



**UNIVERSIDAD ESTATAL
PENÍNSULA DE SANTA ELENA**

**FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS
ESCUELA DE ADMINISTRACIÓN**

**“PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA
PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN
CRUZ PIEDRA, UBICADA EN EL CANTON LA LIBERTAD.
PROVINCIA DE SANTA ELENA, AÑO 2013.”**

TESIS DE GRADO

Previa a la obtención del Título de:

INGENIERO EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

AUTOR: EMILIA ENRIQUETA CHIQUITO BAQUE

TUTOR: ECON. PEDRO AQUINO CAICHE, MSc.

LA LIBERTAD – ECUADOR

2013

**UNIVERSIDAD ESTATAL
PENÍNSULA DE SANTA ELENA**

**FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS
ESCUELA DE ADMINISTRACIÓN**

**“PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA
PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ
PIEDRA, UBICADA EN EL CANTON LA LIBERTAD.
PROVINCIA DE SANTA ELENA, AÑO 2013.”**

TESIS DE GRADO

Previa a la obtención del Título de:

INGENIERO EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

AUTOR: EMILIA ENRIQUETA CHIQUITO BAQUE

TUTOR: Econ. PEDRO AQUINO CAICHE, MSc.

LA LIBERTAD – ECUADOR

2013

La Libertad 29 de noviembre del 2012

APROBACION DEL TUTOR

En mi calidad de Tutor del trabajo de investigación, **“PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ PIEDRA, UBICADA EN EL CANTON LA LIBERTAD. PROVINCIA DE SANTA ELENA, AÑO 2013”**, elaborado por la Srta. EMILIA ENRIQUETA CHIQUITO BAQUE, egresada de la Carrera de Administración de Empresas, Escuela de Administración, Facultad de Ciencias Administrativas de la Universidad Estatal Península de Santa Elena, previo a la obtención del Título de Ingeniero(a) en Administración de Empresas, me permito declarar que luego de haber orientado, estudiado y revisado, la apruebo en todas sus partes.

Atentamente

.....

Econ. PEDRO AQUINO CAICHE, MSc.

TUTOR

DEDICATORIA

A mi madre por estar presente en todas las etapas de mi vida; ya que ha sido y será el pilar fundamental en la culminación de mi carrera universitaria.

A mi esposo, Jomer por su constante apoyo y consejos. A mi hijo Bryan a quien amo con todas mis fuerzas; y en general a todos mis amigos(as) por el apoyo incondicional brindado en todo este tiempo.

Emilia Chiquito Baque

AGRADECIMIENTO

Gracias a Dios, quien me dio la fortaleza y esmero para trabajar en este proyecto de grado

A todos mis profesores, quienes aportaron conocimientos y dedicación en la realización y culminación de este proyecto.

Al Sr. Wilman Cruz, por brindarme su apoyo y dar la apertura para la realización de esta tesis.

Emilia Chiquito Baque

TRIBUNAL DE GRADO

Ing. Mercedes Freire Rendón, MSc.
DECANA DE LA FACULTAD
C.C. ADMINISTRATIVAS

Econ. Pedro Aquino Caiche, MSc.
DIRECTOR DE ESCUELA

Econ. Pedro Aquino Caiche, MSc
PROFESOR TUTOR

Econ. Hermelinda Cochea Tomalá
PROFESOR DEL ÁREA

Ab. Milton Zambrano Coronado, MSc.
SECRETARIO GENERAL - PROCURADOR

**UNIVERSIDAD ESTATAL PENÍNSULA DE SANTA ELENA
FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS
ESCUELA DE ADMINISTRACIÓN**

**PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA
FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ PIEDRA UBICADA
EN EL CANTON LA LIBERTAD.**

Autor: Emilia Enriqueta Chiquito Baque

Tutor: Econ. Pedro Aquino Caiche, MSc.

RESUMEN

La higiene y la seguridad aplicada a los lugares de trabajo tiene como objetivo salvaguardar la vida de los trabajadores, a su vez cuidar la salud y la integridad física de los mismos, por esto el desarrollo del presente trabajo constituye la realización de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial para la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, ubicada en el cantón La Libertad; parte con un levantamiento de la información, se realizó una visita de campo para conocer sobre la problemática que existe en el lugar, tomando en consideración la iluminación, los espacios confinados, instalaciones eléctricas, bodegas, zonas de seguridad, manejo adecuado de equipos, herramientas, ruidos y accidentes laborales. En este trabajo se realizó el marco referencial que detalla los componentes del plan de higiene y seguridad industrial, con el fin de facilitar el conocimiento desde el punto de vista teórico y, sirviendo de guía para su posterior desarrollo. Consecutivamente se presenta la metodología utilizada para la recolección de datos, análisis y síntesis de la información, obtenida de las encuestas y entrevistas efectuadas al personal y directorio de la empresa. La importancia del trabajo de investigación radica en tener una idea clara de la situación actual de la empresa, problemas y necesidades que se presentan; se crea la propuesta de soluciones a las dificultades presentes mediante la creación de un Comité de Higiene y Seguridad del trabajo, responsables de la salud y condiciones del ambiente de trabajo. Se presenta una serie de procedimientos a fin de evitar actos inseguros que pongan en riesgo la salud de los trabajadores. Las recomendaciones que se presentandeberrán ser aplicadas como mecanismo para dar soluciones a la problemática existente y reducir el nivel de accidentes laborales obteniendo así un ambiente sano apropiado para trabajar.

INDICE GENERAL

PORTADA.....	I
APROBACION DEL TUTOR.....	II
DEDICATORIA.....	III
AGRADECIMIENTO	IV
TRIBUNAL DE GRADO	V
RESUMEN.....	VI
INDICE DE TABLAS	XIII
INDICE DE GRAFICOS	XV
INDICE DE ANEXOS.....	XVI
INTRODUCCIÓN	1
MARCO CONTEXTUAL DE LA INVESTIGACIÓN	3
1. TEMA:.....	3
“PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ, UBICADA EN EL CANTON LA LIBERTAD, PROVINCIA DE SANTA ELENA, AÑO 2013”	3
2. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN.....	3
2.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	3
2.2 FORMULACION DEL PROBLEMA	6
2.3 SISTEMATIZACION DEL PROBLEMA	6
3. JUSTIFICACIÓN.....	7
4. OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN	10
4.1 OBJETIVO GENERAL	10
4.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	10
5. HIPÓTESIS DE LA INVESTIGACIÓN.....	11
6. OPERACIONALIZACION DE LAS VARIABLES	11
CAPITULO I.....	14

MARCO TEÓRICO.....	14
1.1 ANTECEDENTE	14
1.2 DEFINICION DE HIGIENE INDUSTRIAL	15
1.3 DEFINICION DE SEGURIDAD INDUSTRIAL.....	17
1.3.1 SEGURIDAD EN EL TRABAJO	18
1.4 OBJETIVOS DE LA HIGIENE Y LA SEGURIDAD INDUSTRIAL.....	19
1.5 FUNCION DE LA HIGIENE Y LA SEGURIDAD INDUSTRIAL	21
1.6 IMPORTANCIA DE LA SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL.....	21
1.7 PERCEPCION SOCIAL DE LA SEGURIDAD INDUSTRIAL.....	23
1.8 PAPEL DE LA DIRECCION DE LA EMPRESA	23
1.9 LAS 5 “S” PARA LA MEJORA DEL AREA DE TRABAJO	25
1.9.1 SEIRI: ARREGLAR.	25
1.9.2 SEITON: ORDENAR.	26
1.9.3 SEISO: LIMPIAR.	26
1.9.4 SEIKETSU: HIGIENE Y VISUALIZACIÓN.	27
1.9.5 SHITSUKE: COMPROMISO Y DISCIPLINA	28
1.10 LOS ACCIDENTES LABORALES	29
1.11 FACTORES DE LOS ACCIDENTES	30
1.12 CAUSA DE LOS ACCIDENTES LABORALES	31
1.13 CLASIFICACION DE LOS ACCIDENTES.....	33
1.14 CONTROL DE ACCIDENTES.....	34
1.14.1 Comité Paritario:	34
1.14.2 Departamento de Prevención de Riesgos:	35
1.14.3 Reglamento Interno:.....	35
1.14.4 Derecho a Saber:	36
1.15 FACTORES DE RIESGOS	36
1.16 ENFERMEDADES PROFESIONALES	37
1.17 PROTECCION PERSONAL	37

1.18 CLIMA ORGANIZACIONAL	40
1.19 LA CULTURA ORGANIZACIONAL	41
1.20 IMPACTO AMBIENTAL	43
1.21 MAPA SITUACIONAL	44
1.22 LAS NORMAS OHSAS 1800:2007	45
1.23 SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO DEL INSTITUTO ECUATORIANO DE SEGURIDAD SOCIAL	46
1.24 MARCO LEGAL: DECRETO 2393	49
CAPÍTULO II.....	55
2.1 DISEÑO DE LA INVESTIGACIÓN.....	56
2.2 MODALIDAD DE LA INVESTIGACIÓN	57
2.3 TIPOS DE INVESTIGACIÓN	58
2.3.1 Por el Propósito.....	58
2.3.2 Por el Nivel.....	58
2.3.3 Por el Lugar	59
2.3.4 Por la Dimensión.....	60
2.4 MÉTODOS DE INVESTIGACIÓN	60
2.4.1 Método Inductivo	60
2.4.2 Método Analítico	61
2.5 TÉCNICAS DE INVESTIGACIÓN	61
2.5.1 Entrevista.....	62
2.5.2 Encuesta.....	63
2.6 INSTRUMENTOS DE LA INVESTIGACIÓN	64
2.6.1 Guía de entrevista.....	64
2.6.2El cuestionario	65
2.7 POBLACION Y MUESTRA.....	66
2.7.1TIPOS DE MUESTRA	68
2.7.1.1 MUESTRAS PROBABILÍSTICAS.....	68

2.7.2 CALCULO DE LA MUESTRA.....	69
2.8 PROCEDIMIENTOS DE LA INVESTIGACIÓN	71
2.8.1 PLAN DE PROCESAMIENTO Y ANÁLISIS	71
CAPÍTULO III	73
ANALISIS DE LOS RESULTADOS	73
3.1 TABULACIÓN DE LOS DATOS DE LA ENCUESTA A EMPLEADOS	73
3.2 ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS DE LA ENCUESTA.....	74
3.3 CONCLUSIONES.....	98
3.4 RECOMENDACIONES.....	99
CAPITULO IV	100
PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ PIEDRA.....	100
4.1 PRESENTACIÓN	100
4.2 OBJETIVO GENERAL.....	101
4.2.1 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	101
4.3 MISION	102
4.4 VISION.....	102
4.5 VALORES	102
4.6 POLITICAS	103
4.7 NORMAS	104
4.8 METAS.....	105
4.9 PROPUESTA DE CREACION DEL COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL.....	105
4.10 JUSTIFICACION DE UN COMITÉ.....	106
4.10.1 Importancia	107
4.10.2 Requisitos de los miembros del comité.....	107
4.11 ORGANIGRAMA DEL COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL.....	108
4.12 FUNCIONES DEL COMITÉ:	108

4.13 PROCEDIMIENTO PARA EL CANAL DE COMUNICACIÓN DENTRO DEL COMITÉ.....	109
4.14 FUNCIONES DE LOS CARGOS DEL COMITÉ:	110
4.14.1 PRESIDENTE.....	110
4.14.2 SECRETARIO.....	111
4.14.3 BRIGADA DE ORDEN Y ASEO	111
4.14.4 BRIGADA DE PRIMEROS AUXILIOS.....	112
4.14.5 BRIGADA DE CAPACITACIÓN	112
4.14.6 BRIGADA CONTRA INCENDIO.....	113
4.15 EL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL.....	114
4.16 MEDIDAS DE PREVENCIÓN EN LA HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL	114
4.17 INSTRUMENTO DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL	115
4.17.1 REGLAMENTO	115
4.17.2 OBJETIVO	115
4.17.3 RESPONSABILIDAD	116
4.18 REGLAS GENERALES DE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL	117
4.19 PROGRAMAS	129
4.20 PROYECTOS.....	130
AFICHES DE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL	136
OBJETIVOS GENERAL.....	138
OBJETIVOS ESPECIFICOS.....	138
JUSTIFICACION	139
4.21 PROGRAMA DE CAPACITACIÓN.....	141
4.21.1. CAPACITACION	141
4.21.2. OBJETIVO GENERAL	141
4.21.3. OBJETIVOS ESPECIFICOS	141

4.21.4. POLITICAS	141
4.21.5 FINALIDAD	142
4.21.6 ALCANCE	142
4.21.7 RESPONSABILIDAD	142
4.22 PLAN DE ACCION	144
4.23 EVALUACIÓN Y CONTROL	148
4.23.1 EVALUACIÓN	148
4.23.2 CONTROL	148
CONCLUSIONES	149
RECOMENDACIONES	150
BIBLIOGRAFIA:	151
GLOSARIO	155
SIGLAS Y ABREVIATURAS	157

INDICE DE TABLAS

Tabla 1 VARIABLES INDEPENDIENTE.....	12
Tabla 2 VARIABLES DEPENDIENTE.....	13
Tabla 3 POBLACION.....	66
Tabla 4 CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL.....	74
Tabla 5 Adecuación de las condiciones de higiene industrial de la Planta Faenadora de Pollos.....	75
Tabla 6 Factores necesarios de tomar en cuenta.....	76
Tabla 7 Seguridad industrial en las instalaciones.....	77
Tabla 8 Protecciones para realizar su trabajo.....	78
Tabla 9 Las condiciones ambientales de trabajo.....	79
Tabla 10 Los factores ambientales de trabajo.....	80
Tabla 11 El tamaño de la Planta Faenadora.....	81
Tabla 12 Accidentes en la Planta Faenadora de Pollos.....	82
Tabla 13 Causas de los accidentes.....	83
Tabla 14 Tipo de accidentes.....	84
Tabla 15 Enfermedades más frecuentes.....	85
Tabla 16 Causas de las enfermedades.....	86
Tabla 17 Tipo de orientación a los trabajadores.....	87
Tabla 18 Inspecciones de las herramientas y equipos de trabajo.....	88
Tabla 19 Tiempo se practican las inspecciones.....	89
Tabla 20 APLICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL.....	90
Tabla 21 Existencia de las faenadoras de pollos.....	91
Tabla 22 Reubicación de las faenadoras de pollos.....	92
Tabla 23 Existencia de la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz.....	93
Tabla 24 Manejo de un Plan de higiene y Seguridad.....	94
Tabla 25 Aplicación de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial.....	95
Tabla 26 Adecuación del ambiente laboral con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial.....	96
Tabla 27 Beneficios con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial..	97
Tabla 28 Programa de Mantenimiento.....	131

Tabla 29 Proyecto: Mantenimiento del Área de Colgado del Ave.....	132
Tabla 30 Proyecto: Mantenimiento del Galpón De Recepción de Aves	133
Tabla 31 Proyecto: Mantenimiento de la Máquina Peladora	134
Tabla 32 Programa de Seguridad.....	135
Tabla 33 Proyecto de Implementación y control.....	137
Tabla 34 Adquisición de materiales y primeros auxilios.....	139
Tabla 35 Proyecto de Adquisición de primeros auxilios,materiales y EPP	140
Tabla 36 Programa de Capacitación	143
Tabla 37 PRESUPUESTO DE INVERSION DEL PROGRAMA.	146

INDICE DE GRAFICOS

GRÁFICO 1 Factores de los accidentes laborales	31
GRÁFICO 2 Ubicacion.....	44
GRÁFICO 3 Condiciones de higiene industrial	74
GRÁFICO 4 Adecuación de las condiciones de higiene industrial de la Planta Faenadora de Pollos	75
GRÁFICO 5 Factores necesarios de tomar en cuenta.....	76
GRÁFICO 6 Seguridad industrial en las instalaciones.....	77
GRÁFICO 7 Protecciones para realizar su trabajo	78
GRÁFICO 8 Las condiciones ambientales de trabajo.....	79
GRÁFICO 9 Los factores ambientales de trabajo	80
GRÁFICO 10 El tamaño de la Planta Faenadora.....	81
GRÁFICO 11 Causas de los accidentes	83
GRÁFICO 12 Tipo de accidentes	84
GRÁFICO 13 Enfermedades más frecuentes	85
GRÁFICO 14 Causas de las enfermedades.....	86
GRÁFICO 15 Tipo de orientación a los trabajadores.....	87
GRÁFICO 16 Inspecciones de las herramientas y equipos de trabajo.....	88
GRÁFICO 17 Frecuencia de tiempo se practican las inspecciones.....	89
GRÁFICO 18 Aplicación del plan de higiene y seguridad industrial.....	90
GRÁFICO 19 Existencia de las faenadoras de pollos.....	91
GRÁFICO 20 Reubicacion de las faenadoras de pollos.....	92
GRÁFICO 21 Existencia de la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz	93
GRÁFICO 22 Manejo de un Plan de higiene y Seguridad	94
GRÁFICO 23 Aplicación de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial.....	95
GRÁFICO 24 Adecuación del ambiente laboral con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial	96
GRÁFICO 25 Beneficios con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial	97

INDICE DE ANEXOS

ANEXO 1 FORMATO DE ENCUESTA A TRABAJADORES	159
ANEXO 2 FORMATO DE ENCUESTA A HABITANTES DEL SECTOR	163
ANEXO 3 SIMBOLOGIA A IMPLEMENTAR	165
ANEXO 4 FOTOS	166
ANEXO 5 CARTA AVAL-	165
ANEXO 6 CERTIFICADO DEL GRAMATOLOGO	187

INTRODUCCIÓN

El presente trabajo de titulación se llevó a cabo en la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, ubicada en el barrio Abdón Caderón del Cantón La Libertad, surgió al analizar la problemática existente en las condiciones del ambiente laboral, los riesgos y las enfermedades a los que están expuestos sus colaboradores.

