaciones de los trabajadores para mejorar el proceso productivo.</li> <li>Realizar Exámenes teóricos y prácticos sobre uso de maquinaria y medidas de seguridad.</li> <li>Observar el puesto de trabajo para verificar la correcta aplicación de procedimientos de SST.</li> <li>Evaluar el desempeño en seguridad mediante inspecciones de rutina.</li> </ul>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 5 de 11

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
5	- Gerencia - Responsable de SST - Jefes de área	<b>Toma de conciencia</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Es fundamental que todo el personal, incluidos los subcontratistas, comprenda la importancia del cumplimiento de la política de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) de la Industria Harinera S.A. Esto se gestiona mediante un Sistema de Gestión basado en la norma ISO 45001:2018.</li> <li>• El incumplimiento de esta política puede generar consecuencias graves, poniendo en riesgo la seguridad de los trabajadores y la continuidad del proceso productivo. Por tanto expone a los trabajadores a riesgos y peligros asociados a las tareas en la producción de harina.</li> <li>• La concientización busca transmitir la alta relevancia de cumplir con la política de SST, pues su cumplimiento contribuye a la conformidad del Sistema de Gestión y al éxito de las operaciones mediante el compromiso colectivo.</li> </ul>

## 5. ANEXOS

**Anexo 1.** Esquema explicativo del procedimiento

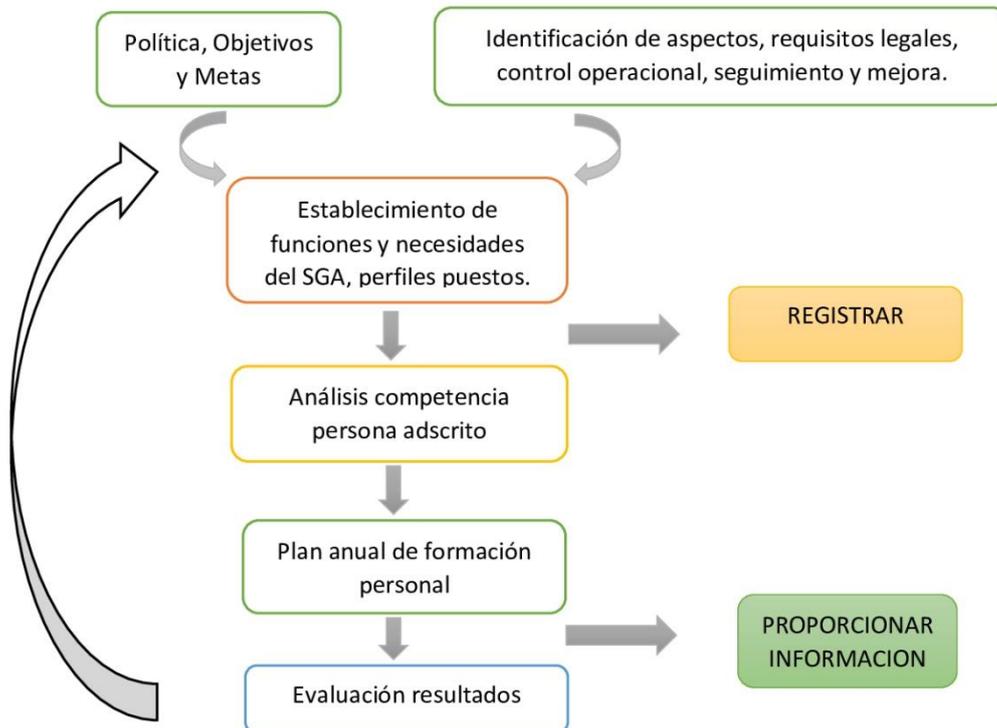
**Anexo 2.** Formato para la medición, seguimiento y evaluación del desempeño

**Anexo 3.** Plan Anual de capacitación

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 6 de 11

### ANEXOS

#### Anexo 1. Esquema explicativo del procedimiento



	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 7 de 11

## Anexo 2. Formato para la medición, seguimiento y evaluación del desempeño

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-MSE-SST-07
	<b>FORMATO PARA LA MEDICIÓN, SEGUIMIENTO Y EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 1 de 3

<b>Nombre y apellido del trabajador:</b>				
<b>Cargo:</b>				
<b>Departamento/ Área:</b>				
<b>Evaluador:</b>				
Lapso de Evaluación	Duración transcurrida para evaluación	Razón de la evaluación	Fecha de inicio	Fecha de Fin
<b>Indicaciones sobre la evaluación</b>				
<ul style="list-style-type: none"> <li>El objetivo del presente formato es estimar la eficiencia de las competencias del colaborador durante un determinado lapso. La evaluación debe ser objetiva y los resultados serán de utilidad para colaborador y para la Industria Harina S.A.</li> <li>Tras realizar la evaluación esta debe ser compartida con el colaborador.</li> <li>Entre los tres días después de finalizada la evaluación, debe devolver el documento a Recursos Humanos.</li> <li>Se debe registrar el número de puntos correspondiente al grado de desempeño alcanzado por el evaluado, según la ponderación.</li> </ul>				
<b>Criterios para la evaluación</b>				
<b>Escala de evaluación</b>				<b>Ponderación</b>
<b>Excelente:</b> Supera las exigencias y requisitos del cargo.				5
<b>Muy Bueno:</b> Cumple óptimamente los requisitos y necesidades del cargo				4
<b>Bueno:</b> Cumple parcialmente los requisitos y necesidades del cargo.				3
<b>Regular:</b> No cumple de manera constante los requisitos y necesidades del cargo.				2
<b>No aceptable:</b> Desempeño insatisfactorio.				1

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 8 de 11

ÁREAS DE EVALUACIÓN					
Aspecto	Escala de ponderación				
	1	2	3	5	6
<b>Compromiso Organizacional</b>					
Brinda confiabilidad e integridad en sus actividades					
<b>Conocimiento del Puesto de Trabajo</b>					
Grado de comprensión de políticas, procedimientos y metodologías usadas en su trabajo					
<b>Disciplina</b>					
Es puntual, usa el EPP, cumple con el reglamento interno y/o Normas SST					
<b>Responsabilidad</b>					
Establece sus labores dando prioridad a las actividades a continuarse. Hace uso adecuado de los insumos, el tiempo cumpliendo los plazos					
<b>Eficiencia y calidad</b>					
Ejecuta un trabajo preciso, total y con esfuerzo					
<b>Iniciativa</b>					
Brinda soluciones a posibles problemas, con ideas innovadoras y anticipándose a eventos que aporten a la Industria Harinera S.A.					
<b>Equipo</b>					
Colabora con la coordinación, compañeros y/o Técnico de SST					
<b>Interés</b>					
Demuestra interés por aprender y a recibir retroalimentación					
<b>Mejora</b>					
Procura mejorar la calidad de su trabajo, el producto y/o los procesos					
<b>Pensamiento Analítico</b>					
Identifica soluciones nuevas y ejecuta acciones creativas					
<b>SUBTOTAL</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>	<b>0</b>
<b>TOTAL</b>	<b>x</b>				
<b>PUNTAJE</b>	<b>0</b>	<b>El evaluado deberá continuar</b>			
<b>Puntaje mínimo requerido</b>	<b>60</b>	<b>Continúa:</b>		<b>No Continúa:</b>	
<b>Diferencia con el mínimo requerido</b>	<b>(x-60)</b>				
<b>PLAN DE ACCIÓN</b>					
<b>ASPECTOS POR MEJORAR</b>					

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 9 de 11

¿Cómo Mejorar?	Periodo de tiempo para mejorar	
<b>Observaciones del evaluador</b>		
<hr/> <hr/> <hr/> <hr/>		
<b>Observaciones del evaluado</b>		
<hr/> <hr/> <hr/> <hr/>		
<b>Firmas de responsabilidad</b>		
<hr/> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span><b>Jefe de área</b></span> <span><b>Responsable de SST</b></span> <span><b>Firma del evaluado</b></span> </div>		
<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CTCT-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMPETENCIAS Y TOMA DE CONCIENCIA DE LOS TRABAJADORES</b>	Página 10 de 11

Anexo 3. Plan Anual de capacitación

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-PCA-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PLAN DE CAPACITACION ANUAL</b>	Página 1 de 1

Actividades de Capacitación	2025												Total	
	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic		
Política de SST de la Industria Harinera S.A.	X													1
Desarrollo de la Matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos		X												1
Reconocimiento de Responsade SST y su Comité (funciones)			X											1
Importancia del Uso del EPP				X										1
Prevención de Riesgos Laborales de acuerdo a las actividades que realizan					X									1
Concientización de los riesgos asociados a las actividades que realizan						X								1
Socialización de la Política SST y objetivos empresariales							X							1
Manejo de máquinas y herramientas								X						1
Identificación de Condiciones Subestándar y actos subestándar									X					1
Concientización del Sistema de Gestión de Salud y Seguridad en el Trabajo										X				1
Integración y relaciones interpersonales											X			1
Manejo de Extintores y actuación frente a emergencias												X		1
<b>Total de capacitaciones</b>	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12

<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO AD: PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN PARA EL SST



---

### PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN INTERNA Y EXTERNA

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
0.0	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CSST-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN PARA EL SST</b>	Página 2 de 4

### CONTENIDO

1. OBJETIVO.....	3
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES.....	3
4. RESPONSABILIDADES .....	3
5. PROCEDIMIENTO.....	3
6. EVALUACION Y MEJORA CONTINUA .....	4

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CSST-SST-07
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN PARA EL SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 3 de 4

## 1. OBJETIVO

El objetivo de este procedimiento es definir los mecanismos y canales de comunicación interna y externa para la difusión efectiva de información sobre Seguridad y Salud en el Trabajo en la Industria Harinera S.A. Garantiza que todos los trabajadores y partes interesadas reciban, comprendan y apliquen los mensajes clave, promoviendo una cultura de seguridad y el cumplimiento del sistema de gestión de la SST.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todos los contratistas, trabajadores de las áreas de harina empacada y premezclas, incluyendo operadores de maquinaria, supervisores, técnico de SST y comités de seguridad involucrados en la gestión de seguridad y salud en el trabajo, asegurando el cumplimiento de la Normativa ISO 45001:2018.

## 3. DEFINICIONES

- **Comunicación interna:** Intercambio de información entre los trabajadores y la dirección de la empresa en materia de SST.
- **Comunicación externa:** Información proporcionada a proveedores, visitantes y otras partes interesadas sobre los protocolos de seguridad de la organización.
- **Canales de comunicación:** Medios utilizados para la transmisión de información relevante sobre SST dentro y fuera de la empresa.
- **Registro de comunicación:** Documentación que evidencia la transmisión y recepción de información en materia de SST.

## 4. RESPONSABILIDADES

- **Gerente de Seguridad y Salud en el Trabajo (GSST):**
  - Responsable de la implementación y supervisión general del procedimiento.
  - Asegura que se cumplan los lineamientos establecidos y que se gestione la participación de los trabajadores.
- **Supervisores de Área:**
  - Promover activamente la consulta y participación de los trabajadores, facilitando la comunicación abierta y el flujo de información.
  - Asegurar que las acciones correctivas y preventivas derivadas de las consultas y participaciones sean ejecutadas de forma adecuada y oportuna.
- **Trabajadores:**
  - Participar activamente en programas de formación.
  - Comunican cualquier inquietud respecto a la seguridad de su entorno laboral mediante los canales de comunicación establecidos.

## 5. PROCEDIMIENTO

### a. Canales de Comunicación

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CSST-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN PARA EL SST</b>	Página 4 de 4

	<b>MATRIZ DE COMUNICACIONES PARA EL SST</b>				<b>Código:</b> DREF-MC-SST-07
					<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
					Página 4 de 4
<b>Canal de Comunicación</b>	<b>Descripción</b>	<b>Frecuencia</b>	<b>Responsable</b>	<b>A quien se comunica</b>	<b>Registro</b>
Reuniones periódicas	Sesiones informativas con trabajadores sobre SST y nuevas regulaciones.	Mensual	Gerencia de SST	Todos los trabajadores	Actas de reunión
Boletines Internos	Publicaciones digitales y físicas con información actualizada sobre seguridad.	Trimestral	Departamento de Comunicación	Todos los trabajadores	Copia del boletín
Cartelera Informativa	Ubicadas en áreas estratégicas con mensajes clave de SST y medidas preventivas.	Permanente	Supervisores de Área.	Todos los trabajadores y visitantes	Fotografías de cartelera
Correos electrónicos	Envío de documentos y políticas actualizadas a todos los empleados.	Cuando sea necesario	Gerencia de SST	Empleados y supervisores	Copia del correo enviado
Charlas y Capacitaciones	Sesiones de formación para reforzar conocimientos en SST.	Bimensual	Recursos Humanos	Personal operativo y administrativo	Listas de asistencias
Canales de Denuncia	Línea telefónica y buzón de sugerencias para reportar condiciones inseguras.	Permanente	Comité de SST	Todos los trabajadores	Registro de denuncias

## 6. EVALUACION Y MEJORA CONTINUA

- Se realizará evaluaciones semestrales del procedimiento para evaluar su efectividad.
- Se realizará encuestas de satisfacción sobre la comunicación de SST.
- Se verificará la comprensión de los trabajadores mediante pruebas aleatorias.
- Se analizará los reportes de condiciones inseguras recibidos a través de los canales de denuncia.