A las problemáticas mencionadas se dará solución mediante la implementación de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial y la conformación de un comité paritario, el cual permitirá resolver la falta de mecanismo de protección y que brinde confianza y respaldo a los trabajadores al momento de desarrollarse las labores, logrando de esta manera reducir los accidentes y las enfermedades profesionales que se pueden originar en el desarrollo del proceso productivo.

El Plan de Higiene y Seguridad Industrial permitirá reconocer, evaluar y llevar un control de aquellos factores de riesgos provocados por el trabajo, de igual forma contendrá el conjunto de prácticas, programas y procedimientos que han de seguirse para eliminar o disminuir los accidentes laborales dentro del área específica de trabajo. Todo esto con el fin de lograr los objetivos planteados.

En el Capítulo I se explica, mediante el Marco Teórico, la evolución que ha tenido la higiene y la seguridad industrial, la definición, las características, los objetivos, la importancia, los accidentes laborales, sus causas y los puntos centrales que contiene un Plan de Higiene y Seguridad Industrial, los mismos que servirán para la elaboración de la propuesta.

En el Capítulo II se presenta las estrategias metodológicas, estableciendo y detallando el tipo y diseño de investigación, empleándose las modalidades de estudio, la investigación documental y la investigación de campo que se sitúa en el estudio sistemático de problemas, en el lugar en que se producen los acontecimientos. Mencionamos además las técnicas e instrumentos de recolección que se utilizaron, entre las que tenemos la encuesta y entrevista; también se definió en base a la población, la muestra que proporcionó la información.

En el Capítulo III se realiza el análisis de la entrevista y la tabulación de los datos obtenidos de las encuestas para proceder a efectuar las tablas que muestran de manera simplificada por alternativas, las respuestas enunciadas por los trabajadores a las preguntas realizadas, y los gráficos que reflejan con exactitud los resultados obtenidos para consecutivamente realizar el análisis de la información que permita detectar con las falencias y necesidades de la empresa.

En el Capítulo IV se procede a elaborar la propuesta del Plan de Higiene y Seguridad Industrial que contiene: un direccionamiento indispensable, los objetivos, la misión y visión, y las políticas orientadas a la consecución de este plan, orientados a garantizar la salud y el desempeño laboral de los colaboradores de la organización.

Finalmente se presentan las conclusiones, recomendaciones, los anexos y bibliografía. Las respectivas conclusiones y recomendaciones que respaldan y dan por terminado el desarrollo del presente trabajo. Estas ponen de manifiesto una serie de consideraciones que la empresa deberá tomar en cuenta, para alcanzar los objetivos propuestos y por qué no hasta superarlos.

MARCO CONTEXTUAL DE LA INVESTIGACIÓN

1.TEMA:

“PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ, UBICADA EN EL CANTON LA LIBERTAD, PROVINCIA DE SANTA ELENA, AÑO 2013”

2. PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN

2.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.

El Talento Humano representa el elemento común de todas las organizaciones. Las personas llevan a cabo los logros y avances de toda organización, de aquí que sean considerados como el recurso máspreciado. Su importancia radica en la habilidad para responder favorablemente, con entusiasmo a los objetivos del desempeño, a las oportunidades presentadas; y en estos esfuerzos obtener satisfacción, tanto por cumplir con el trabajo como por encontrarse en el ambiente del mismo. Esto requiere que gente adecuada, con la combinación correcta de conocimientos y habilidades, se encuentre en el lugar y en el momento preciso para desempeñar el trabajo necesario.

Es importante señalar, que una organización está compuesta de seres humanos que se unen para beneficio mutuo, y la empresa se forma o se destruye por la calidad o el comportamiento de su gente. Lo que distingue a una empresa son sus talentos humanos que poseen habilidades para usar conocimientos de todas clasesaplicándolos en cada área en la que se desenvuelve.

En todas las industrias que tratan de mantenerse en el amplio mundo de la competitividad y crecimiento laboral, tienen como objetivo principal el desarrollo de su tecnología y maquinaria, ya que cada una de ellas deben acogerse a normas y medidas adoptadas para su trabajo.

A nivel mundial en todas las industrias cuentan con equipos y maquinarias semiautomáticas que pueden desarrollar muchas actividades en un menor tiempo posible, pero cada una de estas tendrá un nivel de riesgo de accidentes que hay que tomar en cuenta para su manejo. Por otra parte en cada área de trabajo el operario está expuesto a un accidente si no lo sabemos prevenir.

Es muy importante que toda empresa tome en cuenta un programa integrado de Seguridad Industrial, y así poder disminuir y regular los riesgos de accidentes profesionales a las que están expuestos los trabajadores. Además, la seguridad industrial, es una obligación que la ley impone a empleadores y trabajadores, que deben organizarse dentro de determinados parámetros y hacer de su funcionamiento un procedimiento eficaz. Por otra parte, el empleador está obligado a observar, de acuerdo con la naturaleza de su negociación, los preceptos legales sobre higiene y seguridad en las instalaciones de su establecimiento, y adoptar las medidas adecuadas para prevenir accidentes en el uso de las máquinas, instrumentos y materiales de trabajo.

En la perspectiva que aquí se adoptó, la estructura de esta investigación está basada, en la higiene y seguridad industrial. Según Chiavenato A. (2002), el sistema de higiene y seguridad industrial se encarga de: “La prevención de enfermedades y accidentes relacionados con el trabajo y que la higiene en el trabajo se relaciona con las condiciones ambientales del trabajo que aseguran salud física y mental a las personas” (p. 412)

Tal es el caso de la Planta Faenadora de Pollos del Sr Wilman Cruz, dedicada al faenamiento, procesamiento y congelamiento de aves de corral. La Planta Faenadora de Pollos mantiene sus actividades desde el año 1998, está compuesta por 60 colaboradores distribuidos de la siguiente: 5 área administrativa, 5 área de producción y 50 operarios. La Planta Faenadora de Pollos encuentra ubicada en el barrio Abdón Calderón Av. 27 s/n entre calle 7 y 8, en el Cantón La Libertad, Provincia de Santa Elena.

Al visitar las instalaciones de la planta faenadora de pollos se observó los tipos de accidentes que pueden ocurrir en la planta tales como: caídas, resbalones, cortaduras, quemaduras, entre otras. Además se pudo conocer las enfermedades profesionales a las que están expuestas. Por otra parte, según las estadísticas que maneja la empresa, los accidentes se presentan con mayor frecuencia en el turno de 4:00 a.m. a 12:00 p.m. que son horas claves para el faenamiento de las aves. De igual manera, algunos trabajadores del área de faenamiento, manifestaron que cuando ocurren accidentes en esta área, se genera inestabilidad en los demás trabajadores, lo que a su vez provoca pérdida en la producción ya que el trabajador lesionado deberá tener un reposo de 3 días mínimos, según sean las heridas.

Estos problemas ocasionan las bajas del nivel de producción y ventas, baja creatividad e innovación empresarial, por tanto si no se toma medidas preventivas para evitar accidentes de trabajo se podrá ocasionar el cierre de la planta faenadora. Esa situación hace necesaria la elaboración de un diagnóstico de las condiciones de Higiene Industrial y Seguridad Industrial para la faenadora de pollos; que conlleve a la toma de medidas preventivas para evitar el riesgo que ocurran accidentes o enfermedades profesionales. La solución que se plantea es crear un **Plan de Higiene y Seguridad Industrial para la Planta Faenadora de Pollos** del Sr. Wilman Cruz que beneficiara al desempeño de los trabajadores.

2.2 FORMULACION DEL PROBLEMA

¿Cómo incidirá el Plan de higiene y seguridad industrial en la Planta Faenadora de Pollos de Sr. Wilman Cruz Piedra ubicada en La Libertad, Provincia De Santa Elena?

2.3 SISTEMATIZACION DEL PROBLEMA

¿Cuáles son los factores de riesgo que existen en la Planta Faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz?

¿Cuáles son las causas principales que permiten que sucedan los accidentes laborales en los trabajadores de la Planta Faenadora?

¿Qué lineamientos de higiene industrial y seguridad laboral requiere la Planta Faenadora?

¿De qué modo el Plan de Higiene y Seguridad Industrial ayuda a prevenir enfermedades profesionales y a la vez mejor ambiente laboral de la Planta Faenadora de pollos?

3. JUSTIFICACIÓN

Una vez definido el problema y visto la realidad de la Planta Faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, al no poseer los instrumentos adecuados de planificación para alcanzar los fines, propósitos, objetivos y metas; hemos creído importante realizar la presente investigación: “Plan De Higiene y Seguridad Industrial Para La Planta Faenadora De Pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, Ubicada en La Libertad, Año 2013” Con el fin de dar alternativas de solución a los problemas de la empresa, el mismo que beneficiará tanto al propietario como sus colaboradores.

El trabajo de investigación nos ha permitido conocer los problemas por las que atraviesa la organización como:

- Deficiencias a nivel de higiene y seguridad industrial.
- Carencia de un Plan de higiene y seguridad industrial.
- Falta de comunicación y participación de los empleados sobre la seguridad industrial.
- No conocer la importancia de un Plan de higiene y seguridad industrial.
- Falta de un Comité higiene y seguridad industrial.

La presente investigación se justifica plenamente, debido a que la realización de un diagnóstico de las condiciones de Higiene y Seguridad Industrial, requeridas en la Planta faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, que permitirá conocer los datos necesarios para poder aplicar las medidas preventivas necesarias para preservar un ambiente laboral adecuado y seguro para sus trabajadores.

Por otra parte, esta investigación beneficiará a los trabajadores de la mencionada área faenadora, ya que de ser tomadas las medidas preventivas necesarias, se mejorará la calidad de su ambiente de trabajo, lo que incidirá en su seguridad personal y profesional.

De igual manera, esta investigación proyectará la imagen de la Universidad Estatal Península de Santa Elena, a través de la calidad de sus egresados al ser estos capaces de ofrecer soluciones viables a problemas planteados en el campo laboral. Cabe destacar, que este trabajo de investigación enriquecerá los conocimientos técnicos y teóricos de la autora, lo que implica un crecimiento profesional. En otro orden de ideas, la empresa proyectará una consolidación de su imagen corporativa al momento de verse interesada en aplicar correctivos en los lineamientos de higiene y seguridad industrial.

Por lo señalado Justifica, proponer un Plan De Higiene y Seguridad Industrial que ayude la Gestión Administrativa, fundamentados por los autores Hernández Alfonso Y Chiavenato Idalberto.

Hernández, Alfonso. "Seguridad e Higiene Industrial" (2003) nos dice...."Seguridad Ocupacional es la aplicación racional y con inventiva de las técnicas que tienen por objeto el diseño de: instalaciones, maquinarias, procesos y procedimientos de trabajo; capacitación, adiestramiento, motivación y administración de personal, con el propósito de abatir la incidencia de accidentes capaces de generar riesgos de salud, incomodidades e ineficiencias entre los trabajadores o daños económicos a las empresas y consecuentemente a los miembros de la comunidad." (Pág. 54)

Esto nos hace referencia a la importancia de la seguridad industrial en una organización y este trabajo pretende contribuir al propietario y colaboradores de la Planta Faenadora de pollos, que al no contar la planta con un Plan Higiene y Seguridad Industrial se dificulta la Gestión Administrativa, en la consecución de objetivos de la organización.

El proceso de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial es un camino que debe ser desarrollado de manera correcta; el mismo que mediante su aplicación traerá muchos beneficios para la administración, se deberá elaborar un trabajo donde resalte y se priorice el trabajo en equipo.

De acuerdo a las estrategias metodológicas, la investigación estará enfocado en el diseño transversal, con una modalidad documental en los tipos de investigación, según el propósito básica; de acuerdo al nivel se realizó una investigación descriptiva y, según el lugar se sustentó en una investigación de campo con diferentes métodos y técnicas; las que se plantean en esta investigación son la encuesta y entrevista.

Las técnicas de recolección de datos serán dirigidas a los directivos y colaboradores responsables del funcionamiento de la institución, donde se podrá apreciar e identificar los hechos y fenómenos que incurren en el plano laboral al interior de la Planta faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, obteniendo de esta manera los datos importantes para la elaboración del plan.

Idalberto Chiavenato Administración de Recursos Humanos, (2002) no dice...."El conjunto de medidas técnicas, educacionales, médicas y psicológicas empleados para prevenir accidentes que tienden a eliminar las condiciones inseguras del ambiente laboral y a construir o persuadir a los trabajadores acerca de la necesidad de implementar prácticas preventivas".

Por lo tanto Se realizará un trabajo eficiente y un control eficaz que permita a los que integrantes de la Planta Faenadora tener a su disposición, todos los instrumentos de información pertinentes para una debida aplicación de la seguridad industrial y así poder evitar accidentes dentro del lugar de trabajo.

4. OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN

4.1 OBJETIVO GENERAL

Diseñar un Plan de Higiene y Seguridad Industrial, a través de un comité de gestión para mejorar el ambiente laboral en la Planta faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, ubicada en La Libertad, Provincia de Santa Elena, año 2013.

4.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Conocer los factores de riesgos que pueden causar accidentes laborales en la planta faenadora de pollos.

- Determinar si la higiene permitirá la integridad física y mental de los trabajadores de la planta faenadora de pollos.

- Identificar si la seguridad contribuirá a la prevención de accidentes en la planta faenadora de pollos.

- Establecer si las condiciones ambientales contribuyen con el desarrollo satisfactorio del trabajo dentro de la planta faenadora.

- Detectar la existencia de un Comité de Seguridad y Salud Laboral.

- Conformar un Comité de Higiene y Seguridad Laboral.

5. HIPÓTESIS DE LA INVESTIGACIÓN

“Diseñar un Plan de Higiene y Seguridad Industrial, para el mejoramiento del ambiente laboral de la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra ubicada en La Libertad Provincia de Santa Elena”.

6. OPERACIONALIZACION DE LAS VARIABLES

VARIABLE INDEPENDIENTE

- Plan de Higiene y Seguridad Industrial

VARIABLE DEPENDIENTE

- Planta Faenadora de Pollos.

Tabla 1 VARIABLES INDEPENDIENTE

VARIABLE INDEPENDIENTE	DEFINICION	DIMENCIONES	INDICADORES	ITEMS
Plan de Higiene y Seguridad Industrial	El plan de Higiene y Seguridad Industrial es un conjunto de actividades multidisciplinarias encaminadas a la promoción, educación, prevención, control de los accidentes laborales, alcanzando con esto el bienestar de los trabajadores y poder así reducir los accidentes e incidentes del trabajador.		-Orden y Aseo de la planta.	¿Cómo evalúa las condiciones de higiene industrial de la Planta de Producción?
		-Higiene	-Distribución de la Planta	¿Cree usted que es necesario mejorar las condiciones de higiene industrial?
			-Seguridad para el personal	¿Brinda la organización seguridad industrial en las instalaciones?
		-Seguridad Industrial	-Tipos de protecciones	
			-Ruido	
			-Condiciones Ambientales	¿Se dota al personal de protecciones para realizar sus actividades?
		-Condiciones del Ambiente de Trabajo	-Condiciones mecánicas o físicas inseguras	¿Que tipo de protección se le proporciona?
			-Factores causales de los accidentes de trabajo	-Tipos de accidentes

Tabla 2 VARIABLES DEPENDIENTE

VARIABLE DEPENDIENTE	DEFINICION	DIMENSIONES	INDICADORES	ITEMS
Planta Faenadora de Pollos	Es una infraestructura donde se procede al faenamiento del pollo con un sistema adecuado para su proceso, tomando en cuenta las condiciones que rodean a las personas y que directa o indirectamente influyen en su integridad física y mental de los colaboradores, pudiendo así prevenir accidentes y obtener un mejor clima laboral.	-Infraestructura	-Tamaño	¿Qué usted que el tamaño de la Planta es en adecuado para la actividad que
		-Integridad física y mental.	-Exámenes médicos.	¿Brinda la empresa servicios médicos a los trabajadores?
		-Prevención de accidentes laborales.	-Medidas Educativas	
			-Practicas preventivas	¿Cree usted que es necesario mejorar las condiciones ambientales del
			-Capacitación	¿Se le proporciona al personal la orientación, prevención de accidentes
			-Clima organizacional.	
			-Inspección de las herramientas y equipos de	¿Se practican en la organización inspecciones de las herramientas y

CAPITULO I

MARCO TEÓRICO

1.1 ANTECEDENTE

Ramírez Cavassa, 1996. El desarrollo Industrial provocó el incremento de accidentes laborales, lo que obligo a aumentar las medidas de seguridad en las empresas, las cuales se cristalizaron con el advenimiento de las conquistas laborales. En el año 400 A.C., Hipócrates recomendaba a los mineros el uso de baños higiénicos a fin de evitar la saturación de plomo. Platón y Aristóteles estudiaron algunas deformaciones físicas producidas por actividades ocupacionales, planteando la necesidad de prevenirlas

La Revolución Industrial marcó el inicio de la seguridad industrial como consecuencia de la aparición de la fuerza de vapor y la mecanización de la industria, lo cual llevó a un incremento de accidentes y enfermedades profesionales. Fue hasta 1883 que se pone la primera piedra de la Seguridad Industrial moderna, cuando en París se establece una empresa asesora a los industriales.