## ANEXO AE: PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS




---

### PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
0.0	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CD-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	Página 2 de 9

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. REFERENCIAS .....	3
5. PROCEDIMIENTO Y RESPONSABLES .....	4
6. ANEXOS .....	6

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-CD-SST-07
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS		Página 3 de 9

## 1. OBJETIVO

El presente procedimiento establece la metodología para el control adecuado de los documentos utilizados en el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) de la Industria Harinera S.A. Su propósito es garantizar la correcta identificación, actualización y disponibilidad de la documentación en el momento de su uso, asegurando que la información de la empresa se mantenga vigente y alineada con los requisitos del sistema de gestión.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a toda la información documentada del sistema de gestión de la SST de la Industria Harinera S.A. y comprende desde la identificación de los documentos, su modificación y registro, hasta su distribución entre los colaboradores y partes interesadas, asegurando su adecuada gestión y control a lo largo de su ciclo de vida.

## 3. DEFINICIONES

- **Información documentada.-** Información gestionada en un Sistema de Gestión para garantizar su funcionamiento. Incluye documentos y registros que aseguran coherencia, trazabilidad y eficacia.
- **Documento.-** Información almacenada en formato físico o electrónico, temporal o permanente. Puede incluir manuales, procedimientos, políticas, registros e instructivos.
- **Procedimiento.-** Serie de pasos organizados y documentados para ejecutar una actividad de manera controlada. Define qué, cómo, quién, cuándo y dónde se realiza.
- **Instructivo.-** Documento con instrucciones detalladas para ejecutar una tarea específica. Es más preciso que un procedimiento y orienta sobre su correcta realización.
- **Registro.-** Documento que evidencia la ejecución de una actividad o cumplimiento de requisitos. Es clave para la trazabilidad y mejora continua del sistema.
- **Documento controlado.-** Documento identificado, revisado, aprobado y gestionado formalmente. Garantiza trazabilidad, autenticidad y disponibilidad en el Sistema de Gestión.
- **Documento no controlado.-** Documento sin una gestión formal, sin identificación, revisión ni aprobación. Puede generar inconsistencias o errores en la gestión de la información.
- **Documento obsoleto.-** Documento sin vigencia debido a actualizaciones del Sistema de Gestión. Debe ser retirado o archivado para evitar uso indebido.
- **Documento de referencia.-** Documento utilizado como fuente de consulta. Puede incluir normativas, guías técnicas, estudios o manuales de fabricantes.
- **Documento externo.-** Documento originado fuera de la empresa, como leyes, normas, regulaciones o estándares internacionales aplicables al sistema.

## 4. REFERENCIAS

- **Codificar.-** Los documentos que formen parte de la información documentada del sistema de gestión de la SST deben tener un código alfanumérico con el cual se podrán identificar, estos estarán establecidos como se muestra a continuación:

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CD-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	Página 4 de 9

Codificación	Significado
AAA-BBB-SST-000	Donde: <ul style="list-style-type: none"> <li>- AAA: Código alfabético que denota que tipo de documento se está usando:               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ PRE.- Procedimiento Estándar</li> <li>○ MAS.- Manual de Seguridad y Salud en el Trabajo.</li> <li>○ PE.- Plan de Emergencia.</li> <li>○ REG.- Hoja de Registro.</li> <li>○ FOE.- Formato Estándar</li> <li>○ DREF.- Documento de Referencia.</li> <li>○ DEX.- Documento externo.</li> </ul> </li> <li>- BBB: Código alfabético que denota la abreviación del título del documento.</li> <li>- SST: Abreviación que identifica que el documento corresponde al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.</li> <li>- 000: Código numérico que hace referencia al punto de Norma ISO 45001:2018 que cumple dicho documento.</li> </ul>

- **Actualizar.-** Cada documento debe ir con el encabezado que determina la pertenencia al sistema de gestión de la SST y que es propiedad de la Industria Harinera S.A.. En dicho encabezado aparece información como:
  - Versión: Inicia en "0.0", por ser creado, y en función de la magnitud del cambio, este número deberá ser marcado de manera ascendente.
  - Fecha: Esta será marcada considerando el día en que el documento fue modificado.
  - También constará quien elaboró el nuevo documento, el superior que revisó las nuevas modificaciones, y el representante de gerencia que aprueba lo desarrollado en la documentación.
  - Los documentos obsoletos deben ser eliminados y sustituidos por los documentos actualizados recientemente.
- **Aprobar.-** Los documentos del sistema de gestión de la SST no serán aplicados hasta que no hayan sido revisados, aprobados y firmados por el gerente de la Industria Harinera S.A.

## 5. PROCEDIMIENTO Y RESPONSABLES

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
1	-Gerencia -Jefe del proceso	<b>Creación del documento</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Identificar y evaluar la necesidad de crear nuevos documentos y/o actualizar los documentos existentes dentro del SG-SST.</li> <li>● Informar al representante de SST sobre la necesidad de elaborar nuevos documentos y/o modificar los documentos vigentes, asegurando su alineación con los requisitos del sistema.</li> </ul>
2	-Técnico de SST	<b>Creación, Modificación y Actualización</b>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CD-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	Página 5 de 10

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Evaluar la renovación y modificación de la documentación solicitada por colaboradores de la Industria Harinera S.A., considerando los siguientes criterios:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ La propuesta debe estar alineada con la política y los objetivos de SST de la Industria Harinera S.A.</li> <li>✓ Debe contribuir al desarrollo y mejora continua del sistema de gestión de la SST.</li> <li>✓ No debe afectar ni interferir con otros procesos del sistema de gestión de la SST.</li> <li>✓ No debe ser redundante ni duplicar información existente en otros documentos del sistema de gestión del sistema de la SST.</li> </ul> </li> <li>• Si la modificación, actualización o creación del documento no es viable, se deberá informar al solicitante sobre las razones de la decisión, a través de comunicación verbal o mediante el canal oficial de la empresa.</li> </ul>
3	-Responsable de SST	<p style="text-align: center;"><b>Gestionar Documentos</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Garantizar el cumplimiento de la política de codificación, asegurando que el apartado "Versión" se actualice según el progreso del documento y que las firmas de aprobación sean válidas en cada nueva elaboración.</li> <li>• Cuando un documento sea modificado, el cambio debe registrarse explicando las actualizaciones realizadas, siguiendo estos criterios:               <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Resaltar en amarillo las actividades agregadas.</li> <li>✓ Utilizar tachado para indicar las actividades eliminadas.</li> </ul> </li> <li>• En el apartado "Control de aprobaciones/ cambios" (ubicado al inicio de cada documento del sistema de gestión de la SST), se debe registrar la modificación junto con la fecha correspondiente.</li> <li>• Actualizar la "Lista Maestra de Documentos", incorporando los nuevos documentos y sus respectivos indicadores.</li> </ul>
4	-Responsable de SST	<p style="text-align: center;"><b>Revisión y Aprobación</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Debe asegurar que tanto la aprobación como el número de versión ascienda con cada renovación que se realice a un documento. Debe evitar el lanzamiento de un nuevo documento si no cumple con su respectiva aprobación.</li> <li>• Aprobados los cambios, debe actualizar el documento en todas las instancias que estén en circulación, tanto física como digitalmente.</li> </ul>
5	-Responsable de SST	<p style="text-align: center;"><b>Distribución del documento</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Con apoyo de los jefes de área, se debe repartir el documento nuevo, tanto físico como digital, vigilando que se coloque en los puntos donde se requiere usar dicha documentación.</li> </ul>
6	-Responsable de SST	<p style="text-align: center;"><b>Conservación</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los documentos del SG-SST deben ser almacenados digitalmente en el computador de la empresa, organizados en una carpeta denominada "Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo de la Industria Harinera S.A.", siguiendo el mismo orden que los puntos de la Norma ISO 45001:2018 a los que hacen referencia.</li> <li>• Comprometer a los jefes de área a mantener actualizados los documentos correspondientes a sus áreas. En caso de identificar documentos obsoletos, deben ser eliminados de inmediato.</li> <li>• Realizar un respaldo anual de la información del SG-SST de la Industria Harinera S.A. en el servidor de la empresa.</li> </ul>
7	-Responsable de SST	<p style="text-align: center;"><b>Eliminación</b></p>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-CD-SST-07
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE DOCUMENTOS</b>	Página 6 de 10

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
		<ul style="list-style-type: none"> <li>• La eliminación de los documentos del SG-SST se realiza de la siguiente manera: <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Se solicita al responsable del documento la autorización para proceder con su eliminación.</li> <li>✓ El responsable aprueba la eliminación del documento.</li> <li>✓ La Gerencia autoriza la eliminación, asegurando la eliminación total del documento.</li> </ul> </li> </ul>

## 6. ANEXOS

**Anexo 1.** Formato para el registro de documentos

**Anexo 2.** Lista maestra de documentos





**ANEXO AF: FORMATO PARA LA PLANIFICACIÓN Y CONTROL DE CAMBIOS**

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-PCC-SST-08
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>FORMATO PARA LA PLANIFICACIÓN Y CONTROL DE CAMBIOS</b>	Página 1 de 1

PLANIFICACIÓN Y CONTROL DE CAMBIOS														
Objetivo:									Responsable de área:					
Fecha de emisión:				Fecha de caducidad:			Responsable de actividad:							
Hallazgo	Requisitos	Área	Objetivo	Estado del cambio			¿Temporal o Permanente?		¿Bajo qué plan se ejecutó?	Fecha efectiva del cambio	Peor consecuencia	Mejor consecuencia	Responsable del cambio	Revisor
				0	1	2	T	P						
Código de colores				Observaciones:										
	Actividad planificada													
	Actividad en proceso													
	Actividad Realizada													

**ANEXO AG: PROCEDIMIENTO PARA CONTROLAR LA COMPRA DE PRODUCTOS Y SERVICIOS**




---

**PROCEDIMIENTO PARA SELECCIONAR Y EVALUAR LOS PRODUCTOS O SERVICIOS RELACIONADOS CON LA SST**

---

VERSIÓN: 0.0

**CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS**

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
000	01/02/2025	Creación

**REVISIÓN Y APROBACIÓN**

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código: PRE-SEPS-SST-08</b>
	<b>PROCEDIMIENTO PARA SELECCIONAR Y EVALUAR LOS PRODUCTOS O SERVICIOS RELACIONADOS CON LA SST</b>	<b>Fecha de elaboración: 01/02/2025</b>
		<b>Página 2 de 6</b>

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE.....	3
3. DEFINICIONES .....	3
5. RESPONSABILIDADES .....	4
5. CRITERIOS DE SELECCIÓN .....	4
6. PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN .....	5
7. SEGUIMIENTO Y REEVALUACIÓN .....	5
8. ANEXOS.....	5

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SEPS-SST-08
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA SELECCIONAR Y EVALUAR LOS PRODUCTOS O SERVICIOS RELACIONADOS CON LA SST</b>	Página 3 de 6

## 1. OBJETIVO

Establecer los criterios y pasos para la selección y evaluación de productos y servicios relacionados con la Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) antes de su adquisición, garantizando su conformidad con los estándares de seguridad aplicables y su idoneidad para las operaciones de La Industria Harinera S.A.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a la adquisición de equipos de protección personal (EPP), herramientas, materiales, maquinarias, productos químicos y servicios tercerizados que puedan impactar la SST dentro de la organización.

## 3. DEFINICIONES

- **Seguridad y Salud en el Trabajo (SST):** Conjunto de medidas y acciones destinadas a prevenir riesgos laborales, proteger la integridad física y mental de los trabajadores y garantizar condiciones seguras en el entorno laboral.
- **Equipo de Protección Personal (EPP):** Dispositivos o elementos utilizados por los trabajadores para minimizar la exposición a riesgos laborales y prevenir lesiones o enfermedades ocupacionales.
- **Producto Relacionado con la SST:** Cualquier equipo, herramienta, material, maquinaria o sustancia que tenga un impacto en la seguridad y salud de los trabajadores, incluyendo elementos de protección, productos químicos y equipos de seguridad industrial.
- **Servicio Relacionado con la SST:** Actividad realizada por terceros que influye en la seguridad y salud en el trabajo, como mantenimiento de equipos, capacitaciones en seguridad, inspecciones o asesorías técnicas.
- **Certificación de Seguridad: Documento** emitido por una entidad acreditada que garantiza que un producto o servicio cumple con normativas y estándares de seguridad específicos.
- **Hoja de Seguridad (SDS – Safety Data Sheet):** Documento técnico que proporciona información sobre las características, riesgos y medidas de seguridad para el manejo de sustancias químicas.
- **Prueba Piloto:** Evaluación práctica de un producto o servicio en condiciones reales de trabajo para verificar su desempeño, seguridad y compatibilidad con los procesos de la empresa.
- **Proveedor Aprobado:** Empresa o persona que ha cumplido con los requisitos de seguridad, calidad y normativas establecidas por la organización para suministrar productos o servicios relacionados con la SST.

## 4. REFERENCIAS

### 4.1 Normativa Legal General

- Constitución de la República del Ecuador (2008)
- Código del Trabajo (2017)
- Reglamento del Seguro General de Riesgos del Trabajo - Resolución del IESS C.D. 513 (2017)

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SEPS-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO PARA SELECCIONAR Y EVALUAR LOS PRODUCTOS O SERVICIOS RELACIONADOS CON LA SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

#### 4.2 Normativa Relacionada con la Prevención de Riesgos

- Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo – Decisión del Acuerdo de Cartagena 584 (2004)
- Reglamento del Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo - Resolución de la Secretaría Andina 957 (2008)
- Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo - Decreto Ejecutivo 255 (2024)

#### 4.3 Normativa Internacional

- Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo – ISO 45001 (2018)
- Seguridad de las máquinas – Requisitos generales de diseño y evaluación de riesgos – ISO 12100 (2010)
- Elementos de protección personal – Requisitos generales – ANSI/ISEA Z87.1 (2020)
- Código NFPA 70E – Seguridad eléctrica en el lugar de trabajo (2021)

### 5. RESPONSABILIDADES

- **Gerencia General:** Aprueba políticas, asigna recursos y garantiza la implementación del procedimiento para la selección y evaluación de productos y servicios de SST.
- **Departamento de SST:** Define criterios de selección, verifica cumplimiento normativo, evalúa documentación técnica, realiza pruebas piloto, aprueba o rechaza productos y monitorea su desempeño.
- **Departamento de Compras:** Gestiona adquisiciones, solicita certificaciones y fichas técnicas, mantiene registros actualizados y coordina con SST para asegurar la conformidad de los productos.
- **Supervisores de Área:** Verifican la funcionalidad de los productos en el entorno laboral, supervisan su correcto uso, reportan no conformidades y aseguran que los trabajadores reciban capacitación adecuada.
- **Mantenimiento:** Revisa compatibilidad, condiciones operativas y mantenimiento de equipos y herramientas adquiridas para garantizar su seguridad y durabilidad.
- **Trabajadores:** Utilizan los productos conforme a instrucciones y normativas, reportan fallas, daños o riesgos asociados a su uso.
- **Proveedores:** Suministran productos y servicios cumpliendo normativas y requisitos de SST, proporcionan documentación de respaldo y facilitan pruebas o demostraciones cuando se requiera.

### 5. CRITERIOS DE SELECCIÓN

Antes de la adquisición de un producto o servicio, se debe verificar que cumpla con los siguientes criterios:

- Cumplimiento con normativas nacionales e internacionales aplicables (Ej.: Acuerdo Ministerial 174, ISO 45001, ANSI, NFPA, etc.).
- Certificaciones de seguridad emitidas por organismos acreditados.
- Evaluaciones previas o referencias de uso en industrias similares.
- Compatibilidad con los procesos y riesgos identificados en la matriz de riesgos de la organización.
- Especificaciones técnicas adecuadas para el entorno de trabajo.
- Durabilidad y costos de mantenimiento o reposición.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SEPS-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO PARA SELECCIONAR Y EVALUAR LOS PRODUCTOS O SERVICIOS RELACIONADOS CON LA SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

- Evaluación del proveedor en cuanto a confiabilidad, cumplimiento legal y antecedentes de servicio.

## 6. PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN

### Solicitud y Revisión de Información

- El área solicitante identifica la necesidad del producto/servicio.
- Se solicita al proveedor la ficha técnica, certificaciones y manuales de seguridad.

### Análisis de Cumplimiento

- El Departamento de SST verifica que el producto/servicio cumpla con los requisitos de seguridad.
- Se comparan las especificaciones con los riesgos identificados en la empresa.
- En caso de productos químicos, se revisa la hoja de seguridad (SDS) y compatibilidad con las sustancias existentes.

### Prueba Piloto (si aplica):

Para equipos o EPP críticos, se realizan pruebas de campo para evaluar su desempeño en condiciones reales de trabajo.

- Se registra la opinión de los trabajadores que utilizarán el producto.

### Aprobación y Documentación:

- Si el producto o servicio cumple con los requisitos, se aprueba su adquisición.
- Se documenta en una base de datos con los criterios evaluados y resultados.
- Si no cumple, se rechaza y se buscan alternativas.

## 7. SEGUIMIENTO Y REEVALUACIÓN

- Se realiza una evaluación periódica de la eficacia y seguridad de los productos adquiridos.
- Se revisa el desempeño de los proveedores y se actualiza el listado de proveedores aprobados.

## 8. ANEXOS

### ANEXO 1: Formato Para Prueba Piloto

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SEPS-SST-08 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA SELECCIONAR Y EVALUAR LOS PRODUCTOS O SERVICIOS RELACIONADOS CON LA SST</b>	Página 6 de 6

**ANEXO 1: FORMATO PARA PRUEBA PILOTO**

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-PP-SST-08 <b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>FORMATO PARA PRUEBA PILOTO</b>	Página 6 de G

FORMATO PARA PRUEBA PILOTO			
<b>Producto/EPP Evaluado:</b>			
<b>Ubicación de la Prueba:</b>			
<b>Duración de la Prueba:</b>			
<b>Condiciones de Trabajo:</b>			
<b>Trabajadores Participantes</b>	<b>Identificación</b>	<b>Cargo</b>	
Resultados de la Evaluación	Cumple		Observaciones
	Sí	No	
Comodidad			
Facilidad de uso			
Seguridad percibida			
Durabilidad y desempeño			
Conclusión del Departamento de SST	Resultado		Acción Recomendada
[ ] Recomendado para adquisición			
[ ] No recomendado			
<b>Comentarios adicionales:</b>			

<hr/> <b>Técnico SST</b>	<hr/> <b>Gerencia</b>
--------------------------	-----------------------

<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO AH: PROCEDIMIENTOS DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS




---

### PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
000	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-PRAE-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 2 de 7</b>

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE.....	3
3. REFERENCIAS .....	3
4. DEFINICIONES .....	3
5. RESPONSABLES.....	3
6. PROCEDIMIENTOS .....	4
7. ANEXOS.....	6

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código: PRE-PRAE-SST-08</b>
	<b>PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 3 de 7</b>

### 1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos para la identificación, preparación y respuesta ante situaciones de emergencia que puedan ocurrir en las instalaciones de la organización, garantizando la protección de la vida, salud, medio ambiente, bienes materiales, y el cumplimiento de las normativas de seguridad y salud laboral.

### 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las áreas, actividades, trabajadores, contratistas y visitantes dentro de las instalaciones de la organización. Además, abarca las situaciones de emergencia que puedan afectar a las partes interesadas en el entorno inmediato y aquellas que podrían requerir coordinación con autoridades externas.

### 3. REFERENCIAS

- ISO 45001:2018, cláusula 8.2 (Preparación y respuesta ante emergencias)
- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y su reglamento
- Normas nacionales de respuesta ante emergencias
- Reglamento Interno de SST
- Plan de emergencias de la organización
- Guías y protocolos locales de autoridades competentes (Bomberos, Policía, Cruz Roja)

### 4. DEFINICIONES

- **Emergencia:** Evento inesperado que amenaza la integridad de personas, propiedad, medio ambiente o interrumpe las operaciones. Las emergencias pueden incluir incendios, sismos, explosiones, fugas de sustancias peligrosas, entre otras.
- **Brigada de emergencia:** Grupo de trabajadores organizados, capacitados y equipados para actuar ante una emergencia, con el objetivo de controlar la situación hasta la llegada de los servicios de emergencia externos, si es necesario.
- **Simulacro:** Ejercicio práctico y planificado que simula una emergencia real, para evaluar la eficacia de la respuesta del personal y la funcionalidad del Plan de Emergencias.
- **Zona segura:** Área previamente establecida en las instalaciones de la empresa donde el personal debe dirigirse en caso de evacuación, libre de peligros inmediatos.
- **Plan de emergencia:** Conjunto de procedimientos y medidas preventivas y correctivas que la organización implementa para enfrentar y mitigar los efectos de una emergencia. Incluye la asignación de responsabilidades, rutas de evacuación, ubicación de equipos de emergencia, entre otros.
- **Punto de reunión:** Lugar designado donde se concentra el personal evacuado durante una emergencia, para verificar que todos estén presentes y fuera de peligro.
- **Tiempo de respuesta:** Periodo comprendido entre la activación de la alarma de emergencia y la puesta en marcha de las acciones organizadas para mitigar el riesgo, incluyendo la evacuación o intervención.
- **Procedimientos de emergencia:** Conjunto de acciones específicas a seguir durante una emergencia para garantizar la seguridad del personal, minimizar los daños y coordinar adecuadamente con los servicios de emergencia.
- **Evaluación de riesgos:** Análisis sistemático de los peligros asociados a cada tipo de emergencia, su probabilidad de ocurrencia y las posibles consecuencias, con el objetivo de establecer medidas preventivas y de respuesta adecuadas.

### 5. RESPONSABLES

- **Gerente de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)**
  - Supervisar la implementación, ejecución y revisión del Plan de Emergencias.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-PRAE-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

- Asegurar que todos los procedimientos y medidas de seguridad sean cumplidos por todo el personal.
  - Coordinar con las autoridades locales en caso de emergencias mayores (bomberos, policía, Cruz Roja).
  - Asegurar que los simulacros se realicen de manera efectiva y que los resultados sean evaluados para la mejora continua.
- **Jefe de Brigada de Emergencia**
    - Coordinar la preparación y capacitación de la brigada de emergencia.
    - Supervisar la correcta disposición de los equipos y materiales de emergencia.
    - Dirigir las acciones durante una emergencia, asegurando la evacuación segura del personal y la intervención en el control de la emergencia.
    - Mantener comunicación continua con el Gerente de SST y las autoridades competentes.
- **Líderes de Área**
    - Asegurar que todo el personal bajo su responsabilidad esté informado y capacitado sobre el plan de emergencias.
    - Identificar y señalar las zonas seguras y rutas de evacuación en sus áreas de trabajo.
    - Coordinar las evacuaciones en su área específica, asegurando que todos los empleados y visitantes sigan los procedimientos de forma ordenada.
    - Realizar inspecciones periódicas de los equipos de emergencia (extintores, salidas de emergencia, señalización).
- **Personal de Seguridad Industrial**
    - Supervisar que las medidas de seguridad sean cumplidas en todo momento, especialmente en el uso de equipos de emergencia.
    - Asegurar que las rutas de evacuación estén despejadas y accesibles.
    - Participar activamente en los simulacros y mantener registros de las actividades de emergencia.
    - Ser los primeros en responder en situaciones de emergencia menores (por ejemplo, primeros auxilios en caso de accidentes).
- **Todo el Personal**
    - Conocer los procedimientos de emergencia y las rutas de evacuación asignadas.
    - Participar activamente en los simulacros de emergencia.
    - Evacuar las instalaciones de manera ordenada y dirigir a los visitantes a las zonas seguras.
    - Informar a sus supervisores sobre cualquier condición de riesgo que pueda generar una emergencia.

## 6. PROCEDIMIENTOS

### 6.1 Activación de la Alarma de Emergencia

- En el caso de cualquier tipo de emergencia, la alarma debe ser activada inmediatamente por el responsable de la zona afectada.
- Al activar la alarma, se debe notificar al Gerente de SST y al jefe de Brigada de Emergencia para coordinar la respuesta.

### 6.2 Procedimientos Específicos por Tipo de Emergencia

#### Sismo

##### Antes del sismo

- Asegurarse de que los trabajadores estén capacitados sobre las medidas a seguir durante un sismo.
- Mantener el mobiliario, objetos y equipos en condiciones seguras para evitar su caída.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-PRAE-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

- Identificar las áreas seguras donde los empleados pueden refugiarse en caso de temblores.

#### **Durante el sismo**

- Evitar el pánico y ordenar que el personal se refugie debajo de muebles sólidos o en áreas libres de riesgo (evitar ventanas y objetos pesados que puedan caer).
- Si es posible, suspender inmediatamente todas las actividades en curso.
- Dirigirse de manera ordenada a las zonas de reunión establecidas.

#### **Después del sismo**

- Realizar una inspección inicial de daños en las instalaciones y verificar que todos los trabajadores estén en el punto de reunión.
- Evitar el uso de ascensores y dirigirse a las rutas de evacuación si es necesario.

#### **Incendio**

##### **Prevención**

- Evitar la sobrecarga de las conexiones eléctricas y asegurar que los equipos de trabajo no generen chispas o calor excesivo.
- Colocar los extintores de manera visible y accesible en todas las áreas.

##### **Durante un incendio**

- Activar la alarma de emergencia y evacuar el área de manera ordenada y rápida, siguiendo las rutas de evacuación señalizadas.
- En caso de ser posible, utilizar los extintores para sofocar pequeños incendios mientras se evacúa.
- Asegurarse de que los trabajadores se dirijan a las zonas seguras y los puntos de reunión.

##### **Después del incendio**

- Una vez que el fuego esté controlado, el Gerente de SST debe coordinar con los servicios de bomberos para la inspección de las instalaciones.
- Realizar un informe sobre los daños materiales y de personas, y tomar medidas correctivas si es necesario.

#### **Explosión**

##### **Prevención**

- Evitar la manipulación de sustancias peligrosas sin las debidas medidas de seguridad y sin equipos de protección.
- Asegurar que las zonas de riesgo estén debidamente señalizadas y que se mantengan alejadas las fuentes de ignición.

##### **Durante una explosión**

- Activar inmediatamente la alarma de emergencia.
- Evacuar las instalaciones lo más rápido posible, utilizando las rutas de evacuación asignadas.
- Los brigadistas deben intervenir solo si es seguro y si el riesgo es controlable, de lo contrario, se debe esperar la llegada de los bomberos y otras autoridades competentes.