Desde luego estos cambios repercutieron en la salud y bienestar de los trabajadores, en la mayoría de los casos de manera negativa; los accidentes de trabajo incrementaron su incidencia y aparecieron enfermedades profesionales hasta entonces desconocidas creadas por los nuevos agentes agresores utilizados durante los procesos de trabajos. A partir de esos años y a causa de las causas múltiples propuestas y revueltas de los obreros contra semejantes condiciones de trabajo, se fue formando una conciencia internacional referente a la conveniencia de cuidar la salud de los trabajadores por dos motivos fundamentales.

El primero consiste en el derecho de todo ser humano tiene de trabajar y vivir en el mejor nivel posible; y en segundo lugar por factores económicos ya que es aceptable que la productividad está estrechamente ligada a la salud de los trabajadores. (Pág. 23)

Actualmente, la Organización Internacional del Trabajo (OIT), constituye el organismo rector y guardián de los principios e inquietudes referentes a la seguridad del trabajo en todos los aspectos y niveles.

Según la Constitución de la República del Ecuador, artículo 326, numeral 5, establece que: “Toda persona tendrá derecho a desarrollar sus labores en un ambiente adecuado y propicio, que garantice su salud, integridad, seguridad, higiene y bienestar”.

La puesta en práctica de normas de seguridad en los lugares de trabajo resulta importante, tanto para el trabajador como para la empresa, en la prevención continua de los accidentes y enfermedades del trabajo, así como para lograr óptimos niveles de calidad y productividad.

1.2 DEFINICION DE HIGIENE INDUSTRIAL

(Mangosio J, 2008.)

“La salud ocupacional tiene como finalidad promover y mantener el más alto grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las profesiones; evitar todo daño a la salud causado por las condiciones de trabajo” (Pág. 3).

Es la ciencia y el arte dedicados al conocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales o tensiones emanadas o provocadas por o con motivo del trabajo y que puede ocasionar enfermedades, afectar la salud y el bienestar, o crear algún malestar significativo entre los trabajadores o los ciudadanos de la comunidad.

(Mangosio J, 2008.)

“Higiene ocupacional es una disciplina que estudia los ambientes laborales con el objetivo de conservar y mejorar la salud de los trabajadores en relación con el trabajo que desempeñan. Teniendo como meta minimizar o incluso eliminar los peligros o condiciones que puedan contribuir a desencadenar enfermedades profesionales a que se encuentran expuestos”. (Pág. 6)

El mismo autor opina que la naturaleza del medio ambiente de trabajo da origen por sí mismo, a mucho de los problemas como el de los materiales tóxicos acarreados por el aire, la temperatura, la humedad excesiva, la iluminación defectuosa, los ruidos, el amontonamiento y el saneamiento general de la planta. También se debe incluir consideraciones tales como: jornadas excesivas de trabajo, fatiga producida por factores personales o ambientales, enfermedades transmisibles en la fábrica, salud mental e higiene personal.

En este sentido, el comité conjunto de expertos en seguridad ocupacional de la Organización Internacional de Trabajo y la Organización Mundial de la Salud afirma que la Higiene Industrial tiene como finalidad:

“ Promover y mantener el más alto grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las profesiones, protegerlos en sus ocupaciones de los riesgos resultantes de los agentes nocivos, ubicar y mantener a los trabajadores de manera adecuada a sus aptitudes fisiológicas como psicológicas y en suma adaptación, cada hombre a su trabajo”.

1.3 DEFINICION DE SEGURIDAD INDUSTRIAL

(Ramírez C. 2005)“Es el conjunto de principios, leyes, criterios y normas formuladas cuyo objetivo es el de controlar el riesgo de accidentes y daños, tanto a las personas como a los equipos y materiales que intervienen en el desarrollo de toda actividad productiva” (Pág. 37).

La Seguridad Industrial es una realidad compleja, que abarca desde problemática estrictamente técnica hasta diversos tipos de efectos humanos y sociales.

A la vez, debe ser una disciplina de estudio en la que se han de formar los especialistas apropiados, aunque su naturaleza no corresponde a las asignaturas académicas clásicas, sino a un tipo de disciplina de corte profesional, aplicado y con interrelaciones legales muy significativas.

La Seguridad Industrial es divisible como disciplina, ya que mejora tanto el nivel de impartición lectiva, como la comprensión de la fenomenología asociada a los riesgos industriales, e igualmente la articulación legal de las disposiciones preventivas que se han ido promulgando.

Ahora bien, seguridad Industrial es el conjunto de conocimientos científicos y tecnológicos que tienen por objeto evitar los accidentes de trabajo.

(MAPFRE, 1994).

“Se entiende por seguridad industrial la técnica no medica que tiene por objeto la lucha contra los accidentes de trabajo con el fin de crear un medio seguro dentro de una organización industrial”.(Pág. 21)”

La seguridad Industrial es el arte científico que tiene por objeto conservar y mejorar la salud física de los trabajadores en relación con el trabajo que desempeñan, teniendo como meta el abolir los riesgos de trabajo a que están expuestos. En la actualidad, el avance tecnológico y la incorporación de múltiples productos químicos en los procesos de trabajo, han dado lugar a que la seguridad e higiene en el trabajo adquiera cada vez mayor importancia; fundamentalmente, en la preservación de la salud de los trabajadores, pero también en la búsqueda de que las empresas sean más productivas.

Como consecuencia la participación de los patrones y los trabajadores es determinante para estructurar y ejecutar medidas preventivas, acorde a las situaciones de riesgos en los centros de trabajo, con el propósito de garantizar esta participación se establecieron, los Comités de Seguridad e Higiene en el trabajo, organismos que se encargan de vigilar el cumplimiento de la normatividad en el campo y de promover la mejora de las condiciones en las que se desarrollan las actividades laborales.

Cabe destacar que el Plan de Seguridad Industrial para la Planta Faenadora de pollos es fundamental debido a que este programa permitirá utilizar una serie de actividades planeadas, que sirvan para crear un ambiente de trabajo seguro y actitudes psicológicas que promuevan la seguridad.

1.3.1 SEGURIDAD EN EL TRABAJO

La Organización Mundial de la Salud fundada en 1948, dependiente de la ONU definió la salud como:

"El bienestar Físico, Mental y Social del Hombre y no solo la ausencia de enfermedades e invalidez".

Es el conjunto de acciones y condiciones que permiten que el trabajo se ejecute con seguridad evitando los riesgos y accidentes que se puedan ocasionar.

La seguridad en el trabajo es responsabilidad tanto de las autoridades correspondientes como de la administración de la planta como de los trabajadores. Cabe destacar que el Plan de Seguridad Industrial para la Planta faenadora de pollos, es fundamental debido a que este programa permitirá utilizar una serie de actividades planeadas que sirvan para crear un ambiente de trabajo seguro y actitudes psicológicas que promuevan la seguridad.

1.4 OBJETIVOS DE LA HIGIENE Y LA SEGURIDAD INDUSTRIAL

(Ramírez C. 2005)

El campo que abarca la seguridad en su influencia benéfica sobre el personal, y los elementos físicos son amplios. No obstante, sus objetivos básicos y elementales son

- ✓ Evitar la lesión y muerte por accidente. Cuando ocurren accidentes hay una pérdida de potencial humano y con ello una disminución de la productividad.
- ✓ Reducción de los costos operativos de producción. De esta manera se incide en la minimización de costos y la maximización de beneficios.
- ✓ Mejora la imagen de la empresa y, por ende la seguridad del trabajador que así da un mayor rendimiento en el trabajo.
- ✓ Contar con un sistema estadístico que permita detectar el alcance o disminución de los accidentes, y las causas de los mismos.
- ✓ Contar con un medio necesario para montar un plan de seguridad que permita a la empresa desarrollar las medidas básicas de seguridad e higiene. (Pág. 38).

El objetivo de la higiene y seguridad industrial es prevenir los accidentes laborales, los cuales se producen como consecuencia de las actividades de producción, por lo tanto, una producción que no contempla las medidas de seguridad e higiene no es una buena producción. Una buena producción debe satisfacer las condiciones necesarias de los tres elementos indispensables, seguridad, productividad y calidad de los productos. Por tanto, contribuye a la reducción de sus socios y clientes.

Conocer las necesidades de la empresa para poder ofrecerles la información más adecuada orientada a solucionar sus problemas. Comunicar los descubrimientos e innovaciones logrados en cada área de interés relacionado con la prevención de accidentes; en resumen, los objetivos de la higiene y seguridad industrial son:

- ✓ Reconocer los agentes del medio ambiente laboral que pueden causar enfermedad en los trabajadores.
- ✓ Evaluar los agentes del medio ambiente laboral para determinar el grado de riesgo a la salud.
- ✓ Eliminar las causas de las enfermedades profesionales.
- ✓ Reducir los efectos perjudiciales provocados por el trabajo en personas enfermas o portadoras de defectos físicos.
- ✓ Prevenir el empeoramiento de enfermedades y lesiones.
- ✓ Mantener la salud de los trabajadores.
- ✓ Aumentar la productividad por medio del control del ambiente de trabajo.
- ✓ Proponer medidas de control que permitan reducir el grado de riesgo a la salud de los trabajadores.
- ✓ Capacitar a los trabajadores sobre los riesgos presentes en el medio ambiente laboral y la manera de prevenir o minimizar los efectos indeseables.

1.5 FUNCION DE LA HIGIENE Y LA SEGURIDAD INDUSTRIAL

La función de la higiene y seguridad tiene características tanto de función en línea como de asesoría, y el gerente de seguridad e higiene necesita reconocer qué parte corresponde a cada categoría. El logro material de tener seguridad en el trabajo es una función de línea.

El gerente de seguridad e higiene desempeña una función de asesoría en tanto que actúa como “facilitador” que ayuda, motiva y aconseja a la función de línea en áreas de la seguridad y la higiene del trabajador. El grado de interés del personal de línea por recibir esta asesoría y ayuda del gerente de seguridad e higiene dependerá de la importancia que el objetivo de la seguridad y la higiene tenga para la alta dirección.

El gerente de seguridad e higiene de éxito estará consciente de la necesidad del apoyo de la alta dirección, cuyo respeto y aprobación se ganará con decisiones y acciones en el reconocimiento de un principio importante, que el objetivo no es eliminar todos los riesgos, sino los irrazonables.

1.6 IMPORTANCIA DE LA SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

La higiene industrial es la especialidad profesional ocupada en preservar la salud de los trabajadores en su tarea, es de gran importancia, porque muchos procesos y operaciones industriales producen o utilizan compuestos que pueden ser perjudiciales para la salud de los trabajadores. Es tan importante la seguridad e higiene industrial en cualquier tipo de empresa, que no se deben escatimar esfuerzos en mantener las mínimas medidas de prevención de accidentes en el medio de trabajo. Por lo tanto, a continuación se citan los principales aspectos básicos a tener en cuenta:

- ✓ La seguridad industrial está directamente relacionada con la continuidad del negocio: en el mejor de los casos, el daño de una máquina, un accidente de trabajo o cualquier otro evento no deseado consume tiempo de producción. En otros casos, puede llevar al cierre definitivo.
- ✓ La seguridad industrial es un requisito de crecimiento: donde, clientes más grandes y gobierno la exigen. Además, la complejidad de las propias operaciones la implican.

La higiene y Seguridad Industrial, trata sobre los procedimientos para identificar, evaluar y controlar los agentes nocivos y factores de riesgo, presentes en el medio ambiente laboral y que bajo ciertas circunstancias, son capaces de alterar la integridad física y/o psíquica del ser humano; y ya que estos procedimientos son reglamentados legalmente y considerando que la ley protege al trabajador desde su hogar para trasladarse a su centro de trabajo, su acción recae en la vida cotidiana del trabajador, pues también existen riesgos tanto en el hogar como en todos los servicios público

La Administración del trabajo, disciplina clave para el buen funcionamiento de cualquier centro de trabajo, ya que son su responsabilidad las políticas generales y la organización del trabajo. Resumiendo, se puede decir que el campo de acción comprende entre otros, ámbitos como: las condiciones materiales del ejercicio del trabajo, esfuerzo, fatiga, temperatura, ventilación, presencia, monotonía el carácter competitivo de la tarea, las estimulaciones, la tensión y cargas mentales, las oportunidades de aprender algo nuevo y adquirir una calificación mayor, ser promocionado, duración de la jornada; grado de exposición a los agentes contaminantes, el rol de turnos, grado de flexibilidad y carácter de los supervisores y todo lo que se pueda concebir que corresponda al ambiente laboral.

1.7 PERCEPCION SOCIAL DE LA SEGURIDAD INDUSTRIAL

Los productos y servicios industriales son tan comunes en nuestra sociedad actual que se puede caer en la falsa percepción de que esos productos y servicios están garantizados de una manera natural, y no es necesaria mayor preocupación para que sigan aportando un beneficio fiable y cotidiano a la sociedad. Ciertamente es que la madurez tecnológica de nuestro desarrollo, es una garantía magnífica de que dominamos los medios y métodos para aportar esos productos y servicios, pero cierto es también de que para hacerlo posible, es necesario mantener y acrecentar nuestra capacidad tecnológica y sus características más sobresalientes: seguridad, rentabilidad y calidad.

Es obvio que la seguridad absoluta no existe, y que los riesgos naturales y biológicos confieren a nuestra vida un marco de desarrollo no exento de sobresaltos. Tampoco en la Seguridad Industrial puede existir la seguridad absoluta, pero el nivel al que se ha llegado es muy elevado, y se debe seguir trabajando para que la aparición de nuevas tecnologías y nuevos medios de producción y comercialización no comporten niveles de inseguridad inaceptables para la población.

1.8 PAPEL DE LA DIRECCION DE LA EMPRESA

Nunca se repetirá demasiado que la seguridad empieza en la cumbre de la organización y que de ella se extiende al resto. En la empresa todo el mundo debe saber que el empleador se interesa no sólo en la marcha de la producción, en la calidad y en la cantidad de los artículos producidos, en impedir el derroche de materia prima y de energía y en la buena conservación de la máquina y herramienta, sino también en la seguridad.

Es fundamental que la dirección considere que el programa de seguridad forma parte del plan general de la empresa y que le preste la misma atención que al programa de producción o al programa de calidad . Así como se considera normal que cada uno de estos últimos programas tenga un costo y que este figure en el balance; así también debe considerarse el costo del programa de seguridad, como la dirección, considera que debe organizar con eficiencia la marcha de la empresa para lograr la máxima producción con calidad al mínimo costo. Se debe de considerar la seguridad, no como algo *accesorio*, sino como un elemento indispensable a la buena marcha de la compañía. Incumbe a la dirección asegurar que no existan condiciones peligrosas ni se cometan actos imprudentes que redunden en accidentes dentro de la empresa.

Sin embargo la seguridad e higiene debe ser tratada como cualquiera de las otras grandes funciones de la administración, con una línea precisa de responsabilidad y de mando que remonte hacia cierta persona responsable.

Esta persona que tiene a su cargo la supervisión directa, la que está en condiciones de saber si las medidas de seguridad dan o no resultado en la práctica, y su influencia puede ser decisiva para tener una eficacia sobresaliente, ha resultado evidente que son los supervisores bien formados a quienes se considera responsable de lo que ocurre dentro del sector ya que controlan y desempeñan un cometido fundamental.

Las leyes, los reglamentos, las inspecciones, las recomendaciones, el asesoramiento técnico, las exhibiciones, las reuniones sobre seguridad y muchas otras cosas en relación con la seguridad, no tendrán ninguna utilidad si después de todo, nada se hace para amentarla y fomentarla, es necesario que esté involucrada en el proceso la completa organización de la empresa desde los más altos niveles hasta el último obrero o empleado, pues es en ella donde se deben prevenir los accidentes.

1.9 LAS 5 “S” PARA LA MEJORA DEL AREA DE TRABAJO

(Chinchilla R. 2006)

“El programa 5 “s” es una técnica japonesa para aumentar, mantener y mejorar sistemáticamente el orden y la limpieza, a la vez mejorar la calidad y el ambiente laboral, mediante el compromiso de todos sus participantes”. (Pág. 225)

Dentro de las diferentes disciplinas que se tienen para mantener la seguridad en los lugares de trabajo, tenemos las 5 "S" que más que nada, nos indican el orden en que deben encontrarse las cosas, pues manteniendo el orden en nuestras cosas se previene y se evitan un gran número de accidentes.

1.9.1 SEIRI: ARREGLAR.

Significa separar las cosas necesarias y las que no la son manteniendo las cosas necesarias en un lugar conveniente y en un lugar adecuado.

Ventajas de Clasificación y Descarte

1. Reducción de necesidades de espacio, stock, almacenamiento, transporte y seguros.
2. Evita la compra de materiales no necesarios y su deterioro.
3. Aumenta la productividad de las máquinas y personas implicadas.
4. Provoca un mayor sentido de la clasificación y la economía, menor cansancio físico y mayor facilidad de operación.