##### **Después de la explosión**

- Confirmar que todos los empleados y visitantes se encuentren en los puntos de reunión y fuera de peligro.
- Realizar una inspección detallada para evaluar los daños y asegurar que no haya más riesgos inmediatos, como fugas de gases o productos peligrosos.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-PRAE-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025

### 6.3 Evacuación

Todos los empleados y visitantes deben evacuar las instalaciones siguiendo las rutas de evacuación establecidas, dirigirse a los puntos de reunión designados y permanecer en ellos hasta que se confirme que es seguro regresar. Durante la evacuación, no se deben utilizar ascensores y se deben verificar las salidas de emergencia.

### 6.4 Intervención Inicial

- El personal de seguridad o brigadistas entrenados en primeros auxilios debe proporcionar asistencia inmediata en caso de lesiones o accidentes ocurridos durante la emergencia.
- La brigada de emergencia deberá actuar en el control de la situación, si es seguro hacerlo.

### 6.5 Coordinación con Autoridades Externas

En caso de una emergencia mayor, como un incendio importante, explosión o desastre natural, el Gerente de SST debe coordinar con las autoridades locales.

### 6.6 Evaluación de Daños

Una vez que la emergencia ha sido controlada y el personal esté a salvo, se debe realizar una evaluación preliminar de los daños materiales y personales.

### 6.7 Simulacros y Capacitación

- La organización debe realizar simulacros de emergencia al menos dos veces al año para evaluar la eficacia del Plan de Emergencias.
- Después de cada simulacro, se deben evaluar los resultados, identificar puntos de mejora y actualizar el plan según sea necesario.

### 6.8 Informe Post-Emergencia

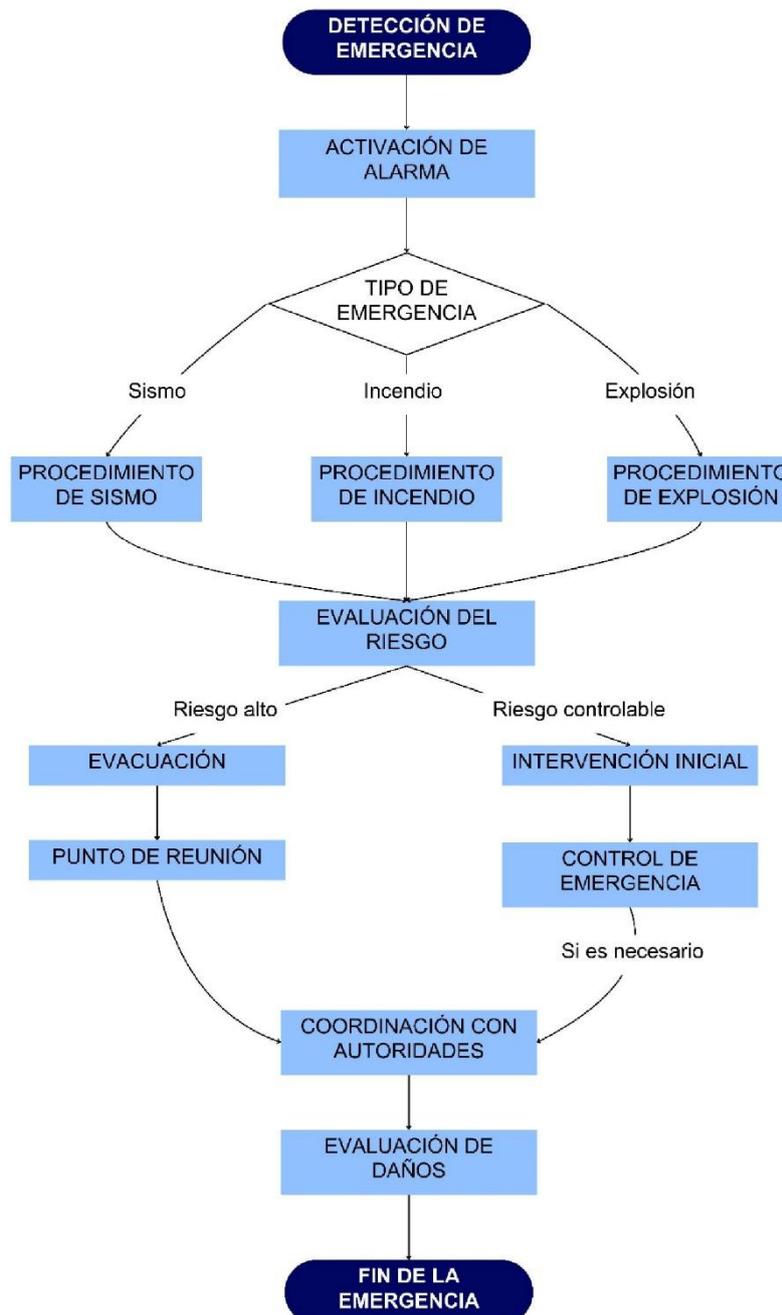
Después de cada emergencia, se debe elaborar un informe detallado que incluya las acciones tomadas, el tiempo de respuesta, los daños sufridos y las lecciones aprendidas.

## 7. ANEXOS

### ANEXO 1. FLUJO DE PROCESO PARA LA DETECCIÓN DE LA EEMERGENCIA

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-PRAE-SST-08
	<b>PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y RESPUESTAS ANTE EMERGENCIAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 7 de 7</b>

### ANEXO 1. FLUJO DE PROCESO PARA LA DETECCIÓN DE LA EMERGENCIA



## ANEXO AI: PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE LA SST PROCEDIMIENTOS




---

### PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE LA SST

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
0.0	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE LA SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 2 de 6

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. RESPONSABILIDADES .....	3
5. PROCEDIMIENTO .....	3
6. ANEXOS.....	4

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE LA SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 3 de 6

## 1. OBJETIVO

El presente procedimiento busca establecer los criterios y metodologías para el seguimiento, medición, análisis y evaluación del desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en la Industria Harinera S.A., con el fin de verificar su eficacia y promover la mejora continua.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todas las actividades, procesos, instalaciones y trabajadores de la Industria Harinera S.A., así como a contratistas y partes interesadas involucradas en el sistema de gestión de la SST.

## 3. DEFINICIONES

- **Indicador de desempeño:** Parámetro utilizado para medir la eficacia del del sistema de gestión de la SST en función de sus objetivos.
- **Acción correctiva:** Medida adoptada para eliminar la causa de una no conformidad y prevenir su recurrencia.
- **Auditoría interna:** Proceso sistemático, independiente y documentado para evaluar el cumplimiento del sistema de gestión de la SST.
- **Mejora continua:** Proceso recurrente de optimización del desempeño del sistema de gestión de la SST, basado en el análisis de datos.
- **Condición insegura:** Situación que puede generar un incidente o accidente laboral.

## 4. RESPONSABILIDADES

- **Gerencia General:** Aprobar los resultados de evaluación y asignar recursos para la mejora continua.
- **Responsable del sistema de gestión de la SST:** Coordinar y supervisar la implementación del procedimiento, analizar los resultados e informar a la dirección.
- **Jefes de área:** Garantizar la aplicación de las metodologías de medición en sus respectivas unidades.
- **Trabajadores:** Participar en la recopilación de datos y reportar incidentes o condiciones inseguras.

## 5. PROCEDIMIENTO

Responsable	Actividad	Descripción
Responsable del sistema de gestión de SST	Definir indicadores de desempeño	Establecer indicadores alineados con los objetivos del sistema de gestión de la SST.
Jefes de área	Realizar inspecciones y auditorías	Inspecciones periódicas y auditorías internas para evaluar cumplimiento.
Trabajadores	Reportar incidentes y condiciones inseguras	Registrar y notificar incidentes para su análisis y control.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE LA SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 4 de 6</b>

Responsable del sistema de gestión de SST	Aplicar encuestas de percepción	Evaluar el nivel de compromiso y percepción de los trabajadores.
Gerencia General	Revisar resultados y tomar decisiones	Analizar los datos obtenidos y establecer estrategias de mejora.

### 5.1. Frecuencia de Medición y Evaluación

- Indicadores de desempeño: Trimestralmente.
- Inspecciones internas: Mensualmente.
- Auditorías internas: Anualmente.
- Encuestas de percepción de seguridad: Semestralmente.
- Revisiones por la dirección: Anualmente.

### 5.2. Análisis de resultados y acciones de Mejora

Los datos recopilados serán analizados para identificar tendencias, fortalezas y oportunidades de mejora. Se establecerán planes de acción correctiva y preventiva, asignando responsables y plazos para su cumplimiento.

### 5.3. Registros y Control de Documentación

Toda la información generada en el seguimiento y evaluación del sistema de gestión de la SST será documentada y almacenada de acuerdo con el procedimiento de control de documentos de la empresa.

### 5.4. Revisión y Actualización del Procedimiento

Este procedimiento será revisado anualmente o cuando se presenten cambios significativos en la legislación, procesos internos o estructura organizacional.

## 6. ANEXOS

**Anexo 1.** Formato reporte de gestión de la SST

## ANEXOS

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE SEGUIMIENTO, MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE LA SST</b>	Página 5 de 6

## Anexo 1. Formato reporte de gestión de la SST

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-RG-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>FORMATO PARA EL REPORTE DE GESTIÓN DE LA SST</b>	Página 1 de 1

<b>Proceso:</b>												
<b>Objetivo:</b>												
<b>Indicador de gestión:</b>												
<b>Fórmula de cálculo:</b>												
<b>Frecuencia</b>	Semanal		Mensual		Trimestral		Semestral		Anual		Otro	
<b>Responsable:</b>												
<b>SEGUIMIENTO</b>												
<b>Tipos de indicador a medir</b>	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC
<b>MEDICIÓN, ANÁLISIS Y EVALUACIÓN</b>												
<b>FECHA</b>	<b>DESCRIPCIÓN DE LOS DATOS DE MEDICIÓN Y ANÁLISIS</b>									<b>EVALUACIÓN</b>		
<b>MEJORA</b>												
<b>No.</b>	<b>ACCIÓN DE MEJORA</b>					<b>PLAZO</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>VERIFICACIÓN</b>				
<b>Elaborado por:</b>				<b>Revisado por:</b>				<b>Aprobado por:</b>				
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto				Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis				Gerente General				

## ANEXO AJ: PROCEDIMIENTO Y PROGRAMA PARA AUDITORÍAS INTERNAS




---

### PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
001	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 2 de 15

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	2
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. REFERENCIAS .....	3
5. PROCEDIMIENTO Y RESPONSABLES .....	4
6. ANEXOS .....	6

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	Página 3 de 15

## 1. OBJETIVO

El objetivo de este procedimiento es establecer la metodología para la planificación, ejecución y seguimiento de las auditorías internas del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en la Industria Harinera S.A., asegurando su conformidad con la Norma ISO 45001:2018 y otros requisitos aplicables. Este procedimiento tiene como finalidad:

- Verificar el cumplimiento de los requisitos establecidos en el SG-SST.
- Evaluar la eficacia del sistema en la prevención de riesgos laborales y la mejora continua.
- Identificar oportunidades de mejora y posibles no conformidades.
- Proporcionar información objetiva y basada en evidencia a la Alta Dirección para la toma de decisiones estratégicas en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todos los colaboradores que laboran en las áreas de harina empacada y premezclas, incluyendo operadores de maquinaria, supervisores, delegados de prevención y miembros del comité de seguridad, así como a cualquier otra persona involucrada en la gestión de la seguridad y salud laboral.

Asimismo, fomenta la comunicación efectiva entre los trabajadores y la Alta Dirección, garantizando una respuesta oportuna a los hallazgos de auditoría y contribuyendo a la mejora continua del sistema de gestión de la SST.

## 3. DEFINICIONES

- **Auditoría Interna:** Evaluación sistemática e independiente del SG-SST para determinar su grado de conformidad con la Norma ISO 45001:2018.
- **Auditor:** Persona designada para ejecutar la auditoría interna con la formación y competencia necesaria.
- **Equipo auditor:** Grupo de auditores responsables de la planificación y ejecución de la auditoría interna.
- **Plan de auditoría:** Documento que detalla el alcance, criterios, metodología y cronograma de la auditoría.
- **Hallazgo de auditoría:** Resultado de la evaluación basado en evidencia objetiva, pudiendo ser conformidad, no conformidad u oportunidad de mejora.
- **No Conformidad:** Incumplimiento de un requisito del sistema de gestión de la SST, ya sea normativo, legal o interno, que debe ser tratado mediante acciones correctivas.
- **Observación:** Hallazgo identificado durante la auditoría que no constituye una no conformidad, pero que puede convertirse en un problema si no se atiende.
- **Oportunidad de Mejora:** Recomendación identificada durante la auditoría que puede contribuir a la optimización del sistema de gestión de la SST y su desempeño.
- **Criterios de Auditoría:** Conjunto de políticas, procedimientos, normativas y requisitos aplicables contra los cuales se evalúa el sistema de gestión de la SST.
- **Evidencia de Auditoría:** Registros, declaraciones de hechos o cualquier otra información verificable que respalde los hallazgos de la auditoría.
- **Acción Correctiva:** Medida adoptada para eliminar la causa de una no conformidad y prevenir su recurrencia.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	Página 4 de 15

- **Alta Dirección:** Persona o grupo de personas que dirigen y controlan la organización al más alto nivel y tienen la responsabilidad última sobre el sistema de gestión de la SST.
- **Parte interesada:** Individuos o grupos que pueden verse afectados por el desempeño del sistema de gestión de la SST, incluyendo trabajadores, contratistas, clientes y entidades reguladoras

#### 4. REFERENCIAS

- Las auditorías internas se realizarán conforme a un plan anual, asegurando la evaluación integral del sistema de gestión SST.
- Se aplicará un enfoque basado en riesgos, priorizando las áreas de mayor criticidad dentro de la operación harinera
- La auditoría se llevará a cabo con independencia, garantizando objetividad e imparcialidad.
- Los auditores internos serán designados por la alta dirección y contarán con la capacitación adecuada en auditorías bajo la Norma ISO 45001:2018.
- Los hallazgos serán documentados y comunicados a los responsables de cada área, estableciendo planes de acción para corregir las no conformidades detectadas
- Se realizará un seguimiento de las acciones correctivas y preventivas derivadas de la auditoría.