1.9.2 SEITON: ORDENAR.

La organización es el estudio de la eficacia. Es una cuestión de cuán rápido uno puede conseguir lo que necesita, y cuán rápido puede devolverla a su sitio nuevo. Cada cosa debe tener un único, y exclusivo lugar donde debe encontrarse antes de su uso, y después de utilizarlo debe volver a él. Todo debe estar disponible y próximo en el lugar de uso.

Tener lo que es necesario, en su justa cantidad, con la calidad requerida, y en el momento y lugar adecuado nos llevará a estas ventajas:

1. Menor necesidad de controles de stock y producción.
2. Facilita el transporte interno, el control de la producción y la ejecución del trabajo en el plazo previsto.
3. Menor tiempo de búsqueda de aquello que nos hace falta.
4. Evita la compra de materiales y componentes innecesarios y también de los daños a los materiales o productos almacenados.
5. Aumenta el retorno de capital.
6. Aumenta la productividad de las máquinas y personas.
7. Provoca una mayor racionalización del trabajo, menor cansancio físico y mental, y mejor ambiente.

1.9.3 SEISO: LIMPIAR.

La limpieza la debemos hacer todos.

Es importante que cada uno tenga asignada una pequeña zona de su lugar de trabajo que deberá tener siempre limpia bajo su responsabilidad. No debe haber ninguna parte de la empresa sin asignar. Si las persona no asumen este compromiso la limpieza nunca será real.

Toda persona deberá conocer la importancia de estar en un ambiente limpio. Cada trabajador de la empresa debe, antes y después de cada trabajo realizado, retirar cualquier tipo de suciedad generada.

Beneficios

Un ambiente limpio proporciona calidad y seguridad, y además:

1. Mayor productividad de personas, máquinas y materiales, evitando hacer cosas dos veces
2. Facilita la venta del producto.
3. Evita pérdidas y daños materiales y productos.
4. Es fundamental para la imagen interna y externa de la empresa.

Para conseguir que la limpieza sea un hábito tener en cuenta los siguientes puntos:

1. Todos deben limpiar utensilios y herramientas al terminar de usarlas y antes de guardarlos
2. Las mesas, armarios y muebles deben estar limpios y en condiciones de uso.
3. No debe tirarse nada al suelo.
4. No existe ninguna excepción cuando se trata de limpieza. El objetivo no es impresionar a las visitas sino tener el ambiente ideal para trabajar a gusto y obtener la Calidad Total

1.9.4 SEIKETSU: HIGIENE Y VISUALIZACIÓN.

Esta S envuelve ambos significados: Higiene y visualización.

La higiene es el mantenimiento de la Limpieza, del orden. Quien exige y hace calidad cuida mucho la apariencia. En un ambiente Limpio siempre habrá seguridad. Quien no cuida bien de sí mismo no puede hacer o vender productos o servicios de Calidad.

Una técnica muy usada es el “visual management”, o gestión visual. Esta Técnica se ha mostrado como sumamente útil en el proceso de mejora continua.

Se usa en la producción, calidad, seguridad y servicio al cliente. Consiste en grupo de responsables que realiza periódicamente una serie de visitas a toda la empresa y detecta aquellos puntos que necesitan de mejora.

Las ventajas de uso de la 4ta S

1. Facilita la seguridad y el desempeño de los trabajadores.
2. Evita daños de salud del trabajador y del consumidor.
3. Mejora la imagen de la empresa interna y externamente.
4. Eleva el nivel de satisfacción y motivación del personal hacia el trabajo.

1.9.5 SHITSUKE: COMPROMISO Y DISCIPLINA

Disciplina no significa que habrá unas personas pendientes de nosotros preparados para castigarnos cuando lo consideren oportuno. Disciplina quiere decir voluntad de hacer las cosas como se supone se deben hacer. Es el deseo de crear un entorno de trabajo en base de buenos hábitos.

Mediante el entrenamiento y la formación para todos (¿Qué queremos hacer?) y la puesta en práctica de estos conceptos (¡Vamos hacerlo!), es como se consigue romper con los malos hábitos pasados y poner en práctica los buenos.

En suma se trata de la mejora alcanzada con las 4 S anteriores se convierta en una rutina, en una práctica más de nuestros quehaceres. Esta 5 S es el mejor ejemplo de compromiso con la Mejora Continua. Todos debemos asumirlo, porque todos saldremos beneficiados.

1.10 LOS ACCIDENTES LABORALES

(Reglamento del seguro general de riesgos de trabajo. art. 6)

“Accidente de trabajo es todo suceso imprevisto y repentino que ocasiona al trabajador una lesión corporal o perturbación funcional, con ocasión o por consecuencia del Trabajo que ejecuta por cuenta ajena”.

El accidente del trabajo constituye la base del estudio de la Seguridad Industrial, y lo enfoca desde el punto de vista preventivo, estudiando sus causas (por qué ocurren), sus fuentes (actividades comprometidas en el accidente), sus agentes (medios de trabajo participantes), su tipo (como se producen o se desarrollan los hechos), todo ello con el fin de desarrollar la prevención.

(Ramírez C. 2005)

Todo accidente es una combinación de riesgos físicos y error humano.

También se puede definir como un hecho en el cual ocurre o no la lesión de una persona, dando o no a la propiedad; o solo se crea la posibilidad de tales efectos ocasionados por:

- a) El contacto de la persona con el objeto, sustancia u otra persona.
- b) Exposición del individuo a ciertos lugares latentes,
- c) Movimiento de la misma persona. (Pág. 41)

Otra definición muy común enuncia al accidente de trabajo como un acontecimiento imprevisto, incontrolado e indeseable que interrumpe el desarrollo normal de una actividad.

La primera definición (“el accidente, combinación de riesgo físico y error humano”) se puede ampliar señalando como riesgo físico nada menos que las condiciones peligrosas que presentan agentes materiales (herramientas y utillaje) y el medio ambiente.

El error humano lo conforman los actos peligrosos o situaciones inherentes a la persona: ignorancia, temperamento, deficiencias físicas y mentales, entre otros.(Pág. 41)

Accidentes de trayecto: son los ocurridos en el trayecto directo entre la habitación y el lugar de trabajo y viceversa.

Otros accidentes del trabajo:

- Los sufridos por dirigentes sindicales a causa o con ocasión de su cometido gremial.
- El experimentado por el trabajador enviado al extranjero en casos de sismos o catástrofes.
- El experimentado por el trabajador enviado a cursos de capacitación ocupacional.

Se excluyen los accidentes producidos por fuerza mayor extraña y sin relación alguna con el trabajo o los producidos intencionalmente por la víctima.

1.11FACTORES DE LOS ACCIDENTES

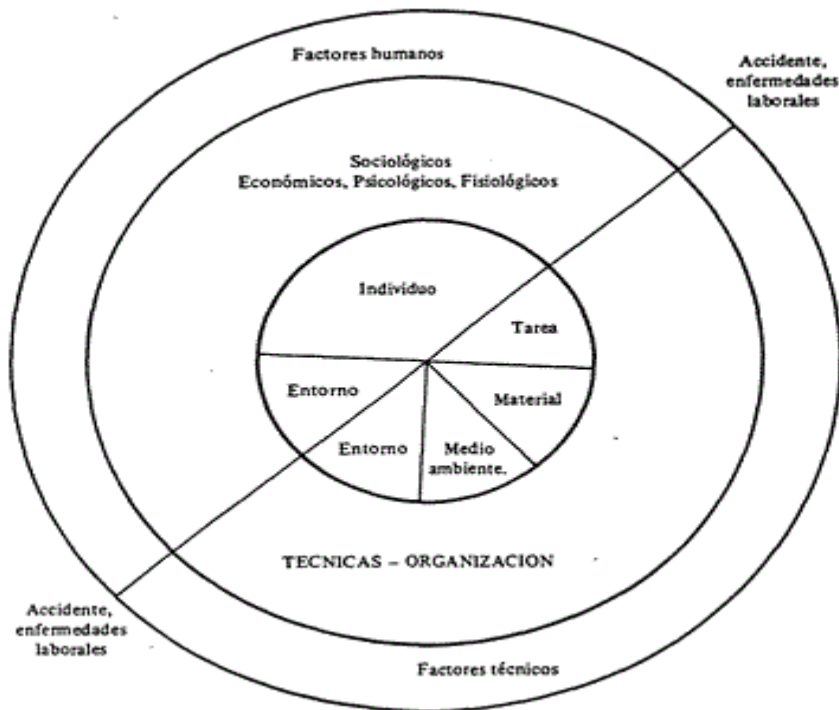
(Ramírez C. 2005)

Se dijo que el accidente es la combinación de riesgos físicos y humanos: así los factores que inciden en la producción de los accidentes son; técnicos y humanos.

- Factores humanos: Psicológicos, fisiológicos, sociológico, económicos
- Factores técnico: la organización

Estos factores causan el accidente una vez producido el difusionamiento en cualquiera de ellos. (Pág. 42)

GRÁFICO 1 FACTORES DE LOS ACCIDENTES LABORALES



FUENTE: CÉSAR RAMÍREZ CAVASSA (Pág. 42)

1.12 CAUSA DE LOS ACCIDENTES LABORALES

(JOSE ALONSO DE LECIÑANA, JOSE MA. RUIZ)

“En la prevención de accidentes, la causa de un accidente consiste en las condiciones o actos peligrosos que deben corregirse para que el accidente no se produzca o no se repita. Es decir, causa de un accidente es aquel factor que, corregido a tiempo, hubiera evitado la producción del accidente. (Pág. 166)

Los accidentes ocurren porque la gente comete actos incorrectos o porque los equipos, herramientas, maquinarias o lugares de trabajo no se encuentran en condiciones adecuadas. El principio de la prevención de los accidentes señala que, todos los accidentes tienen causas que los originan y que se pueden evitar al identificar y controlar las causas que los producen.

Origen humano (acción insegura): definida como cualquier acción o falta de acción de la persona que trabaja, lo que puede llevar a la ocurrencia de un accidente.

Origen ambiental (condición insegura): definida como cualquier condición del ambiente laboral que puede contribuir a la ocurrencia de un accidente.

No todas las condiciones inseguras producen accidentes, pero la permanencia de una condición insegura en un lugar de trabajo puede producir un accidente.

Causas Básicas:

Origen Humano: explican por qué la gente no actúa como debiera.

- *No Saber:*

Desconocimiento de la tarea (por imitación, por inexperiencia, por improvisación y/o falta de destreza).

- *No poder:*

Permanente: Incapacidad física (incapacidad visual, incapacidad auditiva), incapacidad mental o reacciones sicomotoras inadecuadas. Temporal: adicción al alcohol y fatiga física.

- *No querer:*

Motivación: apreciación errónea del riesgo, experiencias y hábitos anteriores.

Frustración: estado de mayor tensión o mayor agresividad del trabajador.

Regresión: irresponsabilidad y conducta infantil del trabajador.

Fijación: resistencia a cambios de hábitos laborales.

Origen Ambiental: Explican por qué existen las condiciones inseguras.

- Normas inexistentes.
- Normas inadecuadas.
- Desgaste normal de maquinarias e instalaciones causadas por el uso.
- Diseño, fabricación e instalación defectuosa de maquinaria.
- Uso anormal de maquinarias e instalaciones.
- Acción de terceros.

1.13 CLASIFICACION DE LOS ACCIDENTES

No existe una clasificación única para los tipos de accidentes que ocurren en los ambientes laborales. Las estadísticas, de acuerdo a sus características, clasifican los accidentes según su tipo de acuerdo a sus objetivos.

En todo caso se debe destacar que el tipo de accidente se puede definir diciendo “que es la forma en que se produce el contacto entre el accidentado y el agente”.

1.- Accidentes en los que el material va hacia al hombre:

- ✓ Por golpe
- ✓ Por atrapamiento.
- ✓ Por contacto.

2.- Accidentes en los que el hombre va hacia el material:

- ✓ Por pegar contra.
- ✓ Por contacto con.

- ✓ Por prendimiento.
- ✓ Por caída a nivel (por materiales botados en los pasillos, piso deteriorado, manchas de aceite en el suelo, calzado inapropiado).
- ✓ Por caída a desnivel (desde escaleras o andamios).
- ✓ Por aprisionamiento.

3.- Accidentes en los que el movimiento relativo es indeterminado:

- ✓ Por sobreesfuerzo.
- ✓ Por exposición.

La ventaja de conocer la tipología de cada accidente estriba en que a cada tipo le corresponderán medidas específicas de prevención.

1.14 CONTROL DE ACCIDENTES

El desarrollo de la Seguridad Industrial ha permitido implementar una serie de herramientas que ayudan a prevención de los accidentes y/o enfermedades de tipo ocupacional. Estos instrumentos de control están insertos en una serie de decretos de nuestra legislación con el fin de hacer obligatorios su cumplimiento.

1.14 1 Comité Paritario:

El D.S. 54 del 1969 del Ministerio del Trabajo y Previsión Social, reglamenta la constitución y funcionamiento de los Comités Paritarios de Higiene y Seguridad. Este decreto incorporó a los trabajadores como eje interno fundamental en la prevención y control de los accidentes y enfermedades profesionales en su propio lugar de trabajo. El comité paritario está formado por:

A) 6 trabajadores nominados por el empleador, donde 3 son titulares y tres son suplentes.

B) 6 trabajadores elegidos por sus pares mediante un proceso de votación, donde las 3 primeras mayorías son los titulares y los tres siguientes son suplentes.

1.14.2 Departamento de Prevención de Riesgos:

Según el Ministerio del Trabajo y Previsión Social, Decreto 40 de 1969. “Toda empresa con más de 100 trabajadores debe formar un Departamento de Prevención de Riesgos, dirigido por un experto en la materia, profesional o técnico. La contratación del experto será a tiempo completo o parcial, lo que se definirá de acuerdo a los límites establecidos en el respectivo decreto, art. 10 y 11.

Este departamento deberá planificar, organizar, asesorar, ejecutar, supervisar y promover acciones permanentes para evitar accidentes del trabajo y enfermedades profesionales”. Además están obligados a llevar las estadísticas completas de accidentes y de enfermedades profesionales, tales como tasa mensual de frecuencia, tasa semestral de gravedad y tasa anual de riesgos.

1.14.3 Reglamento Interno:

Según el Ministerio del Trabajo y Previsión Social, Decreto 40 de 1969, “Toda empresa o entidad estará obligada a establecer y mantener al día un reglamento interno de seguridad e higiene en el trabajo, cuyo cumplimiento será obligatorio para los trabajadores. La empresa deberá entregar gratuitamente un ejemplar del reglamento a cada trabajador”.

Si la empresa o entidad ocupa normalmente 25 o más trabajadores deberá confeccionar un reglamento interno de orden, higiene y seguridad (art. 149 de la ley 18.620), que contenga las obligaciones y prohibiciones a que deben sujetarse los trabajadores en relación a sus labores en la empresa o establecimiento.

El procedimiento y contenidos de este reglamento están indicados por el DS.54 de 1969 del Ministerio del Trabajo y Previsión Social.

1.14.4 Derecho a Saber:

El D.S.50 de 1988, del Ministerio del Trabajo y Previsión Social estableció la obligación de los empleadores de informar oportuna y convenientemente a todos sus trabajadores acerca de los riesgos a que están expuestos en sus labores, de las medidas preventivas y del procedimiento correcto de trabajo. Esta obligación puede estar inserta como un capítulo más dentro del reglamento interno de higiene y seguridad de la empresa.

1.15 FACTORES DE RIESGOS

(REGLAMENTO DEL SEGURO GENERAL DE RIESGOS DE TRABAJO.

Art. 12)

“Se consideran factores de riesgos específicos que entrañan el riesgo de enfermedad profesional u ocupacional y que ocasionan efectos: mecánicos, químicos, físicos, biológicos, ergonómicos y psicosociales.

1.16 ENFERMEDADES PROFESIONALES

(CÓDIGO DE TRABAJO)

“Enfermedades profesionales son las afecciones agudas o crónicas causadas de una manera directa por el ejercicio de la profesión o labor que realiza el trabajador y que producen incapacidad”.

1.17 PROTECCION PERSONAL

El equipo de protección personal (PPE –Personal Protection Equipment) es aquel diseñado para proteger a los empleados en el lugar de trabajo de lesiones o enfermedades serias, que puedan resultar del contacto con materiales infecciosos químicos, radiológicos, físicos, eléctricos, mecánicos u otros.

El uso de PPE suele ser esencial, pero es generalmente la última alternativa luego de los controles de ingeniería, de las prácticas laborales y de los controles administrativos. Los controles de ingeniería implican la modificación física de una máquina o del ambiente de trabajo.

Los controles administrativos implican modificar cómo y cuándo los empleados realizan sus tareas, tales como los horarios de trabajo y la rotación de empleados con el fin de reducir la exposición. Las prácticas laborales implican la capacitación de los trabajadores en la forma de realizar tareas que reducen los peligros de exposición en el lugar de trabajo. Los PPE protegen a los trabajadores de posibles lesiones en el trabajo, tales como:

Lesiones cerebrales: Los cascos pueden proteger a sus empleados de impactos al cráneo, de heridas profundas y de choques eléctricos como los que causan los

objetos que se caen o flotan en el aire, los objetos fijos o el contacto con conductores de electricidad.

Lesiones en pies y piernas: Además del equipo de protección de pies y del zapato de seguridad, las polainas (de cuero, de rayón aluminizado u otro material adecuado) pueden ayudar a evitar lesiones y proteger a los empleados de objetos que se caen o que ruedan, de objetos afilados, de superficies mojadas o resbalosas, de metales fundidos, de superficies calientes y de peligros eléctricos.

Lesiones en ojos y cara: Además de las gafas de seguridad y las gafas protectoras de goma, los equipos PPE tales como los cascos o protectores especiales, las gafas con protectores laterales y las caretas pueden ayudar a proteger a los empleados de ser impactados por fragmentos, las astillas de gran tamaño, las chispas calientes, la radiación óptica, las salpicaduras de metales fundidos, así como los objetos, las partículas, la arena, la suciedad, los vapores, el polvo y los resplandores.

Pérdida auditiva: Utilizar tapones para oídos u orejeras puede ayudar a proteger los oídos. La exposición a altos niveles de ruido puede causar pérdidas o discapacidades auditivas irreversibles así como estrés físico o psicológico. Los tapones para oídos de material alveolar, de algodón encerado o de lana de fibra de vidrio son fáciles de ajustar correctamente.

Tapones de oídos moldeados o preformados deben ser adecuados a los empleados que van a utilizarlos por un profesional. Limpie los tapones con regularidad y reemplace los que no pueda limpiar.

Lesiones en manos: Los trabajadores expuestos a sustancias nocivas mediante absorción por la piel, a laceraciones o cortes profundos, abrasiones serias, quemaduras químicas, quemaduras térmicas y extremos de temperatura nocivos deben proteger sus manos.

Lesiones en el cuerpo: En ciertos casos los trabajadores deben proteger la mayor parte o todo su cuerpo contra los peligros en el lugar de trabajo, en casos como: exposiciones al calor y a radiaciones, así como contra metales calientes, líquidos hirvientes, líquidos orgánicos, materiales o desechos peligrosos, entre otros peligros.

Además de los materiales de algodón y de lana que retardan el fuego, materiales utilizados en la vestimenta PPE de cuerpo entero incluyen el hule, el cuero, los sintéticos y el plástico.

Problemas respiratorios: Cuando los controles de ingeniería no son factibles, los trabajadores deben utilizar equipo respiratorio para protegerse contra los efectos nocivos a la salud causados al respirar aire contaminado por polvos, brumas, vapores, gases, humos, salpicaduras o emanaciones perjudiciales.

Generalmente, el equipo respiratorio tapa la nariz y la boca, o la cara o cabeza entera y ayuda a evitar lesiones o enfermedades. No obstante, un ajuste adecuado es esencial para que sea eficaz el equipo respiratorio.

1.18 CLIMA ORGANIZACIONAL

SEGÚN HALL (1996)

“El clima organizacional se define como un conjunto de propiedades del ambiente laboral, percibidas directamente o indirectamente por los empleados que se supone son una fuerza que influye en la conducta del empleado”.

Se entiende por el conjunto de cualidades, atributos o propiedades relativamente permanentes de un ambiente de trabajo concreto que son percibidas, sentidas o experimentadas por las personas que componen la organización empresarial y que influyen sobre su conducta.

El Clima no se ve ni se toca, pero tiene una existencia real que afecta todo lo que sucede dentro de la organización y a su vez el clima se ve afectado por casi todo lo que sucede dentro de esta. Una organización tiende a atraer y conservar a las personas que se adaptan a su clima, de modo que sus patrones se perpetúen.

Un Clima Organizacional estable, es una inversión a largo plazo. Los directivos de las organizaciones deben percatarse de que el medio forma parte del activo de la empresa y como tal deben valorarlo y prestarle la debida atención. Una organización con una disciplina demasiado rígida, con demasiadas presiones al personal, sólo obtendrá logros a corto plazo. Estos preconceptos reaccionan frente a diversos factores relacionados con el trabajo cotidiano: el estilo de liderazgo del jefe, la relación con el resto del personal, la rigidez, flexibilidad, las opiniones de otros, su grupo de trabajo.

Las coincidencias o discrepancias que tenga la realidad diaria con respecto a las ideas preconcebidas o adquiridas por las personas durante el tiempo trabajado, van a conformar el clima organizacional.

1.19 LA CULTURA ORGANIZACIONAL

Granel (1997) define el término como “... aquello que comparten todos o casi todos los integrantes de un grupo social...” esa interacción compleja de los grupos sociales de una empresa está determinado por los “... valores, creencia, actitudes y conductas.” (p.2).

Chiavenato (2000) presenta la cultura organizacional como “...un modo de vida, un sistema de creencias y valores, una forma aceptada de interacción y relaciones típicas de determinada organización.”(p. 464)

García y Dolan (1997) definen la cultura como “... la forma característica de pensar y hacer las cosas... en una empresa... por analogía es equivalente al concepto de personalidad a escala individual...” (p.33).

De la comparación y análisis de las definiciones presentadas por los diversos autores, se infiere que todos conciben a la cultura como todo aquello que identifica a una organización y la diferencia de otra haciendo que sus miembros se sientan parte de ella ya que profesan los mismos valores, creencias, reglas, procedimientos, normas, lenguaje, ritual y ceremonias.

La cultura organizacional es el conjunto de valores, creencias, entendimientos importantes, que los integrantes de una organización tienen en común. La cultura ofrece formas definidas de pensamiento, sentimiento y reacción que guían la toma de decisiones y otras actividades de los participantes en la organización.

Las organizaciones de éxito al parecer tienen fuertes culturas que atraen, retienen y recompensan a la gente por desempeñar roles y cumplir metas. Unos de los roles más importantes de la alta dirección es dar forma a la cultura que, con personalidad, tendrá un efecto importante en la filosofía y el estilo administrativo.

La filosofía de una persona ofrece lineamientos para la conducta. El estilo se refiere a la forma en que se hace algo. El estilo administrativo es la manera distinta en la que se comporta un administrador.

Las organizaciones tienen una finalidad, objetivos de supervivencia; pasan por ciclos de vida y enfrentan problemas de crecimiento. Tienen una personalidad, una necesidad, un carácter y se las considera como micro sociedades que tienen sus procesos de socialización, sus normas y su propia historia. Todo esto está relacionado con la cultura.

DAVIS KEITH NEWSTROM (1997)

“La cultura es la conducta convencional de una sociedad, e influye en todas sus acciones a pesar de que rara vez esta realidad penetra en sus pensamientos conscientes”,

La gente asume con facilidad su cultura, además, que ésta le da seguridad y una posición en cualquier entorno donde se encuentre.

La cultura no sólo incluye valores, actitudes y comportamiento, sino también, las consecuencias dirigidas hacia esa actividad, tales como la visión, las estrategias y las acciones, que en conjunto funcionan como sistema dinámico.

La cultura es el reflejo de factores profundos de la personalidad, como los valores y las actitudes que evolucionan muy lentamente y, a menudo son inconscientes

Por otra parte, se encontró que las definiciones de cultura están identificadas con los sistemas dinámicos de la organización, ya que los valores pueden ser modificados, como efecto del aprendizaje continuo de los individuos.

1.20 IMPACTO AMBIENTAL

La situación económica del país obliga a buscar nuevas alternativas que produzcan cambios significativos en la economía de las familias y generen los ingresos orientados a mejorar las condiciones de vida y alcanzar el buen vivir establecidos en nuestra Constitución.

El crecimiento de la producción avícola, está relacionada directamente con el desarrollo de toda la cadena e incentivará la demanda de los productos agrícolas nacionales, utilizará una mayor cantidad de mano de obra y requerirá de unidades de producción competitivas y eficiente, lo que garantizaría su permanencia en el tiempo, puede cubrir la demanda interna del sector y contribuir en beneficio de la economía del país.

La producción pecuaria según las estadísticas de la producción nacional de avicultores del Ecuador CONAVE va en crecimiento, abasteciendo el mercado ecuatoriano con el 75% del total de la producción nacional, y el mercado externo colombiano con el 25% de dicha producción. A nivel país, el consumo de carne de pollo ha tenido un crecimiento muy significativo en los últimos 10 años (1999-2009) de alrededor del 50%; es por esta razón que la avicultura ecuatoriana contribuye con el 5.6% del PIB agropecuario por la producción de carne de pollo.

La necesidad de ofrecer productos higiénicamente confiable, ha llevado a la Planta faenadora de pollos de propiedad del Sr. Wilman Cruz, que se encuentra ubicada en el barrio Abdón Caderón, av. 27ava, y calle 18 del cantón La Libertad, de la Provincia de Santa Elena, a adoptar sistemas de gestión de calidad, seguridad e higiene industrial, que aseguren la inequidad de los procesos de transformación a través de la continua verificación y validación.

Las instalaciones se ubican en un terreno de extensión 5400mts², y comprenden un edificio de dos plantas para uso de oficinas, una edificación de planta baba (galpón) que cumple las funciones de área de procesamiento de las aves.

Un área de recepción de aves, un área de personal, y un área de paqueo de vehículos.

Mediante oficio N.- MAE-DPSE-2010-0256, DE 15 DE ABRIL DEL 2010, La Dirección Provincial de Santa Elena del Ministerio del Ambiente, otorgado el certificado de Intersección con Áreas protegidas, Bosque y Vegetación Protectores y Patrimonio Forestal del Estado. El certificado concluye que La planta Faenadora de pollos de propiedad del Sr. Wilman Cruz, no interseca con ningún área protegida.

FUENTE: SR. WILMAN CRUZ

1.21 MAPA SITUACIONAL

GRÁFICO 2: UBICACIÓN

Planta Faenadora de Pollos



Fuente: <http://maps.google.com.ec>
Elaborado por: Emilia Chiquito B.

1.22 LAS NORMAS OHSAS 1800:2007

OHSAS es la sigla en inglés de “Occupational Health and Safety Assessment Series” que traduce “Serie de normas de Evaluación en Seguridad Industrial y Salud Ocupacional”. La norma OHSAS 18001 es un documento elaborado por los organismos normalizadores de diferentes países liderados por el Instituto Británico de Normalización BSI. Esta norma especifica los requisitos para un Sistema de Gestión en Seguridad Industrial y Salud Ocupacional SG de S&SO, destinados a permitir que una organización desarrolle e implemente su Política de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional; así como sus objetivos relacionados, habiendo tenido en cuenta los requisitos legales aplicables en materia de seguridad industrial y salud ocupacional.

Este documento no establece por sí mismo criterios de desempeño en seguridad industrial y salud ocupacional específicos, es decir, no define los niveles de accidentalidad, ausentismo, morbilidad u otros indicadores relacionados con los programas de vigilancia epidemiológica; estos factores son definidos en la legislación de cada país y/o por los estándares que defina cada organización.

Esta norma está definida para organizaciones que deseen:

- ✓ Establecer, implementar, mantener y mejorar su sistema de gestión en salud ocupacional con el objeto de eliminar o minimizar los riesgos para los empleados y otras partes interesadas.
- ✓ Asegurar la conformidad con su Política de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional.
- ✓ Demostrar la conformidad con los requisitos de esta Norma, a través de mecanismos como la certificación.

Esta norma está dirigida a la seguridad y la salud ocupacional y no a la seguridad de los productos y servicios, lo cual hace parte de su sistema de gestión de la calidad.

1.23 SISTEMA DE ADMINISTRACIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN

EL TRABAJO DEL INSTITUTO ECUATORIANO DE SEGURIDAD SOCIAL

RESOLUCION 957 Del Reglamento del Instrumento Andino de Seguridad y Salud en el Trabajo. Capítulo 1, Art. 1.

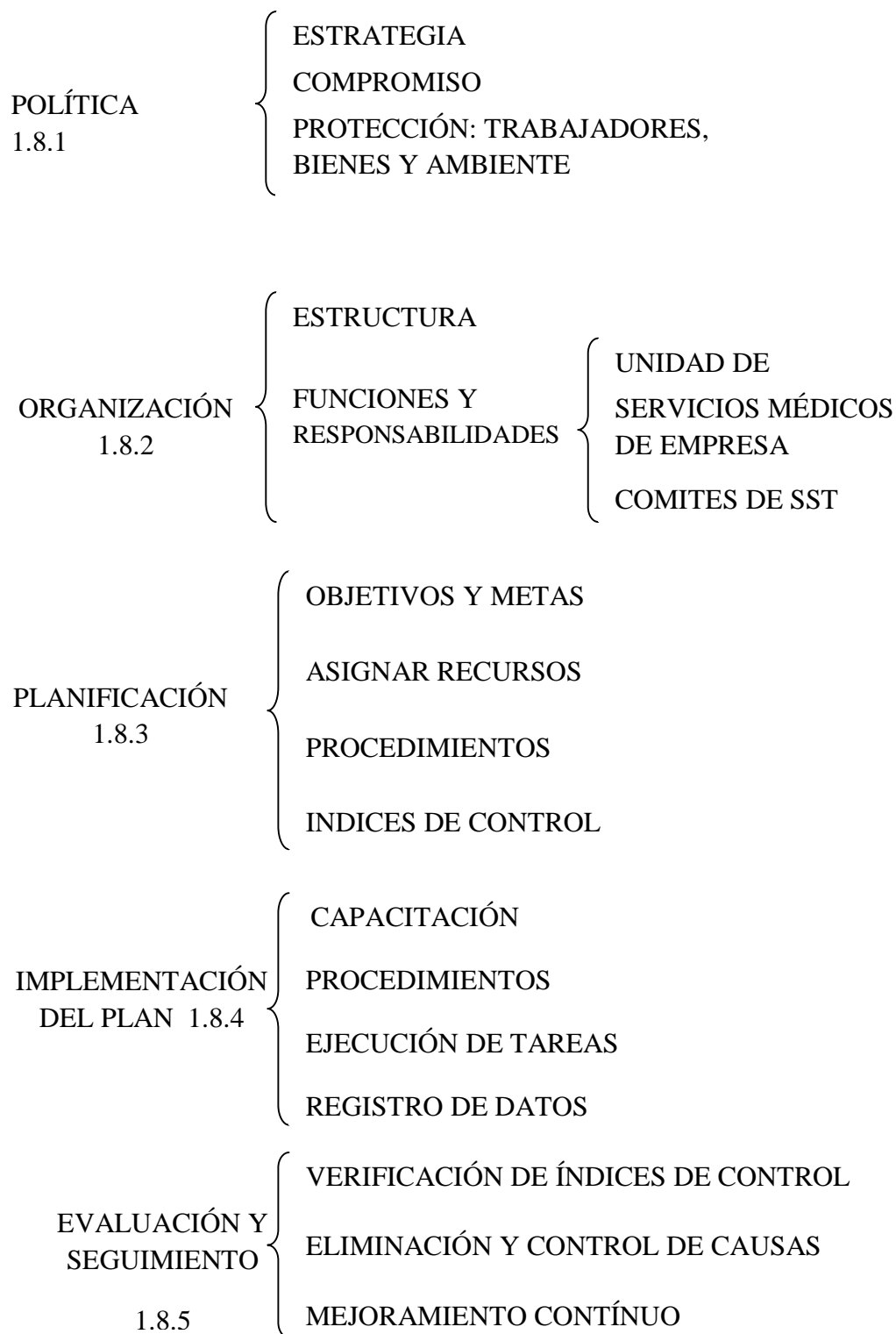
La administración de la seguridad y salud en el trabajo es el alcance de mayor importancia actual a nivel mundial, que centra su objetivo en la prevención de los riesgos laborales y tiende a ampliarse a los ambientes laborales y a los comunitarios en cercanía o bajo la influencia de los sitios de trabajo. Involucra la gestión técnica, la administrativa y la del talento humano, que deben formar parte de la política y el compromiso de la gerencia superior en beneficio de la salud y la seguridad de los trabajadores, el desarrollo y productividad de las empresas y de toda la sociedad.

Elementos del Sistema

- Gestión Administrativa
- Gestión del Talento Humano
- Gestión Técnica

Gestión Administrativa Conjunto de políticas, estrategias y acciones que determinan la estructura organizacional, asignación de responsabilidades y el uso de los recursos, en los procesos de planificación, implementación y evaluación de la seguridad y salud.

Cuadro 1.-Gestión Administrativa
1.8



Fuente: Resolución C.D. 390 Reglamento del SGRT.

La Gestión Administrativa involucra capacitación para la implementación del plan de seguridad y salud en el trabajo, como se pudo apreciar en el cuadro anterior y se especifica a continuación.

1.8.4.- Implementación del plan de seguridad y salud en el trabajo:

- a) Capacitación para la implementación del plan (qué hacer)
- b) Adiestramiento para implementar el plan (cómo hacer)
- c) Aplicación de procedimientos (para qué hacer):
- d) Ejecución de tareas
- e) Registro de datos, de acuerdo al sistema de vigilancia de la salud de los trabajadores implementado.