#### 5. PROCEDIMIENTO Y RESPONSABLES

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
1	-Técnico de SST	<b>Planificar auditorías</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Diseñar el Plan Anual de Auditorías Internas dentro de los primeros tres meses del año, asegurando la inclusión de todas las áreas de la empresa.</li> <li>- Presentar el documento a la Gerencia para su revisión y aprobación durante la evaluación del SG-SST.</li> <li>- En concordancia con el Programa de Auditorías Internas aprobado, desarrollar los planes específicos de auditoría, detallando:               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Designación del equipo auditor.</li> <li>• Áreas a auditar.</li> <li>• Alcance de cada auditoría.</li> <li>• Fecha de ejecución.</li> <li>• Comunicación del plan a los auditores internos y responsables de las áreas a auditar con al menos 14 días de antelación a la ejecución.</li> </ul> </li> </ul>
2	-Jefe de área	<b>Revisar</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cada jefe de área, una vez recibido el Programa de Auditoría, dispone de una semana para sugerir ajustes en las fechas de ejecución, en caso de ser necesario.</li> </ul>
3	-Trabajadores -Contratista	<b>Organización del equipo</b>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- El equipo de auditoría interna podrá estar conformado por una o más personas. En caso de contar con más de un auditor, se designará un líder, quien será responsable de organizar la auditoría, asegurando que todos los auditores sean independientes del área auditada.</li> </ul>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	Página 5 de 15

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- En caso de subcontratar personal especializado para la ejecución de auditorías internas, la empresa contratista será responsable de establecer el protocolo de auditoría conforme a los requisitos del SG-SST y la Norma ISO 45001:2018.</li> </ul>
4	-Auditores internos -Contratistas	<p style="text-align: center;"><b>Demostrar certificado competente</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Los auditores internos deben contar con la competencia requerida para la ejecución de auditorías internas del SG-SST.</li> <li>- La empresa que contrate o designe al equipo auditor tiene la obligación de verificar y solicitar la certificación correspondiente de auditores internos, conforme a la normativa de referencia aplicable.</li> </ul>
5	-Equipo auditor -Jefes de área	<p style="text-align: center;"><b>Ejecución de la Auditoría</b></p> <p>Debe cumplirse con las siguientes etapas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Preparación de la auditoría:</b> Esta etapa incluye la planificación de las actividades, la asignación de recursos y la definición del alcance y objetivos de la auditoría. También se identifican las áreas y los procesos clave que serán auditados.</li> <li>- <b>Reunión de inicio:</b> Intervienen el jefe de área y el equipo auditor, quienes establecen las formalidades y los lineamientos para la ejecución de la auditoría. En esta reunión se explica detalladamente el proceso, se aclaran los objetivos y se responde a cualquier inquietud sobre el enfoque y la metodología que se utilizarán durante la auditoría.</li> <li>- <b>Análisis de documentación:</b> Se realiza una revisión exhaustiva de la documentación relevante, como procedimientos, registros y políticas. De ser necesario, se realizan comprobaciones adicionales para verificar la precisión y la conformidad de la información con los estándares establecidos.</li> <li>- <b>Verificación de la implantación:</b> Utilizando metodología estadística, se lleva a cabo la verificación in situ de la implantación de los procedimientos y controles, evaluando la eficacia de su implementación en el entorno real de trabajo. Este paso incluye entrevistas, observaciones directas y la recolección de datos para validar la conformidad de las prácticas laborales.</li> <li>- <b>Reunión de cierre:</b> Al final de la jornada, se realiza una reunión con las mismas personas que participaron en la reunión de inicio. En esta reunión, se revisan y discuten los hallazgos preliminares y los resultados de la auditoría, incluyendo los puntos de mejora y las recomendaciones para optimizar los procesos y garantizar el cumplimiento de los objetivos del sistema auditado.</li> </ul>
6	-Equipo auditor -Responsable SST	<p style="text-align: center;"><b>Cierre</b></p> <p>El auditor designado entregará un informe con las conclusiones de la auditoría interna, que incluirá las siguientes observaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Resultado de la auditoría:</b> Evaluación global del proceso auditado, con especial énfasis en la eficacia del sistema. El informe debe reflejar tanto los aspectos positivos como los negativos identificados durante la auditoría.</li> <li>- <b>Notas del auditor:</b> En esta sección, el auditor detalla las no conformidades encontradas en el proceso auditado, registrando las evidencias correspondientes.</li> <li>- <b>Observaciones:</b> Se establecen las áreas que requieren</li> </ul>

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	Página 6 de 15

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
		<p>mejora y se destacan todas las oportunidades de mejora observadas a lo largo del proceso de auditoría.</p> <p>El representante de SST recibirá el informe de auditoría entregado por el equipo auditor. Con base en este informe, definirá las acciones correctivas necesarias para abordar las variabilidades detectadas. El representante deberá identificar a los responsables y establecer los plazos para la implementación de las acciones, conforme a lo indicado en el procedimiento de "Actividades Correctivas para las No Conformidades" del sistema de gestión de la SST. Se entiende por no conformidad aquellas situaciones que afectan la integridad del sistema de gestión, tales como la ausencia de procedimientos, la falta de la política de SST, la carencia de objetivos, entre otras que incumplen los estándares establecidos.</p> <p>El responsable de SST almacenará los informes y, si es necesario, actualizará la documentación para asegurar que sea coherente con las acciones correctivas implementadas.</p> <p>Además, los informes serán presentados a los jefes de área, quienes serán los responsables de gestionar las acciones correctivas y/o preventivas que deban implementarse, conforme a la Gestión de No Conformidades.</p> <p>Finalmente, el responsable de SST deberá verificar la eficacia de las acciones correctivas adoptadas, tras la auditoría, para asegurar que se han logrado los objetivos de mejora establecidos.</p>
7	-Alta Dirección	<p>La dirección debe revisar los informes de auditoría interna, así como las no conformidades identificadas, durante las reuniones de revisión del sistema de gestión SST convocadas por la Alta Dirección. En estas reuniones, se analizarán los resultados de las auditorías, las acciones correctivas implementadas, y se evaluará la efectividad de las medidas adoptadas para asegurar la mejora continua del sistema. Asimismo, se discutirán los recursos necesarios y las acciones estratégicas a seguir para garantizar el cumplimiento de los objetivos del sistema de gestión SST.</p>

## 6. ANEXOS

Los anexos asociados al presente procedimiento son los siguientes:

- Anexo 1. Programa de auditoría interna
- Anexo 2. Plan de auditoría interna
- Anexo 3. Formato de Ficha de auditoría
- Anexo 4. Formato de Informe de auditoría interna

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.	Código: PRE-RAI-SST-09
	PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 7 de 15

## ANEXOS

## Anexo 1. Programa de auditoría interna

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.	Código: FOE-PAI-SST-09
	PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 1 de 2

Empresa:						
Representante Legal:						
Representante de la Alta Dirección:						
Fecha de elaboración del programa:	Día:		Mes:		Año:	
Fecha de Auditoría:	Día (s):		Mes:		Año:	

Tipo de Auditoría:	Interna		
	Segunda Parte		
	Complementaría		
	Otro:		

Equipo Auditor:	Auditor Líder:	
	Código No.:	
	Auditor Acompañante:	
	Código No.:	

Objetivo de Auditoría:	Verificar y evidenciar el cumplimiento efectivo del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST) de la Industria Harinera S.A.
------------------------	---

Alcance:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aplicar el SGSST de las áreas de: Harina empacada y premezcla</li> <li>- Requisitos legales, control de documentos, Generalidades, Acción correctiva.</li> <li>- Gestión de gerencia, Procedimientos para la gestión del personal, Control de acceso y permanencia en las instalaciones, Gestión de administración</li> </ul>
----------	--

Criterios de Auditoría:	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Estándar</li> <li>- Manual de Seguridad</li> <li>- Documentos del sistema de gestión de la organización</li> <li>- Leyes aplicables</li> <li>- Instructivos</li> </ul>
-------------------------	---

Idioma:	Español
---------	---------

Observaciones:	
----------------	--

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 8 de 15

Declaración de confidencialidad.

*El equipo auditor se compromete a tratar de manera estrictamente confidencial todos los documentos y toda información evidenciada durante la ejecución de esta auditoría y no será divulgada a terceros sin una autorización por escrito del cliente y del auditado, excepto que esta sea requerida por la Autoridad Competente.*

*El equipo auditor se compromete a guardar el secreto profesional con respecto a los resultados detallados de la Auditoría Interna, de por vida.*

\_\_\_\_\_  
**Representante de Alta**  
**Dirección**

\_\_\_\_\_  
**Auditor Líder**

**AGENDA DE AUDITORÍA**

PROCESO	HORA INICIO	HORA FIN	POTENCIALES AUDITADOS
<b>Reunión de Apertura</b>	09:00	09:15	Alta Dirección, Líderes de Proceso, Auditores Internos.
Gerencia	09:20	10:00	Gerente
SST	10:05	12:25	Técnico de SST
RR.HH	12:30	13:30	Responsable de RR.HH
Producción	14:40	16:00	Jefe de producción
<b>Reunión de Cierre</b>	16:05	16:30	Auditor Interno

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	Página 9 de 15

## Anexo 2. Plan de auditoría interna

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-PAI-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROGRAMA DE AUDITORÍA INTERNA</b>	Página 1 de 4

PLAN DE AUDITORIA INTERNA					
<b>Planta:</b> San Bartolo		<b>Ciudad:</b> Quito		<b>Provincia:</b> Pichincha	
<b>Área:</b> Premezcla y Empaque					
<b>Fecha:</b>					
<b>Auditor:</b>					
<b>Objetivo General:</b> Evaluar el control interno aplicado al sistema de gestión de la SST de la Industria Harinera S.A.			<b>Objetivo Especifico:</b> -Verificar la existencia de documentos que respalden la SST. -Determinar si los procedimientos de SST son apropiados. -Establecer si los materiales, herramientas e insumos con coherentes al SST.		
Requisito de la norma	Aspectos a auditar	Centro	División	Responsable	Día y hora
<b>4 Contexto de la organización</b>	Contexto interno y externo				
	Necesidades y expectativas de las partes interesadas				
	Requisitos de las partes interesadas				
	Alcance del sistema				
	Mapa de procesos y fichas de procesos				
<b>5 Liderazgo y participación de los trabajadores</b>	Política				
	Organigrama				
	Funciones y responsabilidades				
	Representantes de los trabajadores				
	Consulta y participación				
<b>6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades y 6.1.2 Identificación de peligro y evaluación de los riesgos y oportunidades</b>	Actas del comité de seguridad y salud				
	Evaluación de riesgos y oportunidades de SGSST				
	Evaluación de riesgos y oportunidades de SST				
	Mediciones higiénicas (iluminación, ruido, termohigrométricos, químicos, biológicos...)				
	Estudios económicos y psicosociales				
	Calibración y verificación				
	Requisitos legales				

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		Código: PRE-RAI-SST-09	
	<b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>		Fecha de elaboración: 01/02/2025	
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>		Página 10 de 15	

<b>6.1.3</b> Determinación de los requisitos legales y otros requisitos	Otros requisitos				
<b>6.1.4</b> Planificación de acciones	Planificación de la actividad preventiva				
	Determinación de controles				
<b>6.2</b> Objetivos de la SST y planificación para lograrlos	Objetivos				
	Programas				
	Acciones				
<b>7.1</b> Recursos	Inversiones				
	Instalaciones				
	Equipos				
<b>7.2</b> Competencia y <b>7.3</b> Toma de conciencia	Selección y formación de nuevas incorporaciones				
	Reciclaje de la formación				
	Formación específica				
	Registros de formación				
	Plan anual de formación				
	Autorizaciones de uso de equipos				
	Permisos de trabajo				
	Recursos preventivos				
<b>7.4</b> Comunicación	Consejeros de seguridad				
	Comunicaciones interna (riesgos, trabajadores)				
	Comunicaciones externas (emergencia, desempeño)				
	Sanciones y denuncias				
	Requerimientos				
	Quejas y sugerencias				
<b>7.5</b> Información documentada	Reuniones de seguridad				
	Listado de documentos				
	Manual de SGSST/Plan de Prevención				
	Procedimientos				
	Instrucciones				
	Control de la información documentada				
	Otros documentos (licencias y autorizaciones)				
Documentación a disposición de la autoridad					