Gestión de Talento Humano: Es el sistema integrado e integral que busca descubrir, desarrollar, aplicar y evaluar los conocimientos del trabajador; orientados a generar y potenciar el capital humano, que agregue valor a las actividades organizacionales y minimice los riesgos de trabajo. La Gestión del Talento Humano también involucra formación, capacitación y adiestramiento, pero en función de los riesgos en cada área de la empresa, como se detalla:

- a) Sistemática para todos los niveles y contenidos en función de los factores de riesgos en cada nivel. La capacitación debe tener una secuencia lógica y progresiva
- b) Desarrollar la práctica necesaria para realizar correctamente la tarea

Gestión Técnica: Es el sistema normativo, herramientas y métodos que permite identificar, conocer, medir y evaluar los riesgos del trabajo; y establecer las medidas correctivas tendientes a prevenir y minimizar las pérdidas organizacionales, por el deficiente desempeño de la seguridad y salud ocupacional.

1.24 MARCO LEGAL: DECRETO 2393

REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES Y MEJORAMIENTO DEL MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO

DECRETO 2393

León Febres-Cordero Ribadeneyra

PRESIDENTE CONSTITUCIONAL DE LA REPUBLICA

(Decreto No. 2393, Registro Oficial No. 249, Febrero. 3/98)

Considerando:

Que es deber del Estado precautelar la seguridad y fomentar el bienestar de los trabajadores;

Que la incidencia de los riesgos de trabajo conlleva graves perjuicios a la salud de los trabajadores y a la economía general del país;

Que es necesario adoptar normas mínimas de seguridad e higiene capaces de prevenir, disminuir o eliminar los riesgos profesionales, así como para fomentar el mejoramiento del medio ambiente de trabajo.;

En uso de las facultades que le confiere el literal c) del artículo 78 (actual 171) de la Constitución Política de la República, y de conformidad con el artículo 5 de la ley de Régimen Administrativo,

Decreta: el siguiente **“Reglamento de Seguridad y Salud de los trabajadores y Mejoramiento del Medio Ambiente de Trabajo”**

Título I

DISPOSICIONES GENERALES

Art. 1. ÁMBITO DE APLICACIÓN.- Las disposiciones del presente Reglamento se aplicarán a toda actividad laboral y en todo centro de trabajo, teniendo como objetivo la prevención, disminución o eliminación de los riesgos del trabajo y el mejoramiento del medio ambiente de trabajo.

Art. 2. DEL COMITÉ INTERINSTITUCIONAL DE SEGURIDAD E HIGIENE DEL TRABAJO.

1. Existirá un Comité Interinstitucional de Seguridad e Higiene del Trabajo que tendrá como función principal coordinar las acciones ejecutivas de todos los organismos del sector público con atribuciones en materia de prevención de riesgos del trabajo; cumplir con las atribuciones que le señalen las leyes y reglamentos; y, en particular, ejecutar y vigilar el cumplimiento del presente Reglamento. Para ello, todos los Organismos antes referidos se someterán a las directrices del Comité Interinstitucional.

2. Para el correcto cumplimiento de sus funciones, el Comité Interinstitucional efectuará, entre otras, las acciones siguientes:

a) Colaborar en la elaboración de los planes y programas del Ministerio de Trabajo, Ministerio de Salud y demás Organismos del sector público, en materia de seguridad e higiene del trabajo y mejoramiento del medio ambiente de trabajo.

b) Elevar a consideración del Ejecutivo los proyectos de modificación que estime necesarios al presente Reglamento y dictar las normas necesarias para su funcionamiento.

c) Programar y evaluar la ejecución de las normas vigentes en materia de prevención de riesgos del trabajo y expedir las regulaciones especiales en la materia, para determinadas actividades cuya peligrosidad lo exija.

- d) Confeccionar y publicar estadísticas de accidentalidad y enfermedades profesionales a través de la información que a tal efecto facilitará el Ministerio de Trabajo, el Ministerio de Salud y el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social.
- e) Llevar el control de las sanciones que hayan sido impuestas por el Ministerio de Trabajo, IESS o Portafolio correspondiente, respecto a las infracciones cometidas por empresarios o trabajadores, en materia de prevención de riesgos profesionales.
- f) Recopilar los reglamentos aprobados por el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos y el Consejo Superior del IESS en materia de Seguridad e Higiene del Trabajo.
- g) Impulsar las acciones formativas y divulgadoras, de las regulaciones sobre seguridad e higiene del trabajo.
- h) Propender a la investigación de las enfermedades profesionales en nuestro medio y a la divulgación obligatoria de sus estudios.

3. El Comité Interinstitucional de Seguridad e Higiene del Trabajo está compuesto por:

- a) El Jefe del Departamento de Seguridad e Higiene del Trabajo, en representación del Ministerio de Trabajo.
- b) Un delegado de la Dirección Nacional de Control Ambiental, del IEOS, en representación del Ministerio de Salud.
- c) (Agregado inc. 2 por el Art. 1 del D.E. 4217, R.O. 997, 10-VIII-88) El Jefe de la División de Riesgos del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, en representación de dicha Institución.

Por cada representante principal, las instituciones públicas o con finalidad social, designarán un suplente.

- d) Tres delegados por el sector empleador.
- e) (Agregado inc. 2 por el Art. 95 del D.E. 1437, R.O. 374, 4-II-94) Tres delegados por el sector laboral.

Asistirá a las sesiones, con derecho a voz, un representante del Consejo Nacional de Discapacidades.

Los delegados del sector empleador serán designados cada dos años por las Federaciones de Cámaras de Industrias, Comercio, Agricultura, Pequeña Industria y Construcción; y, los del sector laboral serán designados por igual período por las centrales sindicales legalmente reconocidas. Por cada delegado principal será designado al mismo tiempo y en la misma forma, un delegado suplente.

Este Comité contará con un Secretario Técnico, el mismo que será nominado por el IESS, de entre sus abogados especializados en esta rama; y, un Asesor especializado en Medicina e Higiene del Trabajo, quien será designado por el Ministro de Trabajo y Recursos Humanos.

4. (Reformado por el Art. 2 del D.E. 4217, R.O. 997, 10-VIII-88) Todos los programas formativos que se impartan en materia de prevención de riesgos del trabajo, deberán ser aprobados por el Comité Interinstitucional, en un plazo de tres meses, contados desde la fecha de su presentación máximo hasta el treinta de septiembre de cada año. Si el Comité no adoptare ninguna resolución en el plazo indicado, se considerará aprobado de hecho el programa presentado y tendrá plena validez legal. Cualquier programa formativo que se desarrolle al margen de este Reglamento, carecerá de validez legal a los efectos del mismo.

5. Para la ejecución de sus funciones el Comité Interinstitucional podría recabar la colaboración de cualquier Ministerio, Organismo o Institución del sector público, los cuales estarán obligados, en tal supuesto, a enviar el representante o aportar el apoyo técnico o científico necesario que se le solicite.

6. El funcionamiento del Comité Interinstitucional se regirá por las siguientes normas:

a) Tendrá su sede en la ciudad de Quito y será responsabilidad del Ministerio de Trabajo dotarlo de los elementos necesarios para su funcionamiento; así como del presupuesto correspondiente.

b) La presidencia del mismo la ejercerá en forma rotativa y anual cada uno de los representantes del sector público.

c) Se reunirá en forma ordinaria al menos una vez cada mes y en casos emergentes a petición de cualquiera de sus miembros. El quórum se hará con cinco de sus miembros.

d) Las resoluciones se adoptarán con el voto conforme de la mitad más uno de los miembros presentes en la sesión.

Art. 3. DEL MINISTERIO DE TRABAJO.- Corresponde a este Ministerio, en materia de Seguridad e Higiene en el Trabajo, las facultades siguientes:

1. Participar por intermedio de la Jefatura del Departamento de Seguridad e Higiene del Trabajo como miembro nato en el Comité Interinstitucional.

2. Recolectar datos a nivel nacional respecto a composición y número de la población laboral, horarios de trabajo y número de accidentes y enfermedades profesionales, sus causas y consecuencias. Tales datos serán regularmente remitidos al Comité Interinstitucional a efectos de elaborar la estadística respectiva.

3. Mantener relaciones con Organismos Internacionales y con los otros países en materias de prevención de riesgos del trabajo y mejoramiento de las condiciones del medio ambiente laboral.

4. Impulsar, realizar y participar en estudios e investigaciones sobre la prevención de riesgos y mejoramiento del medio ambiente laboral; y, de manera especial en el diagnóstico de enfermedades profesionales en nuestro medio.

5. Promover, realizar o contribuir a la formación y perfeccionamiento de especialistas en seguridad industrial (Ingenieros de Seguridad) e Higiene Industrial (Medicina e Higiene del Trabajo).

6. Informar e instruir a las empresas y trabajadores sobre métodos y sistemas a adoptar para evitar siniestros y daños profesionales.

7. Vigilar el cumplimiento de las normas legales vigentes, relativas a Seguridad y Salud de los Trabajadores.

8. Ordenar la suspensión o paralización de los trabajos, actividades u operaciones que impliquen riesgos para los trabajadores.

9. Determinar las responsabilidades que se deriven del incumplimiento de las obligaciones impuestas en este Reglamento, imponiendo las sanciones que correspondan a las personas naturales o jurídicas que por acción u omisión infrinjan sus disposiciones, comunicando periódicamente al Comité Interinstitucional los datos relativos a tales sanciones.

10. Analizar y aprobar en su caso los Reglamentos Internos de Seguridad e Higiene de las empresas e informar de los mismos al Comité Interinstitucional.

11. Sugerir las normas de seguridad e higiene del trabajo que deben de aplicarse en empresas a instalarse en el futuro.

Art. 4. DEL MINISTERIO DE SALUD PÚBLICA Y DEL INSTITUTO ECUATORIANO DE OBRAS SANITARIAS.- Son funciones del Ministerio de Salud Pública, relacionadas con la Seguridad e Higiene del Trabajo, las siguientes:

1. Participar como miembro en el Comité Interinstitucional, por intermedio de la Dirección Nacional de Control Ambiental del Instituto Ecuatoriano de Obras Sanitarias.

2. Coordinar a través del Comité Interinstitucional las acciones en materia de prevención de riesgos, control y prevención de la contaminación ambiental.

3. Definir normas sobre la seguridad e higiene del trabajo en el proyecto y en la instalación de futuras empresas.

4. Recopilar datos sobre accidentes de trabajo y enfermedades profesionales que aportará al Comité Interinstitucional.

5. Realizar estudios epidemiológicos referentes a enfermedades profesionales.

CAPÍTULO II

METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACION

La metodología del plan de higiene y seguridad industrial para la planta faenadora de pollos, incluye el tipo de investigación, las técnicas y los procedimientos que serán utilizado para llevar a cabo la indagación. Es decir, es el cómo se realizara este estudio para responder el problema planteado.

La metodología representa un proceso que puede ser desarrollado por todas las personas, sin excepción. Es suficiente la voluntad, para indagar los aspectos particulares de los fenómenos y hechos de la naturaleza y la sociedad, y emprender el camino hacia el descubrimiento de la verdad comprobada.

En este trabajo, la metodología está orientada a la Planta Faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz, para lograr desarrollar un Plan de Higiene y Seguridad Industrial se deberá detectar los problemas o deficiencias que acontecen en el lugar, de igual manera se realizará un análisis sobre los datos obtenidos para poder sugerir una propuesta de mejoras, para solucionar los problemas encontrados en la Planta Faenadora de Pollos.

2.1 DISEÑO DE LA INVESTIGACIÓN

Es la estructura a seguir en una investigación, ejerciendo el control de la misma a fin de encontrar los resultados confiables y su relación con las interrogantes surgidas de la hipótesis, además se visualizó la manera práctica y concreta de responder las preguntas planteadas en la investigación.

Este instrumento tiene el propósito de brindar una orientación clara; al desarrollar un Plan de Higiene y Seguridad Industrial, en cuanto a los aspectos científicos y técnicos para la elaboración y desarrollo de proceso de investigación.

Este estudio se fundamenta en una investigación de campo, ya que los datos recogieron de manera directa de la realidad en su ambiente natural. De igual forma se considera una investigación de campo, ya que los datos fueron recabados con distintas técnicas e instrumentos en el propio lugar donde se desarrolló la investigación. Para la elaboración del diagnóstico situacional de la empresa, se realizó una investigación documental y de campo, con el fin de ubicar aspectos relacionados con el entorno de la misma y situaciones reales concernientes al contexto del tema.

El propósito de esta óptica metodológica es asegurar que el proyecto de investigación para la empresa alcance altos niveles de coherencia interna e integridad. En este sentido, en los diseños representan una combinatoria de componentes tácticos y estratégicos.

La investigación científica es por su naturaleza un conocimiento de tipo instrumental, es un saber hacer con el conocimiento disciplinar para producir ideas, constructores nuevos, modelos teóricos, procesos de innovación, en definitiva evidencia teórica y empírica que contribuya a una mejor comprensión de la realidad y facilite la detección y resolución de problemas concretos.

2.2 MODALIDAD DE LA INVESTIGACIÓN

Según la modalidad de estudio la investigación se sustentó en una investigación documental debido a que se vio la necesidad de profundizar, consultar y deducir enfoques teorías y conceptualizaciones y criterios de diversos autores sobre una cuestión determinada, basándose en documentos libros o publicaciones, para poder realizar y desarrollar el marco teórico del tema de investigación. Se soporta principalmente en técnicas como la encuesta, la entrevista, la observación y la revisión documental.

En el presente trabajo de titulación sobre el Plan de Higiene y Seguridad industrial para la Planta Faenadora de pollos, se utilizara una investigación descriptiva-explicativa, por cuanto presenta la realidad actual de la Planta Faenadora de Pollos, que permite obtener los datos adecuado para su análisis y posterior la elaboración de un plan de higiene y seguridad industrial.

Entendiéndose que este tipo de estudio es la que se ocupa de estudiar los hechos en tiempo presente es decir aquellos que ocurren en la actualidad. Para cumplir su finalidad suele valerse de la estadística, que conjuga al análisis cuanti-cualitativo de los sucesos, esto implica la medición exhaustiva de sus componentes.

Los estudios descriptivos.-consiste en llegar a conocer las situaciones, costumbres y actitudes predominantes a través de la descripción exacta de las actividades, objetos, procesos y personas. Su meta no se limita a la recolección de datos, sino a la predicción e identificación de las relaciones que existen entre dos o más variables.

Mediante este estudio se describirá y comprobará de forma sistemática las características de la Planta Faenadora de Pollos, lo que permitirá plantear y establecer una propuesta de implementación de la seguridad en la planta.

Los estudios explicativos.- como su nombre lo indica, su interés se centra en explicar por qué ocurre un fenómeno y en qué condiciones se da éste, o por qué dos o más variables están relacionadas. Para obtener el desempeño del trabajo planteado para la Planta Faenadora de Pollos en este tipo de información se profundiza nuestro conocimiento de la realidad, nos explica la razón, el porqué de las cosas, y es más complejo pues el riesgos de cometer errores aumenta considerablemente.

2.3 TIPOS DE INVESTIGACIÓN

Se refiere al grado de profundidad con el que se aborda un objeto o fenómeno. Aquí se indica de qué tipo de investigación se trata.

2.3.1 Por el Propósito

Es una Investigación Aplicada ya que toma en cuenta la utilización de los conocimientos en la práctica, para aplicarlos, en la mayoría de los casos, es provecho de la sociedad.

2.3.2 Por el Nivel

Es una Investigación Descriptiva ya que se refiere a la etapa preparatoria del trabajo científico que permita ordenar el resultado de las observaciones de las conductas, las características, los factores, los procedimientos y otras variables de fenómenos y hechos. Combinada con ciertos criterios de clasificación, sirven para ordenar, agrupar o sistematizar los objetivos involucrados en el trabajo indagatorio.

Para efecto de esta investigación se considera la investigación de carácter descriptiva antes mencionada para la organización ya que los datos obtenidos en

las distintas situaciones planeadas en la investigación, son descritos e interpretados según la realidad de la Planta Faenadora de Pollos, que nos permiten obtener los datos apropiados para su análisis y posteriormente la elaboración de un plan de Higiene y Seguridad Industrial.

Mediante este estudio se describirá y comprobará de forma sistemática las características de Planta Faenadora de Pollos, lo que permitirá plantear y establecer una propuesta de cambio que oriente y facilite el desarrollo de la misma.

2.3.3 Por el Lugar

Es una Investigación de Campo pues este tipo de investigación se apoya en informaciones que provienen de otras como: de entrevistas, cuestionarios, encuestas y observaciones. En esta se obtiene la información directamente de la realidad en que se encuentra, por lo tanto, implica observación directa por parte del investigador.

Utilizaremos este tipo de investigación porque se realiza en el propio sitio donde se encuentra el objeto de estudio ya que serán recogidos de forma directa.

Esto nos permitió receptar noticias de la empresa para poder manejar los datos con mayor seguridad y así diseñar herramientas para recabar la información que solo se aplican en el medio en el que actúa el fenómeno de estudio.

Para la investigación de campo utilizamos el cuestionario que está dirigido a los trabajadores de la Planta y la Guía de entrevista que está especialmente dirigida hacia los altos mandos, recaudando toda la información necesaria para el mejoramiento de la organización. Mediante la información obtenida se analiza y se realiza un “PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ”

2.3.4 Por la Dimensión

Investigación Exploratoria: Es la que se realiza con el propósito de destacar los aspectos fundamentales de una problemática determinada y encontrar los procedimientos adecuados para elaborar una investigación posterior. Es útil desarrollar este tipo de investigación porque, al contar con sus resultados, se simplifica el abrir líneas de investigación y proceder a su comprobación.

2.4 MÉTODOS DE INVESTIGACIÓN

Los métodos definen el nivel más alto de asimilación de los conocimientos. En este presente trabajo se muestran las posibilidades que nos brindan estos métodos, así como diferentes vías para su implementación desde las más sencillas en un inicio, hasta formas más complejas que propicien el desarrollo de las habilidades investigativas de los trabajadores y de la parte administrativa de la Planta Faenadora de Pollos.

2.4.1 Método Inductivo

En la inducción se trata de generalizar el conocimiento obtenido en una ocasión u otros casos u ocasiones semejantes, que puedan presentarse en el futuro o en otras latitudes. La inducción es uno de los objetivos de la ciencia.

En este caso la inducción va de lo particular a lo general, emplearemos este método inductivo cuando de la observación de los hechos particulares obtenemos proposiciones generales, es decir que establece un principio general una vez realizado el estudio y análisis de hechos y fenómenos en particular.

2.4.2 Método Analítico

El Método analítico es aquel método de investigación que consiste en la desmembración de un todo, descomponiéndolo en sus partes o elementos para observar las causas, la naturaleza y los efectos.

Es aquel que distingue las partes de un todo y procede a la revisión ordenada de cada uno de sus elementos por separado, con este método se logra observar y penetrar en cada una de las partes de un objeto que se considera como unidad.

Este método nos permitió conocer más del objeto de estudio, con lo cual se puede: explicar, hacer analogías y establecer nuevas teorías. En este trabajo de investigación utilizamos el método analítico, ya que debemos analizar el problema planteado descomponiendo sus partes y cada uno de sus elementos que intervienen para poder tener una mejor claridad del objeto de estudio, para llegar al fin perseguido y de esta forma poder estudiar de mejor manera al fenómeno de estudio.

2.5 TÉCNICAS DE INVESTIGACIÓN

Se deberá diseñar un instrumento, para obtener la información, que permitirá la respuesta a los objetivos planteados y las preguntas directrices. Los fines de estos instrumentos de recolección de datos será caracterizar el objeto de investigación y determinar la factibilidad de la propuesta. Las técnicas de recolección de datos de fuente primaria que se utilizarán en la investigación son:

- Entrevista
- Encuesta

Estas nos permitirán obtener la información para realizar el análisis del medio interno de la institución; para la investigación se utilizará la recopilación de datos e información existente en la Institución como son: textos, manuales, documentos oficiales, folletos y demás documentos relativos al tema.

2.5.1 Entrevista

Es una técnica orientada a establecer contacto directo con las personas que se consideran fuente de información. Puede definirse como la relación que se establece entre el investigador y los sujetos de estudio.

A diferencia de la encuesta, que se ciñe a un cuestionario, la entrevista, si bien se puede apoyarse en un cuestionario muy flexible; tiene como propósito obtener la información espontánea y abierta. Durante la misma puede profundizarse la información de interés para el estudio.

Objetivo de la entrevista

- ✓ Obtener información sobre el objeto de estudio.
- ✓ Describir con objetividad situaciones o fenómenos.
- ✓ Interpretar hallazgos.
- ✓ Plantear soluciones.

Los pasos de la entrevista. Son: planeación, ejecución, control y cierre.

Este trabajo es realizado con una guía de entrevista en base a preguntas que se sustentan en los indicadores que aportan a cada una de las variables que contiene la hipótesis de la investigación, esto nos sirvió para recopilar información cualitativa realizada y dirigida a la parte administrativa de la Planta Faenora de Pollos, con dicha información se pudo conformar un marco teórico y la idea a defender del problema.

Para el efecto se elaboraron preguntas estructuradas, es decir conformados por preguntas abiertas. La entrevista se realizó personalmente para evitar confusiones al momento del llenado de las respuestas y también para que las respuestas espontaneas sean efectivas.

2.5.2 Encuesta

La encuesta se puede definir como una técnica primaria de obtención, ya que por medio de ella se conoce la información sobre la base de un conjunto objetivo, coherente y articulado de preguntas, que garantiza que la información proporcionada por una muestra puede ser analizada mediante métodos cuantitativos y los resultados sean explorables con determinados errores y confianza a una población.

Encuesta personal.- En este tipo de encuesta existe un contacto directo entre el entrevistador y el entrevistado, con el fin de obtener la información requerida.

Este contacto puede darse en el domicilio del encuestado, en su lugar de trabajo, en un establecimiento, en la calle, o en cualquier otro lugar público. Esta técnica permite un elevado porcentaje de respuestas, ya que el contacto directo ayuda a conseguir una mayor colaboración. Además, como la conversación se realiza cara a cara, en las respuestas no pueden influir terceras personas.

Se realizó la encuesta a los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos y a los habitantes del barrio Abdón Calderón, con la finalidad de conocer aspectos internos y externos, así como la identificación que muestran con la empresa y la percepción que tengan de la administración y el manejo de la misma.

2.6 INSTRUMENTOS DE LA INVESTIGACIÓN

En esta investigación se utilizaron los siguientes instrumentos y técnicas para la recolección de información:

2.6.1 Guía de entrevista

En los proyectos de entrevistas de gran escala algunos investigadores utilizan guías de entrevistas para asegurarse que los temas claves sean explorados con un cierto número de informantes.

En la entrevista el investigador decide como enunciar las preguntas y cuando formularlas. La guía de entrevista sirve solamente para recordar que se debe hacer preguntas sobre ciertos temas. En empleo de guía presupone un cierto grado de conocimiento sobre las personas que uno intenta estudiar.

Este tipo de guías es útil cuando el investigador ya ha aprendido algo sobre los informantes a través del trabajo de campo. Entrevistas preliminares u otra experiencia directa. Otra forma de cuidar que no se omita información importante es la elaboración de las guías de entrevista con las correspondientes preguntas para cada tema, con la finalidad de que se tenga ya una lista de preguntas en el momento de trabajar con los entrevistados.

Para la entrevista realizada al dueño Planta Faenadora de Pollos, el Sr. Wilman Cruz Piedra, se aplicaron preguntas estructuradas de contacto personal como instrumento de investigación, de alrededor de 9 preguntas, con la finalidad de obtener la mayor información posible sobre los problemas en higiene y seguridad que posee la planta.

2.6.2El cuestionario

Los cuestionarios son una serie de preguntas ordenadas, que buscan obtener información de parte de quien la responde, para servir a quien pregunta o a ambas partes. Las preguntas deben ser breves, abiertas (con libertad de expresarse), cerradas (se debe optar entre alternativas prefijadas) o combinadas ambas; precisas, numeradas, no ambiguas, no condicionadas y redactadas en cuanto a su lenguaje y en cuanto a su complejidad, de acuerdo a la edad, y estudios o conocimientos que se supone debe tener el encuestado.

Las preguntas que se documentaran, deben ser secuenciadas, organizadas y la complejidad debe ser creciente. El tiempo asignado para responderla debe ser adecuado, darse el necesario, para que pueda pensarse antes de responder. Los que contienen preguntas abiertas demandan más tiempo de respuesta, es por ello que si el universo de investigación es muy amplio, debe definirse una muestra representativa del mismo. Dentro de las técnicas de recolección de datos se optará por las encuestas realizadas cara a cara o personales y el tipo de entrevistas estructuradas o formales; instrumentos por los cuales nos servirán de importancia para determinar soluciones del problema presentado durante el proceso investigación.

De acuerdo a la investigación que se llevará a cabo, respecto a la recolección de datos, se realizará encuestas dirigidas a los empleados, directivos y comunidad en general, con la finalidad de receptar la información necesaria y determinar el problema por medio de interrogativos y consulta de opción múltiple (preguntas cerradas ya que son respuestas breves, específicas y delimitadas), como instrumento de exploración de alrededor de 18 preguntas, para los trabajadores y 8 preguntas para los habitantes del sector, con la finalidad de que sea un estudio corto de tiempo pero objetivo en lo que se quiere conocer.

2.7 POBLACION Y MUESTRA

POBLACIÓN

El Universo es el conjunto de todos los elementos, los cuales se refiere a la investigación, es decir, la totalidad de los individuos que tienen ciertas características similares y sobre las cuales se desea conocer.

Describe y argumenta la decisión sobre la población objetivo para investigar el objeto de estudio, así como, los criterios básicos de determinación de la muestra considerada para la investigación. La población y universo será de 1272 personas de la misma que saldrá la referencia o muestra para ver el número de encuestas.

Tabla 3 POBLACION

AREAS	NUMERO DE PERSONAS
ADMINISTRATIVA	5
PRODUCCION	5
OPERARIOS	50
HAB. DEL BARRIO ABDON CALDERON	1212
TOTAL POBLACION	1272

Fuente: Planta Faenadora y Dep. Planificación del GADMLL

Elaborado por: Emilia Chiquito

MUESTRA

Una muestra es un conjunto de unidades, una porción del total, que representa la conducta de un universo. Una muestra, en un sentido amplio, no es más que eso, una parte del todo que se llama universo población y que sirve para representarlo. La muestra es un subconjunto de la población; es decir, es la parte del universo que se selecciona y de la cual realmente se obtuvo la información para el desarrollo del estudio y sobre la cual se efectuaron la medición y la observación.

de las variables objeto de estudio, dicha muestra será calculada a través de la fórmula estadística para población finita debido al número de empleados que laboran en la Planta Faenadora de Pollos y los habitantes del barrio Abdón Calderón.

Pasos para la selección de la muestra:

Siguiendo el esquema de Kinnear y Taylor, los pasos para definir la muestra son:

- a) Definir la población
- b) Identificar el marco muestral
- c) Determinar el tamaño de la muestra
- d) Seleccionar un procedimiento de muestreo
- e) Seleccionar la muestra

MUESTREO

El muestreo es una herramienta de investigación científica, su función básica es determinar que parte de la realidad de estudio (población o universo) debe examinarse con la finalidad de hacer inferencia sobre dicha población. El error que se comete debido al hecho de que se obtienen conclusiones sobre cierta realidad a partir de la observación de solo una parte de ella, se denomina error de muestreo. Obtener una muestra adecuada significa lograr una versión simplificada de la población, de la población, que reproduzca de algún modo sus rasgos básicos.

2.7.1 TIPOS DE MUESTRA

Existen diferentes criterios de clasificación de los tipos de muestreo, aunque en general pueden dividirse en dos grandes grupos: método de muestreo probabilísticos y métodos de muestreo no probabilísticos.

2.7.1.1 MUESTRAS PROBABILÍSTICAS

Conocido también como “muestreo aleatorio”, utiliza el azar y las estadísticas como instrumentos de selección, pudiéndose calcular de antemano la probabilidad de que cada elemento de la población sea incluido en la muestra.

Este tipo de muestreo es el que alcanza mayor rigor científico, y se caracteriza porque se cumple el principio de la equi-probabilidad, según el cual todos los elementos de la población tienen la misma probabilidad de ser elegidos en una muestra.

Las muestras probabilísticas siempre son representativas de la población. Y como son representativas, con este muestreo se puede generalizar con precisión los resultados a la población.

Entre los métodos de muestreo probabilísticos más usados en investigación encontramos:

1. Muestreo aleatorio simple
2. Muestreo estratificado
3. Muestreo sistemático
4. Muestreo polietápico o por conglomerado

La muestra probabilística es la más adecuada para identificar índices y describir poblaciones mediante muestras.

Muestreo Aleatorio Simple

En un muestreo aleatorio simple todos los individuos tienen la misma probabilidad de ser seleccionados. La selección de la muestra puede realizarse a través de cualquier mecanismo probabilístico en el que todos los elementos tengan las mismas opciones de salir. Para la investigación recurrente se escogerá este tipo de muestreo debido a que se considera el más idóneo para determinar la muestra de nuestra población a encuestar.

Muestreo probabilístico

Este tipo de muestreo los elementos se seleccionan mediante la aplicación de procedimientos de azar. Cada elemento de la población tiene una probabilidad conocida al ser seleccionada. Sus resultados son utilizados para hacer inferencias sobre los parámetros de la población. Siendo así posible medir el error de muestreo, estos métodos de muestreo probabilísticos nos aseguran la representatividad de la muestra extraída y son por lo tanto, los más recomendables.

2.7.2 CALCULO DE LA MUESTRA

Para determinar el tamaño de la muestra se consideran los siguientes parámetros:

- El tamaño de la muestra.- A cuántas personas se van a Encuestar
- La unidad de la muestra.- A quien vamos a encuestar.

De acuerdo con los datos recopilados acorde a la investigación, se utilizarán los siguientes datos para establecer la Población; objetivo que servirá para establecer la demanda de 304 individuos que corresponden a los parámetros que se establecieron. Para establecer la muestra se utilizará la siguiente fórmula, definiendo las variables de la siguiente manera:

Formula Para Obtener La Muestra

$$n = \frac{N(pq)}{(N-1) (E/K)^2 + pq}$$

Cuadro # 1 Calculo del tamaño de la Muestra:

n=	$\frac{1272(0.25)}{1271(0.05/2)^2 + 0.25}$	=	$\frac{318}{1271(0.000625)+0.25}$	=	$\frac{318}{0.794275 + 0.25}$	=	$\frac{318}{1.044375}$	=	304.48833
----	--	---	-----------------------------------	---	-------------------------------	---	------------------------	---	-----------

Elaborado por: Emilia Chiquito

Libro Metodología de la Investigación Científica (Ivan Pazmiño, 2005)

Dónde:

n= Tamaño de la muestra

N= Tamaño del universo es de 1272 personas

P= Probabilidad de que ocurra un evento, como no se tienen antecedentes históricos, se asume que: p= 0.05

Q= Probabilidad de que ocurra un evento, por lo tanto es q=0.05

E= Margen de error. Por lo anterior, se asume un riesgo del 5%, que expresado estadísticamente será: E=0.05

$K=$ es una constante que depende del nivel de confianza que asignemos, lo asignado es: $K= 2$

Reemplazando los valores en la fórmula, y desarrollando se obtiene que $n= 304.48$ y por aproximación el tamaño de la muestra es: $n= 304$ personas.

Así se definió el número de encuestas que se aplicó a los trabajadores y habitantes de barrio Abdón Calderón y se procedió a encuestar.

2.8 PROCEDIMIENTOS DE LA INVESTIGACIÓN

El objetivo del análisis de datos es suministrar información significativa para la toma de decisiones y que por medio de procedimientos relativamente simples de estudio de datos, pueda proveer abundante información valiosa; el análisis nos permite estudiar las variables individuales estableciendo una descripción (Estadística descriptiva) de la muestra para proporcionar medidas resumidas y comportamiento de los encuestados y entrevistados. Una vez levantado la información de campo, en lo que respecta a nuestras técnicas aplicadas como la entrevista y la encuesta se procede a la tabulación en forma manual de cada una de las preguntas y alternativas planteadas en los instrumentos, ya que la cuantificación y su tratamiento estadístico nos permitirán llegar a conclusiones en relación a la hipótesis planteada.

2.8.1 PLAN DE PROCESAMIENTO Y ANÁLISIS

Los resultados que se obtengan con la aplicación de instrumentos, serán tabulados y organizados para el procesamiento a través de una base de datos computarizada.

Posteriormente se obtendrán resultados en términos de medidas estadísticas descriptivas como son: distribución de frecuencias, porcentajes, para lo cual se seguirán los siguientes pasos:

- Recolección de datos a través de encuestas, entrevistas.
- Se determinará cada ítem la frecuencia y el porcentaje de opinión
- Se agruparán las respuestas de acuerdo con las dimensiones del estudio.
- Se analizarán en términos descriptivos los datos que se obtengan.
- Se interpretará los resultados, para dar respuesta a los objetivos de la investigación

CAPÍTULO III

ANALISIS DE LOS RESULTADOS

CUADROS ESTADÍSTICOS DE LOS RESULTADOS DE LAS ENCUESTAS A LOS EMPLEADOS DE LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS, UBICADA EN EL BARRIO ABDON CALDERON, CANTON LA LIBERTAD, PROVINCIA DE SANTA ELENA.

3.1 TABULACIÓN DE LOS DATOS DE LA ENCUESTA A EMPLEADOS

La información se recolectó mediante una encuesta realizada a todos los 60 empleados de la Planta Faenadora de Pollos, como parte de la muestra que nos tocó aplicar. A todos los encuestados se les realizó una serie de preguntas que correctivamente fueron respondidas cuantitativamente procediendo a realizar la tabulación de los datos, analizando los cuestionarios contestados para posteriormente presentarlos en gráficos circulares con su respectivo análisis donde se interpretarán los resultados de la encuesta.

Después de haber obtenido toda información concerniente a la investigación de campo efectuada en la Planta Faenadora de pollos y depurar los resultados, se obtuvieron los siguientes datos.