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página <b>11</b> de <b>15</b>

	laboral (contratos con servicios de prevención, memoria y programas anuales, libro de visitas)				
<b>8.1 Planificación y control operacional</b>	Trabajos con riesgo (eléctrico, ATEX, altura, en caliente, espacios confinados...)				
	Equipos de trabajo y máquinas (marcado y manuales de uso)				
	Equipos especiales (altura, carga...)				
	Ropa de trabajo				
	Gestión y uso de EPI				
	Botiquines y primero auxilios				
	Almacenes (inspecciones, productos químicos, carga y descarga...)				
	Fichas de datos de seguridad				
	Instalaciones industriales				
	Mantenimiento preventivo y correctivo				
	Planificación de cambios				
	Gestión de las compras				
	Criterios de selección de contratistas y proveedores				
Coordinación de actividades empresariales					
<b>8.2 Preparación y respuesta ante emergencias</b>	Revisión de las medidas y procedimientos de emergencia				
	Planes de emergencia y autoprotección				
	Designación de equipos de emergencia				
	Simulacros				
<b>9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación del desempeño</b>	Accidentes graves				
	Inspecciones de seguridad				
	Indicadores de desempeño				
	Revisiones reglamentarias (PCI, OCA...)				
	Vigilancia de la salud				
	Evaluación de requisitos legales				

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 12 de 15

9.2 Auditoría interna	Muestreo e informes de auditoría				
	Seguimiento de acciones correctivas				
9.3 Revisión por la dirección	Revisión del sistema				
	Entradas y salidas				
10.2 Incidentes, no conformidades y acciones correctivas	Investigación de accidentes e incidentes				
	Comunicaciones de accidentes				
	No conformidades				
	Acciones correctivas				
10.3 Mejora continua	Seguimiento de acciones				
	Indicadores de estrategia				
<b>Elaborado por:</b>		<b>Revisado por:</b>		<b>Aprobado por:</b>	
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto		Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis		Gerente General	

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 13 de 15

## Anexo 3. Formato de Ficha de auditoría

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-FA-SST-09
	<b>FORMATO DE LA FICHA DE AUDITORIA</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 1 de 1

<b>Objetivo de la auditoría:</b>																			
<b>Alcance de la auditoría:</b>																			
<b>Criterio de auditoría:</b>																			
<b>Recursos:</b>																			
<b>Fecha de auditoría:</b>																			
<b>Reunión de auditoría:</b>	<b>Hora:</b>		<b>Hora cierre:</b>										<table border="1"> <tr> <td>Programada</td> <td style="background-color: #90EE90;"></td> </tr> <tr> <td>Ejecutada</td> <td style="background-color: #FF0000;"></td> </tr> <tr> <td>Reprogramada</td> <td style="background-color: #FFFF00;"></td> </tr> </table>	Programada		Ejecutada		Reprogramada	
Programada																			
Ejecutada																			
Reprogramada																			
<b>Líder de Auditoría:</b>																			
<b>Actividad</b>	<b>Área</b>	<b>Objetivo</b>	<b>Auditor</b>	<b>Método auditado</b>	<b>MES</b>														
					<b>Enero</b>	<b>Febrero</b>	<b>Marzo</b>	<b>Abril</b>	<b>Mayo</b>	<b>Junio</b>	<b>Julio</b>	<b>Agosto</b>	<b>Septiembre</b>	<b>Octubre</b>	<b>Noviembre</b>	<b>Diciembre</b>			
<b>Observación:</b>																			
<b>FIRMAS DE RESPONSABILIDAD</b>																			
_____						_____						_____							
Firma del Auditor						Técnico de SST						Auditado							

<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 14 de 15

## Anexo 4. Informe de Auditoría Interna

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-IAI-SST-09
	<b>INFORME DE AUDITORIA INTERNA</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 1 de 2

Quito, dd de mm del 202-

**Para:** Alta Dirección de la Industria Harinera Santa Lucía S.A.**De:** Equipo de auditoría interna**Asunto:** Informe de Auditoría Interna al SST de la Industria Harinera Santa Lucía S.A.

Considerando el proceso de auditoría interna ejecutado durante el período del ---- al ----, para determinar el grado de cumplimiento de normativa SST establecida. Le informamos sobre los resultados obtenidos, presentando las recomendaciones que permitan solventar las fallas detectadas.

Se ha de señalar que la función del equipo de auditoría es de vigilar el cumplimiento del sistema de control del SST interno, asegurando la optimización de los procesos involucrados en el área de revisión.

El análisis fue realizado aplicando normativa de Auditoría de Aceptación general y las establecidas por la normativa legal vigente de seguridad y salud en el trabajo siendo realizado en base al programa de auditoría aprobado por la Alta Dirección.

En relación con los resultados obtenidos en las revisiones, es nuestra consideración que los procedimientos de SST, [cumplen adecuadamente / no cumplen] con la normativa establecida por la empresa, con excepción de [.....], con el cual se debe tener atención especial, por ser aquel que representa un riesgo para [.....].

Se señala en la sección interna del informe los elementos revisados y resultados específicos obtenidos en los cuales basamos nuestro criterio.

Atentamente

---

(Nombre de auditor líder)

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-RAI-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR AUDITORIAS INTERNAS</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 15 de 15

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-IAI-SST-09
	<b>INFORME DE AUDITORIA INTERNA</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 2 de 2

<b>Fecha de la Auditoría:</b>				
<b>Equipo de Auditoría</b>				
<b>Líder del equipo</b>				
<b>Miembros del equipo</b>				
<b>Departamento/ Personal Auditado</b>				
<b>Tipo de auditoría</b>				
No. No conformidad	Referencia	Descripción de No Conformidad	Fecha de cierre	Departamento Responsable
<b>Valoración global de la Auditoría</b>				
<b>FIRMAS DE RESPONSABILIDAD</b>				
  <hr style="width: 40%; margin: auto;"/> <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 80%; margin: auto;"> <span><b>Responsable de auditoría</b></span> <span><b>Gerencia</b></span> </div>				

<b>Elaborado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO AK: PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN




---

### PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
0.0	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 2 de 8

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE.....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. PROCEDIMIENTO Y METODOLOGÍA.....	3
5. ANEXOS.....	4

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN</b>	Página 3 de 8

## 1. OBJETIVO

Este procedimiento define la metodología para la revisión del sistema de gestión de la SST en la Industria Harinera S.A., garantizando su integración, adecuación y eficacia. Se establecen periodos planificados de revisión para evaluar el desempeño del sistema, identificar oportunidades de mejora y asegurar el cumplimiento de los objetivos de Seguridad y Salud en el Trabajo en las áreas de Harina Empacada y Premezcla.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a la Industria Harinera S.A., específicamente a las áreas de Harina Empacada y Premezcla, e involucra a la Alta Dirección, responsables del sistema de gestión de la SST, jefaturas de área y demás partes interesadas. Su implementación abarca la revisión periódica del desempeño del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, asegurando su alineación con los objetivos estratégicos de la empresa, el cumplimiento normativo y la mejora continua en las condiciones de seguridad y salud laboral.

## 3. DEFINICIONES

- **Alta Dirección:** Nivel directivo de la organización responsable de la toma de decisiones estratégicas y de la asignación de recursos para la mejora del sistema de gestión de la SST.
- **Revisión por la Dirección:** Evaluación periódica del desempeño del sistema de gestión de la SST con base en los resultados de auditorías, indicadores de seguridad, cumplimiento legal y oportunidades de mejora.
- **Indicadores de Desempeño:** Parámetros cuantificables utilizados para medir la eficacia del sistema de gestión de la SST y su alineación con los objetivos de la empresa.
- **Acción Correctiva:** Medida tomada para eliminar la causa de una no conformidad y prevenir su repetición.
- **Mejora Continua:** Proceso de optimización progresiva del sistema de gestión de la SST basado en el análisis de datos, auditorías y retroalimentación de los trabajadores.
- **No Conformidad:** Incumplimiento de un requisito del sistema de gestión de la SST que puede afectar su desempeño y eficacia.

## 4. PROCEDIMIENTO Y METODOLOGÍA

Etapa	Responsable/s	Actividad/Descripción
1	-Representante de la Alta Dirección	<b>Programar la revisión</b>
		En conjunto con los jefes de área y tras haberse llevado a cabo el periodo de auditoría interna e inspección a los procesos, la Alta Dirección debe programar, al menos anualmente, la revisión por la dirección.
2	-Jefe de área -Representante de la Alta Dirección	<b>Solicitud de Información</b>
		Se debe solicitar, con frecuencia mensual, la información relacionada con el seguimiento del SG-SST a los jefes de área para desarrollar el informe.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-SMAEDS-SST-09
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN</b>	Página 4 de 8

		<b>Revisión</b>
3	Representante de la Alta Dirección	Se debe verificar la información correspondiente a los informes, asegurando que esta sea fácil de comprender, precisa y que tenga sentido en su contenido. Posteriormente, se procede a preparar el informe final que será revisado por Alta Dirección, con un apartado donde se revisa la política y los objetivos SST.
		<b>Presentación</b>
4		Se debe convocar a una reunión para exponer el informe para la revisión por la Alta Dirección, y con miras a analizar cómo se encuentra actualmente el SG-SST de la empresa.
		<b>Desarrollo del plan de acción</b>
5		Desarrollar el plan de acción para intervenir con acciones correctivas y preventivas, considerando el análisis realizado, para mejorar y mantener el SG-SST.
		<b>Seguimiento del plan</b>
6		Definir un cronograma de acciones planteadas al cual se le hará el seguimiento para ver el cumplimiento del plan de acción junto con la eficacia de las acciones planteadas.
	<b>Evaluación de acciones</b>	
7	Se debe evaluar el efecto de las acciones llevadas a cabo y determinar si es necesario modificar las acciones para un mejor efecto.	

## 5. ANEXOS

### Anexo 1. Acta para la revisión por la dirección

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 5 de 8

### ANEXOS

#### Anexo 1. Acta para la revisión por la dirección

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-ARD-SST-09
	<b>ACTA PARA REVISIÓN DE LA DIRECCIÓN</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 1 de 1

<b>Ordinaria:</b>		<b>Extraordinaria:</b>				
<b>Objetivo:</b>						
<b>Alcance:</b>						
PARTICIPANTES						
Nombre y Apellido	Firma	Nombre y Apellido	Firma			
PUNTOS POR TRATAR						
1. Revisión del acta anterior		5. Revisión de oportunidades de mejora				
2. Revisión del contexto de la empresa		6. Cumplimiento SG-SST				
3. Actualización de requisitos legales		7. [...]				
4. Oportunidades de mejora		8. Cierre de la revisión por dirección				
Se revisará	Descripción	Responsable	Frecuencia de revisión	Documento	Resultados esperados	Acciones Necesarias
Revisión por la Dirección anterior	Consideración de la anterior reunión para observar los logros alcanzados	Gerente	Anual	Informe de revisión por la Dirección	Alcanzar oportunidades de mejora para el SG-SST	Decisiones para: Adecuación y eficacia de acciones para lograr resultados Acciones para abordar oportunidades de mejora
Revisión del contexto de la empresa	Evaluación de cambios internos y externos que puedan afectar el sistema de gestión de SST	Gerente	Anual	Numeral 4 del diseño de la SG-SST	Adaptación a las cuestiones internas y externas para alcanzar	Actualización de las cuestiones internas y externas pertinente al SST de la Industria Harinera S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN</b>	<b>Página 6 de 8</b>

Requisitos legales y otros requisitos	Revisión del cumplimiento de requisitos legales y otros aplicables, y evaluación de cambios en la legislación	Asesor legal	Anual	Matriz de verificación de cumplimiento legal	Cumplimiento legal y actualización continua	Actualizar la lista de cumplimiento de requisitos legales
Oportunidades de mejora	Identificación de oportunidades de mejora en el sistema de gestión de la SST	Responsable SST	Mensual	Informe de participación SST	Implementar mejoras continuas	Desarrollo y ejecución de planes de acción
Cumplimiento del SG-SST	Revisión de la adecuación y efectividad del SG-SST y su desempeño en la Industria Harinera S.A.	Gerente	Semestral	Matriz de verificación ISO 45001:2018	Incremento del porcentaje de cumplimiento	Desarrollo y ejecución de planes de acción
Consulta y participación de trabajadores	Revisión de mecanismos de participación y consulta de los trabajadores en SST	Comité paritario	Semestral	Informe de participación SST	Mayor involucramiento y compromiso de los trabajadores	Fortalecer los canales de comunicación y participación
Resultados de auditoría	Evaluación de los resultados de auditorías internas, análisis de no conformidades y estado de correcciones	Responsable de SST	Anual	Informe de Auditoría Interna	Identificación de áreas de mejora y cumplimiento de estándares	Implementar las acciones correctivas
Monitoreo y medición de objetivos	Evaluación de objetivos cumplidos	Responsable de cada área	Trimestral	Seguimiento de objetivos	Incrementar objetivos para la mejora del SST	En base a las necesidades, establecer nuevos objetivos
Revisión de Hallazgos, incidentes y Accidentes	Análisis de incidentes, accidentes y hallazgos	Responsable SST	Mensual	Informe de accidentes, incidentes y hallazgos	SST mejorada mediante la reducción de incidentes y accidentes	Implementación de medidas correctivas y formación continua

**Documentos Adjuntos:**

1. **(Documento A)**
2. **(Documento B)**
3. **(Documento C)**

**CONCLUSIONES:**


---



---



---

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-SMAEDS-SST-09
	<b>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA ALTA DIRECCIÓN</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 7 de 7

FIRMAS DE RESPONSABILIDAD	
_____ <b>Responsable SST</b>	_____ <b>Gerencia</b>

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO AL: PROCEDIMIENTO DE PARA LA INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES, NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS




---

### PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES

---

VERSIÓN: 0.0

#### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
000	01/02/2025	Creación

#### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IINC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 2 de 12

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE .....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. REFERENCIAS .....	3
5. RESPONSABILIDADES .....	4
6. PROCEDIMIENTO .....	4
7. ANEXOS .....	7

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-IINC-SST-10
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	Página 3 de 12

## 1. OBJETIVO

Establecer la metodología para la investigación sistemática de accidentes, incidentes, no conformidades y la implementación de acciones correctivas en la organización, identificando las causas raíz para prevenir su recurrencia.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos los incidentes, accidentes, no conformidades y eventos relacionados con la Seguridad y Salud en el Trabajo que ocurran en las instalaciones de la organización, involucrando a trabajadores propios, contratistas y visitantes.

## 3. DEFINICIONES

- **No Conformidad:** Es el incumplimiento de un requisito establecido. Puede ser detectada por auditores de primera, segunda o tercera parte, por trabajadores expertos o cualquier parte interesada.
- **Incidente:** Evento relacionado con la Seguridad y Salud en el Trabajo que puede ocurrir en las instalaciones de la organización. Se clasifican en dos categorías:
- **Incidente Relevante:** Aquel que tiene alto potencial de pérdida, involucra equipos críticos o afecta a múltiples áreas.
- **Incidente No Relevante:** Aquel que no cumple con las características de un incidente relevante.
- **Acción Correctiva:** Medida destinada a eliminar la causa raíz de una no conformidad o incidente para prevenir su recurrencia.
- **Acción Preventiva:** Medida destinada a prevenir la ocurrencia de no conformidades o incidentes potenciales.
- **Comisión Multidisciplinaria:** Equipo investigador conformado para el análisis de incidentes relevantes, compuesto como mínimo por el responsable del área de trabajo, técnico de SST, representante del comité paritario y responsable del área de salud.
- **Lista Maestra:** Documento donde se mantiene el registro de todos los incidentes y no conformidades evidenciados en la organización.
- **Causa Raíz:** Origen fundamental de una no conformidad o incidente que debe ser identificado para implementar acciones correctivas efectivas.
- **Información Documentada:** Registros y documentación que deben mantenerse como evidencia de la gestión de no conformidades e incidentes.

## 4. REFERENCIAS

### 4.1 Normativa Legal General

- Constitución de la República del Ecuador (2008)
- Código del Trabajo- Código del Trabajo (2017)
- Reglamento del Seguro General de Riesgos del Trabajo - Resolución del IESS C.D. 513 (2017)

### 4.2 Normativa Relacionada con la Prevención de Riesgos

- Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo - Decisión del Acuerdo de Cartagena 584 (2004)
- Reglamento del instrumento andino de seguridad y salud en el trabajo - Resolución de la Secretaría Andina 957 (2008)

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-IINC-SST-10
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	Página 4 de 12

- Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo - Decreto Ejecutivo 255 (2024)

#### 4.3 Normativa Internacional

- Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo – ISO 45001 (2018)

### 5. RESPONSABILIDADES

- **Alta Dirección:** La Alta Dirección tiene la responsabilidad de revisar los avances de las acciones correctivas y preventivas, así como participar activamente en la revisión del Sistema de Gestión de SST.
- **Líder de Proceso/Área:** El Líder de Proceso/Área es responsable de dar cierre a las acciones correctivas y preventivas en su área de competencia, comunicar al resto de los trabajadores los informes de incidentes relevantes y responsabilizarse por el área o unidad de trabajo durante las investigaciones que se lleven a cabo.
- **Responsable del SGSST.:** El responsable del SGSST debe verificar el cumplimiento de las acciones correctivas y preventivas, además de comprobar la eficacia y eficiencia de las acciones implementadas. Es su deber actualizar el seguimiento de las no conformidades, mantener la información documentada de las mismas y recibir los informes de investigación de incidentes.
- **Comité de Investigación de Incidentes:** El Comité de Investigación de Incidentes, también conocido como Comisión Multidisciplinaria, debe conformarse en un plazo menor a 2 días cuando ocurran incidentes relevantes. Es su responsabilidad solicitar la información necesaria para la investigación, elaborar informes en los plazos establecidos y asegurar que estos sean firmados por todos sus miembros.
- **Comité Paritario:** El Comité Paritario participa a través de un representante en la comisión multidisciplinaria para la investigación de incidentes relevantes, aportando la perspectiva de los trabajadores en el proceso de investigación.
- **Trabajadores:** Los Trabajadores tienen la responsabilidad fundamental de comunicar inmediatamente cualquier incidente detectado al responsable del área/proceso o SST, y deben participar en el proceso de investigación cuando sea requerido.
- **Responsable del Área Médica:** El responsable del Área Médica tiene la responsabilidad específica de facilitar un listado actualizado de los incidentes registrados en la organización, contribuyendo así al seguimiento y control de los eventos relacionados con la seguridad y salud en el trabajo.

### 6. PROCEDIMIENTO

#### 6.1 NO CONFORMIDADES

Las no conformidades son el incumplimiento de un requisito, que pueden ser detectadas por auditores de primera, segunda o tercera parte, por trabajadores expertos o cualquier parte interesada.

##### 6.1.1. Origen de una no conformidad

Las no conformidades pueden originarse en:

- Quejas, reclamos, sugerencias
- Medición y control de procesos
- Investigación de incidentes
- Adquisición, uso y mantenimiento de equipos de protección personal y colectiva

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-IINC-SST-10
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	Página 5 de 12

- Identificación y evaluaciones de riesgos
- Durante el desarrollo de auditorías
- Procedimientos de trabajo
- Planes de emergencia y contingencias
- Reporte del SG-SST
- Inspecciones de seguridad
- Gestión de la salud

### 6.1.2 Tratamiento de una No Conformidades

Para el tratamiento de una no conformidad, esta debe estar Identificada y registrada conforme al formato detallado en el anexo 1 de este documento, en el cual se definirá la causa raíz, acciones correctivas y/o preventivas, seguimiento, responsable de ejecución del tratamiento de la no conformidad, plazo, responsable de las auditorías Internas del SGSST.

Las no conformidades que estén relacionadas pueden ser agrupadas en un solo plan de acción.

- **Identificación de la no conformidad**
  - Se debe registrar los datos del centro de trabajo, número de Informe, la causa raíz de la no conformidad.
  - Las no conformidades deben ejecutarse en un plazo de 10 días.
- **Acciones correctivas**
  - En este apartado se detallara las acciones correctivas y/o preventivas para la eliminación de la no conformidad.
  - Las acciones correctivas y/o preventivas deben incluirse en los procedimientos de planificación y de controles operativos y el procedimiento para la identificación de peligros, evaluación de los riesgos y oportunidades.
- **Seguimiento de la no conformidad**
  - El responsable del SGSST debe comprobar la eficacia y eficiencia de la acción correctiva y/o preventiva, actualizando el seguimiento de las no conformidades empleadas en la organización.
- **Cierre de las acciones correctiva y/o preventivas**
  - El responsable de las auditorías Internas del SGSST debe verificar el cumplimiento de las acciones correctivas y/o preventivas mediante los resultados planificados y alcanzados, estos serán evaluado por Indicadores que permiten determinar si el origen de la no conformidad es eliminado o por lo menos que no vuelva a presentar por la misma causa.
  - Después de que se evidencie el cumplimiento del criterio anterior, se procede a cerrar la no conformidad.
  - Para casos debidamente justificados, se podrá prolongar la fecha del cierre de la no conformidad.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: PRE-IINC-SST-10
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	Página 6 de 12

- El reporte de no conformidad debe mantenerse como Información documentada.

## 6.2 INCIDENTES

La investigación de incidentes se clasifica en dos categorías principales: relevantes y no relevantes. Los incidentes relevantes son aquellos con alto potencial de pérdida, que involucran equipos críticos o afectan a múltiples áreas. Estos requieren una investigación exhaustiva que incluye la conformación de un equipo investigador, recopilación detallada de evidencias, análisis profundo de causa raíz y un plan de acción comprensivo. El seguimiento de estos casos es riguroso y requiere documentación detallada.

### 6.2.1 Comunicación de incidentes

El personal que detecte un incidente debe comunicar al responsable del área/proceso y/o responsable del SST, la organización debe asegurarse de la recepción de las notificaciones por los medios disponibles y estas sean analizadas y tratadas y documentada acorde al presente procedimiento y al anexo 2.

### 6.2.2 Plazos de notificación

Los Incidentes detectados deben notificarse Internamente y en un plazo menor de 3 días.

### 6.2.3 Investigación

- **Incidentes no relevantes**

El responsable del área de SST debe realizar la Investigación y emitir un informe al representante de los trabajadores, al responsable del SGSST y al responsable de la unidad de trabajo, en un plazo menor a 10 días contados a partir de la notificación del Incidente, para que lo comuniquen al resto de los trabajadores.

- **Incidentes relevantes**

Para este tipo de Incidentes relevantes se debe conformar una comisión multidisciplinaria y como mínimo debe constar del responsable del área de trabajo y/o unidad de negocio, técnico de SST, un representante del comité paritario y un responsable del área de salud, en un plazo menor a 2 días.

La comisión multidisciplinaria debe solicitar Información necesaria para el desarrollo de sus funciones y podrá requerir personal o profesionales que consideren pertinente para la contribución de la Investigación.

La comisión debe elaborar un informe en un plazo menor a 7 días a excepción de que se presente las causas debidamente justificada hasta un plazo menor a 30 días, el documento debe estar firmado por todos los que representen la comisión y será comunicado al responsable del SGSST y al representante del área/proceso afectada que comunicara al resto de los trabajadores.

El Informe debe presentarse conforme al anexo 3 y debe mantenerse como Información documentada.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IINC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025 Página 7 de 12

### 6.3 ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS

Para este apartado el líder del área/proceso afectado debe dar cierre a la acción correctiva y preventiva considerando la eficacia y eficiencia previamente verificadas por el responsable del SGSST, en un plazo menor a 6 meses.

El responsable del SST y/o profesional asignado debe realizar seguimiento de todas las acciones correctivas y preventivas, reportar los avances mínimos para su respectiva revisión por parte de la alta dirección y generar alertas a los procesos y retroalimentación a los responsables de áreas/procesos para la eficacia del SGSST y cierre de la acción.

### 6.4 LISTADO DE INFORMES DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES

El responsable del área médica facilitará un listado de los Incidentes registrados en la organización, el responsable de SST presentará un listado de las no conformidades evidenciada en la organización en materia de seguridad en el trabajo, las cuales se mantendrá documentado en una lista Maestra.

## 7. ANEXOS

ANEXO 1: Formato De Reporte De No Conformidades Y Acciones Correctivas

ANEXO 2: Formato De Reporte De Incidentes

ANEXO 3: Formato De Comunicación De Incidentes

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.	Código: PRE-IINC-SST-10
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 8 de 12

**ANEXO 1: FORMATO DE REPORTE DE NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS**

	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.	Código: FOE-RNC-SST-10
	REPORTE DE NO CONFORMIDADES Y ACCION CORRECTIVA	Fecha de elaboración: 01/02/2025
		Página 8 de 1

REGISTRO DE NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS			
AUDITOR:		ÁREA/PROCESO:	
AUDITADO:		FECHA DE INICIO:	FECHA DE FIN:
Nº	DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD Y ACCIÓN CORRECTIVA	DESCRIPCIÓN DE EVIDENCIA OBJETIVA	REQUISITOS DE LA NORMA AUDITADA
ANÁLISIS DE CAUSA RAIZ (¿Cómo/Por qué pasó?)			
ACCIONES CORRECTIVAS (Para prevenir la recurrencia y fecha de terminación)			
Responsable:		Fecha de terminación:	
SEGUIMIENTO DE ACCIONES CORRECTIVAS			
Responsable:		Fecha de terminación:	
REPORTA DE NO CONFORMIDAD CERRADA			
Estado:		Fecha de cierre:	

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IINC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 9 de 12

**ANEXO 2: FORMATO DE REPORTE DE INCIDENTES**

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-RI-SST-10
	<b>FORMATO REGISTRO DE INCIDENTES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 9 de 1

REGISTRO DE INCIDENTES									
<b>DATOS GENERALES</b>									
Nombre del trabajador:							C.I.:		
Cargo:			Tiempo en la organización:				Edad:		
<b>DESCRIPCIÓN DEL INCIDENTE</b>									
Lugar:		Fecha:		Hora:		Turno:			
¿Era actividad habitual?		SI	NO	Actividad que desarrollaba:					
<b>INFORMACIÓN SOBRE EL INCIDENTE</b>									
Agentes o elementos materiales del incidente									
Descripción del incidente									
Consecuencias que puede producir									
<b>Persona (s) que realiza (n) la comunicación del incidente</b>									
Nombres y apellidos				Contacto			Firma		

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IINC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 10 de 12</b>

### ANEXO 3: FORMATO DE COMUNICACIÓN DE INCIDENTES

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> FOE-RI-SST-10
	<b>FORMATO REGISTRO DE INCIDENTES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		<b>Página 10 de 2</b>

REGISTRO DE INCIDENTES									
<b>DATOS GENERALES</b>									
<b>Nombre del trabajador:</b>						<b>C.I.:</b>			
<b>Cargo:</b>			<b>Tiempo en la organización:</b>				<b>Edad:</b>		
<b>DESCRIPCIÓN DEL INCIDENTE</b>									
<b>Lugar:</b>		<b>Fecha:</b>		<b>Hora:</b>		<b>Turno:</b>			
<b>¿Era actividad habitual?</b>		<b>SI</b>	<b>NO</b>	<b>Actividad que desarrollaba:</b>					
<b>TESTIGO DE LOS HECHOS</b>									
<b>NOMBRES Y APELLIDOS</b>					<b>CONTACTOS</b>				
<b>DESCRIPCIÓN DE LOS HECHOS (¿Dónde sucedió? ¿Cómo sucedió?)</b>									
<b>ANÁLISIS DE CAUSALIDAD (¿Por qué ocurrió?)</b>									
<b>CAUSAS DIRECTAS</b>									
<b>Condiciones subestándares (técnico)</b>					<b>Actos subestándares (conducta del hombre)</b>				
Protecciones y resguardos inexistentes o no adecuados.					Operar equipos sin autorización.				
Equipos de protección individual (EPI) inexistentes o no adecuados.					No señalar o advertir el peligro.				
Máquinas, equipos, herramientas o materiales defectuosos.					Falla en asegurar adecuadamente.				
Espacio limitado para desenvolverse.					Operar a velocidad inadecuada con equipos, máquinas.				
Sistemas de advertencia insuficientes.					Poner fuera de servicio o eliminar los dispositivos de seguridad.				
Peligro de explosión o incendio.					Usar equipo defectuoso o inadecuado.				
Orden y limpieza deficientes en el lugar de trabajo.					Usar los equipos y/o herramientas, de manera incorrecta.				
Exposición a agentes biológicos.					Emplear en forma inadecuada o no usar el equipo de protección personal.				
Exposición a agentes químicos: gases, vapores, polvos, humos y nieblas.					Colocar la carga de manera incorrecta.				
Exposiciones a ruido y/o vibración.					Almacenar de manera incorrecta.				
Exposiciones radiaciones ionizantes y no ionizantes.					Manipular cargas en forma incorrecta.				
Exposición a temperaturas altas o bajas.					Levantar equipos en forma incorrecta.				
Iluminación excesiva o deficiente.					Adoptar una posición inadecuada para hacer la tarea.				

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IINC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 11 de 12

Ventilación insuficiente	Realizar mantenimiento de los equipos mientras se encuentran operando.	
Presiones anormales	Hacer bromas pesadas.	
Condiciones no ergonómicas	Trabajar bajo la influencia del alcohol y/u otras drogas	
Otros: especifique.....	Otros: especifique.....	
<b>CAUSAS INDIRECTAS</b>		
<b>Factores del trabajo (técnico)</b>		<b>Factores del personales (técnico)</b>
Supervisión y liderazgo deficientes	Reducción o limitación de la capacidad anatómica fisiológica.	
Diseño de ingeniería no adecuado al proceso	Reducción o limitación de las aptitudes cognitivas motrices o sensoriales.	
Deficiencia en las adquisiciones	Reducción o limitación de las actitudes	
Mantenimiento deficiente	Tensión física o fisiológica	
Herramientas y equipos no adecuados	Tensión mental o psicológica estrés	
Estándares deficientes de trabajo	Organización del trabajo	
Comunicación no adecuada de los procedimientos	Enfermedades psico maticas y neurotóxicas	
Mantenimiento no adecuado de los procedimientos	Satisfacción laboral	
Uso y desgaste de equipo, máquinas y herramientas	Falta de conocimiento	
Otros: especifique.....	Otros: especifique.....	
<b>CAUSAS BÁSICAS</b>		
Identificación de peligros medición evaluación y control de riesgos	CUMPLE SÍ( ) NO( )	
Vigilancia ambiental laboral y de la salud	CUMPLE SÍ( ) NO( )	
Investigación de accidentes y enfermedades profesionales u ocupacionales	CUMPLE SÍ( ) NO( )	
Equipos de protección individual y ropa de trabajo	CUMPLE SÍ( ) NO( )	
Formación capacitación y adiestramiento de los trabajadores	CUMPLE SÍ( ) NO( )	
Control operativo integral	CUMPLE SÍ( ) NO( )	
<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>		
Acciones correctivas causas directas		
Acciones correctivas causas indirectas		
Acciones correctivas causas básicas		
<b>IDENTIFICACIÓN DE LA INVESTIGACIÓN</b>		
<b>Nombre(s) del equipo investigador</b>	<b>Cargo</b>	<b>Firma</b>
<b>Fecha de entrega del informe:</b>		

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-IINC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE INCIDENTES Y NO CONFORMIDADES</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
		Página 12 de 12

FIRMAS DE RESPONSABILIDAD	
<hr style="width: 30%; margin: 0 auto;"/> <b>Responsable SST</b>	<hr style="width: 30%; margin: 0 auto;"/> <b>Gerencia</b>

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General

## ANEXO AM: FORMATO PARA EL REGISTRO DE INCIDENTES

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	Código: FOE-RI-SST-10
		Fecha de elaboración: 01/02/2025
	FORMATO PARA EL REGISTRO DE INCIDENTES	PÁGINA 1 DE 1

REGISTRO DE INCIDENTES					
<b>DATOS GENERALES</b>					
Nombre del trabajador:				C.I.:	
Cargo:		Tiempo en la organización:		Edad:	
<b>DESCRIPCIÓN DEL INCIDENTE</b>					
Lugar:		Fecha:		Hora:	
¿Era actividad habitual?	SI	NO	Actividad que desarrollaba:		
<b>INFORMACIÓN SOBRE EL INCIDENTE</b>					
Agentes o elementos materiales del incidente					
Descripción del incidente					
Consecuencias que puede producir					
<b>Persona (s) que realiza (n) la comunicación del incidente</b>					
Nombres y apellidos		Contacto		Firma	
ELABORADO POR		REVISADO POR		AUTORIZADO POR	

## ANEXO AN: PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA DEL SISTEMA DE LA SST




---

PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA DEL SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

---

VERSIÓN: 0.0

### CONTROL DE APROBACIONES/ CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA	DETALLE DOCUMENTO/CAMBIOS
000	01/02/2025	Creación

### REVISIÓN Y APROBACIÓN

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	MSc. Ing. Cristian Arias	Ing. Rommel Maza
ESTUDIANTES ESPOL	TUTOR PROYECTO DE INVESTIGACIÓN	RECURSOS HUMANOS INDUSTRIA HARINERA S.A.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-MC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA DEL SISTEMA DE SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 2 de 5

### CONTENIDO

1. OBJETIVO .....	3
2. ALCANCE.....	3
3. DEFINICIONES .....	3
4. REFERENCIAS .....	3
5. RESPONSABILIDADES .....	4
6. PROCEDIMIENTO.....	4

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-MC-SST-10
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA DEL SISTEMA DE SST</b>	Página 3 de 5

## 1. OBJETIVO

Establecer la metodología para la mejora continua del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en la Industria Harinera S.A., basado en el ciclo PHVA, para garantizar la eficacia y mejora del desempeño en SST.

## 2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todos los procesos y actividades que forman parte del Sistema de Gestión de SST en la Industria Harinera S.A. Específicamente, abarca las operaciones realizadas en el área de premezcla y en el área de harina empacada. El alcance incluye tanto las actividades rutinarias como no rutinarias, así como las situaciones de emergencia que pudieran presentarse en estas áreas.

## 3. DEFINICIONES

- **PHVA:** Metodología de mejora continua basada en cuatro fases: Planificar, Hacer, Verificar y Actuar.
- **Peligro:** Fuente o situación con potencial de causar daño.
- **Riesgo:** Combinación de la probabilidad y severidad de un evento peligroso.
- **Acción Correctiva:** Medida adoptada para eliminar la causa de una no conformidad y prevenir su recurrencia.
- **Acción Preventiva:** Actividad dirigida a eliminar la causa de una potencial no conformidad para evitar su ocurrencia.
- **Condición Insegura:** Situación dentro del entorno de trabajo que puede generar un incidente o accidente.
- **Acto Inseguro:** Acción u omisión realizada por una persona que puede poner en riesgo la seguridad y salud de los trabajadores.
- **Indicadores de Desempeño:** Herramientas utilizadas para medir la efectividad del SGSST y detectar oportunidades de mejora.
- **Inspección de Seguridad:** Evaluación sistemática de las condiciones de trabajo para identificar peligros y tomar medidas correctivas.
- **Auditoría Interna:** Revisión formal del SGSST con el propósito de evaluar su conformidad con los requisitos establecidos.
- **Mejora Continua:** Proceso recurrente de optimización del Sistema de Gestión de SST para lograr mejoras en el desempeño global de forma coherente con la política de SST de la organización.
- **Sistema de Gestión de SST:** Conjunto de elementos interrelacionados o interactivos que tienen por objeto establecer una política y objetivos de SST, y alcanzar dichos objetivos.
- **No Conformidad:** Incumplimiento de un requisito establecido en el Sistema de Gestión de SST.
- **Objetivos de SST:** Metas en términos del desempeño de la SST que una organización se establece alcanzar.
- **Política de SST:** Intenciones y dirección generales de una organización relacionadas con su desempeño de la SST, como las ha expresado formalmente la alta dirección.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-MC-SST-10
		<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025
	<b>PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA DEL SISTEMA DE SST</b>	Página 4 de 5

#### 4. REFERENCIAS

- Norma ISO 45001:2018 – Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.
- Legislación nacional vigente en materia de SST.
- Decisión 584 CAN: Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Decreto Ejecutivo 255: Reglamento de Seguridad y Salud de los Trabajadores.
- Resolución C.D. 513: Reglamento del Seguro General de Riesgos del Trabajo.

#### 5. RESPONSABILIDADES

- **Gerencia General:** Tiene la responsabilidad de aprobar y garantizar la implementación del procedimiento, asegurando que se disponga de los recursos necesarios para su ejecución efectiva.
- **Responsable de SST:** Coordinar y supervisar la ejecución del ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar, Actuar), asegurando que las etapas del proceso de mejora continua se cumplan efectivamente. Debe verificar el cumplimiento de las acciones correctivas y preventivas, además de comprobar la eficacia y eficiencia de las acciones implementadas.
- **Supervisores:** Velar por la correcta aplicación de los controles de riesgos en sus áreas, asegurando que las medidas de mejora continua se implementen adecuadamente en las operaciones bajo su responsabilidad. Son responsables de dar seguimiento a las acciones correctivas y preventivas en su área de competencia.
- **Trabajadores:** Cumplir con los procedimientos establecidos y reportar cualquier condición insegura que identifiquen, participando activamente en el proceso de mejora continua mediante la identificación y comunicación de oportunidades de mejora.
- **Alta Dirección:** La Alta Dirección tiene la responsabilidad de revisar los avances de las acciones de mejora continua, así como participar activamente en la revisión del Sistema de Gestión de SST, asegurando la asignación de recursos necesarios para la implementación de mejoras.

#### 6. PROCEDIMIENTO

El proceso de mejora continua del Sistema de Gestión de SST en la Industria Harinera se desarrolla a través del ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar, Actuar), implementándose de manera sistemática y documentada.

- **Planificar**

La fase de planificación inicia con un diagnóstico integral del Sistema de Gestión de SST, donde se realiza la identificación de peligros y evaluación de riesgos en los procesos. Se establecen objetivos medibles alineados con la política de SST y se determinan los requisitos legales aplicables. Durante esta etapa, se desarrollan programas y planes de acción específicos, asignando los recursos necesarios y determinando responsabilidades claras para su ejecución.

- **Hacer**

En la fase de implementación, se ejecutan los planes de acción establecidos mediante la aplicación de controles operacionales y la realización de capacitaciones al personal. Se llevan a cabo inspecciones de seguridad programadas y monitoreos ambientales para verificar la efectividad de las medidas implementadas. Toda actividad es debidamente documentada y registrada, asegurando la trazabilidad de las acciones realizadas.

	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b> <b>INDUSTRIA HARINERA S.A.</b>	<b>Código:</b> PRE-MC-SST-10
	<b>PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA DEL SISTEMA DE SST</b>	<b>Fecha de elaboración:</b> 01/02/2025  Página 5 de 5

- **Verificar**

La etapa de verificación comprende la medición y seguimiento del desempeño del sistema. Se evalúa el cumplimiento de objetivos y metas a través de indicadores específicos, se realizan auditorías internas y se analiza la eficacia de los controles implementados. Los resultados son analizados para identificar tendencias, desviaciones y oportunidades de mejora, generando informes de desempeño que servirán como base para la toma de decisiones.

- **Actuar**

En la fase final del ciclo, se implementan acciones correctivas y preventivas basadas en los hallazgos de la verificación. Se actualizan procedimientos y controles según sea necesario, y se redefinen objetivos y metas para el siguiente ciclo. La Alta Dirección revisa la efectividad del sistema, toma decisiones estratégicas y asigna recursos para las mejoras identificadas.

### Seguimiento y Control

Como parte integral del proceso, se mantiene un sistema de documentación actualizado que asegura la trazabilidad de todas las acciones. Se establece una comunicación efectiva con las partes interesadas y se fomenta la participación activa de los trabajadores. La evaluación de la eficacia se realiza de manera continua, verificando el cumplimiento de objetivos y documentando las lecciones aprendidas para la mejora continua del sistema.

FIRMAS DE RESPONSABILIDAD	
_____	_____
Responsable SST	Gerencia

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Ing. Edith Alcocer Ing. Nathaly Basurto	Ing. Cristian Arias Tutor de Tesis	Gerente General