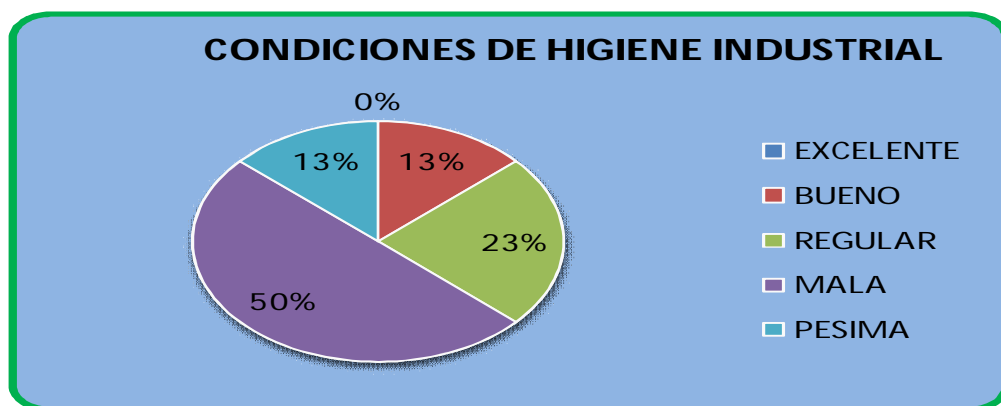
**3.2 ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS DE LA ENCUESTA
TITULO 1 CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL DE LA PLANTA
FAENADORA DE POLLOS**

Tabla 4 CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL

COMO SE EVLUA LAS CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL DE LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
1	EXCELENTE	0	0%
	BUENO	8	13%
	REGULAR	14	23%
	MALA	30	50%
	PESIMA	8	13%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

GRÁFICO 3 CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Según la gráfica con respecto a cómo se evalúan las condiciones de higiene industrial en la planta faenadora pudimos apreciar que un 50% de los trabajadores encuestados afirman que las condiciones es mala, ya que al no tener una persona encargada que los instruyan sobre este tema hace que el personal no tenga interés sobre las mejoras de las condiciones de higiene, un 23% nos indica que las condiciones son regulares, el 13% de los encuestados que representan 8 de los 60 trabajadores, aseguran que son buenas las condiciones de higiene de la planta faenadora de pollos. Mientras que el 13% de los encuestados opina que son pésimas las condiciones y que esperan que esto mejore. Podemos constatar así que los trabajadores no están conformes con las condiciones de trabajo. Esto nos da una pauta para poder aplicar un Plan de higiene y Seguridad Industrial.

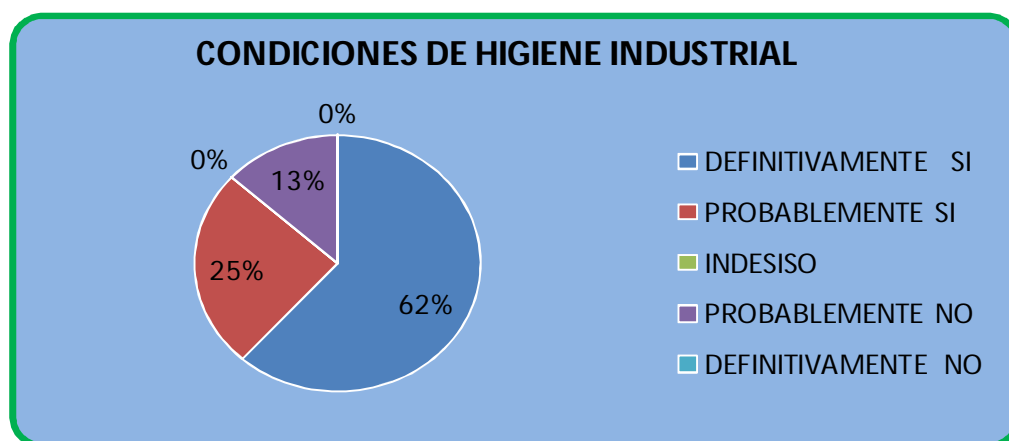
TITULO 2 ADECUACION DE LAS CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL.

Tabla 5 Adecuación de las condiciones de higiene industrial de la Planta Faenadora de Pollos

CREE USTED QUE ES NECESARIO MEJORAR LAS CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL.			
IIEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
2	DEFINITIVAMENTE SI	37	62%
	PROBABLEMENTE SI	15	25%
	INDESISO	0	0%
	PROBABLEMENTE NO	8	13%
	DEFINITIVAMENTE NO	0	0%
	TOTAL		60

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

GRÁFICO 4 Adecuación de las condiciones de higiene industrial de la Planta Faenadora de Pollos



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Con respecto a si es necesario mejorar las condiciones de higiene industrial, de los 60 trabajadores encuestados, el 62% que representa a 37 de ellos no indicaron que definitivamente si están de acuerdo con que se mejoren las condiciones de higiene, el 25% nos indicó que probablemente si están de acuerdo, mientras que 8 trabajadores que representan el 13% de los encuestados nos indicó que probablemente no desean que se mejore ya que desde el punto de vista de ellos las condiciones son buenas, tomando como resultado que en su mayoría, es decir el 87% del total de los encuestados opinan que si es necesario mejorar las condiciones de higiene y seguridad industrial en la Planta Faenadora de Pollos, para obtener un mejor desarrollo en sus actividades diarias.

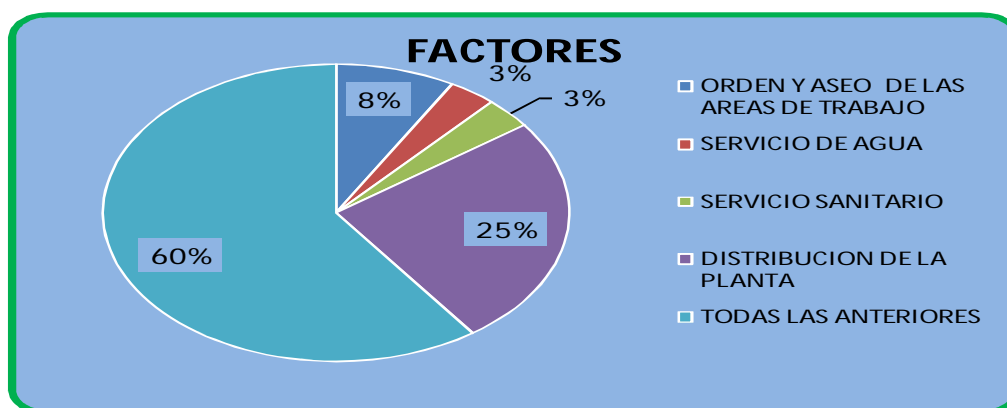
TITULO 3 FACTORES NECESARIO DE TOMAR EN CUENTA.

Tabla 6 Factores necesarios de tomar en cuenta

EN CASO QUE LAS CONDICIONES DE HIGIENE INDUSTRIAL SEAN MEJORADAS, CUALES DE LOS FACTORES CONSIDERA USTED QUE ES NECESARIO TOMAR EN CUENTA.			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
3	ORDEN Y ASEO DE LAS AREAS DE TRABAJO	5	8%
	SERVICIO DE AGUA	2	3%
	SERVICIO SANITARIO	2	3%
	DISTRIBUCION DE LA PLANTA	15	25%
	TODAS LAS ANTERIORES	36	60%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

GRÁFICO 5 Factores necesarios de tomar en cuenta



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Con respecto a cuáles son los factores que deberían tomarse en cuenta para mejorar las condiciones de higiene industrial, el 60% es decir, 36 trabajadores opinaron que todos los factores son indispensables de mejorar ya sea: orden y aseo de las áreas de trabajo, servicio de agua, servicio sanitario, distribución de la planta, mientras 15 trabajadores que representan el 25% de los encuestados opina que la distribución del espacio de trabajo debería de tomarse en cuenta al momento aplicarse una mejora ya que por no estar debidamente organizados hace que el espacio se vea reducido, en un 8% que representan 5 de los 60, nos indican que el orden y aseo de las áreas de trabajo es uno de los factores que se deberían mejorar, mientras que el 3% es decir 2 trabajadores opinan que debería mejorar el servicio de agua, un 2% también sigue que se mejoren los servicios sanitarios ya que están un poco deteriorados.

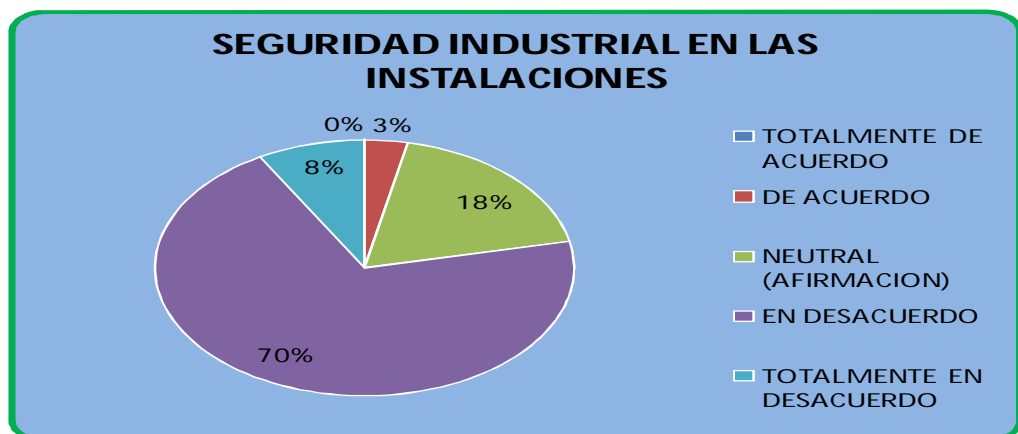
TITULO 4 SEGURIDAD INDUSTRIAL EN LAS INSTALACIONES

Tabla 7 Seguridad industrial en las instalaciones

BRINDA LA EMPRESA SEGURIDAD INDUSTRIAL EN LAS INSTALACIONES			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PO RCENTAJE
4	TOTALMENTE DE ACUERDO	0	0%
	DE ACUERDO	2	3%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	11	18%
	EN DESACUERDO	42	70%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	5	8%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 6 Seguridad industrial en las instalaciones



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Interpretando los resultados de la encuesta aplicada a los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos, el 70% de los encuestados que representa a 42 trabajadores están en desacuerdo, ya que no pesen seguridad y esto es en algunas ocasiones causante de accidente dentro de la planta, mientras que 11 de ellos que son el 18% de los encuestados nos dice que si brinda seguridad, el 8% es decir 5 trabajadores nos comentan que están totalmente en desacuerdo, 2 trabajadores que representan el 3% manifiesta que están de acuerdo con que la empresas si brinda seguridad en las instalaciones. Con esto nos damos cuenta que los trabajadores no están conforme con la seguridad que brinda la empresa.

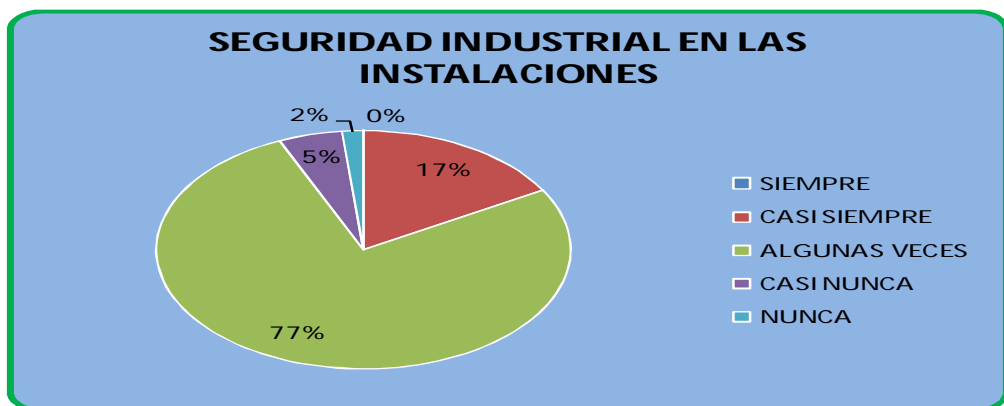
TITULO 5 PROTECCIONES PARA REALIZAR EL TRABAJO.

Tabla 8 Protecciones para realizar su trabajo

CUENTA EL PERSONAL CON LAS PROTECCIONES PARA REALIZAR SU TRABAJO			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
5	SIEMPRE	0	0%
	CASI SIEMPRE	10	17%
	ALGUNAS VECES	46	77%
	CASI NUNCA	3	5%
	NUNCA	1	2%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 7 Protecciones para realizar su trabajo



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

De los resultados obtenidos, 46 trabajadores que representan el 77% de los encuestados nos indican que en algunas veces usan protecciones, ya que en ocasiones se desabastece de estas protecciones y no existe control ya que cuando hay se desperdicia como por ejemplo los guantes que usan, el 17% que representan 10 trabajadores de los 60 que se encuestaron nos dan a conocer que casi siempre cuenta con protecciones para que realicen sus actividades, 3 empleados o sea el 5% nos indican que casi nunca que usan, mientras que el 2% nos indica que nunca. Por eso se recomienda, que se designe a una persona encargada para que no existan este tipo de problemas en la Planta Faenadora de Pollos.

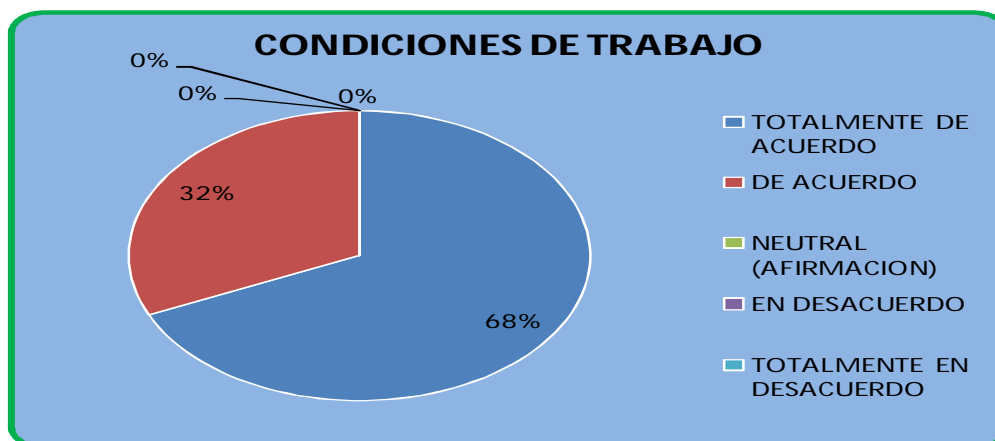
TITULO 6 CONSIDERA NECESARIO MEJORAR LAS CONDICIONES AMBIENTALES DEL TRABAJO

Tabla 9 Las condiciones ambientales de trabajo

CONSIDERA NECESARIO MEJORAR LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE TRABAJO			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PO RCENTAJE
6	TOTALMENTE DE ACUERDO	41	68%
	DE ACUERDO	19	32%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	0	0%
	EN DESACUERDO	0	0%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	0	0%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 8Las condiciones ambientales de trabajo



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Analizando los resultados nos podemos dar cuenta que 41 trabajadores, que representa el 68% de los encuestados, están totalmente de acuerdo con que se mejore las condiciones ambientales, ya que con esto se mejoraría el ambiente laboral y el 32 % de los trabajadores está de acuerdo con que esto ocurra, ya que esto los beneficiaría con un ambiente mejor, adecuado para el trabajo a realizar. Podemos darnos cuenta que el 100% de los encuestados concuerdan con que lo más beneficioso para la Planta Faenadora de Pollos sería que mejore las condiciones ambientales para obtener así un mejor ambiente y por ende una mayor productividad.

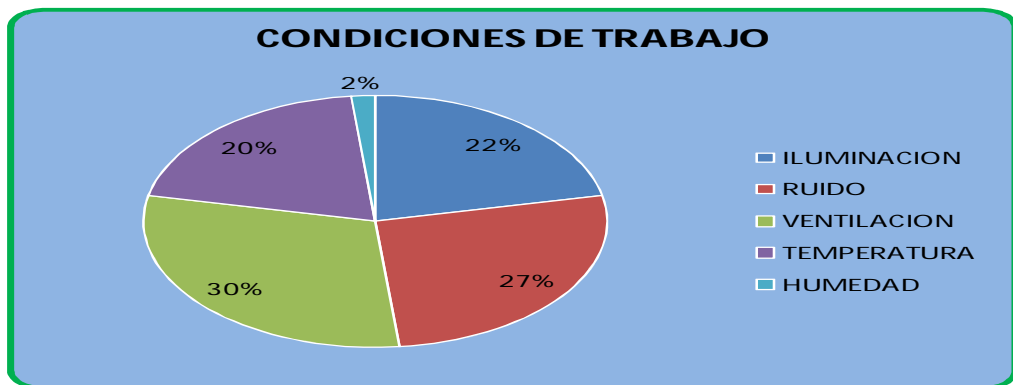
TITULO 7 FACTORES QUE SE DEBEN MEJORAR EN LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE TRABAJO

Tabla 10 Los factores ambientales de trabajo

QUÉ FACTORES CONSIDERA USTED QUE SE DEBEN MEJORAR EN LAS CONDICIONES AMBIENTALES DE TRABAJO			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
7	ILUMINACION	13	22%
	RUIDO	16	27%
	VENTILACION	18	30%
	TEMPERATURA	12	20%
	HUMEDAD	1	2%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

GRÁFICO 9 Los factores ambientales de trabajo



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

De los resultados obtenidos, de la encuesta aplicada a los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos, el 30% de los colaboradores, manifiestan que la ventilación sería un factor que hay que mejorar ya que cuando es tiempo de calor la sofocación que sienten es muy intensa, el 27% de los trabajadores sugiere que se tome en cuenta el ruido, ya que las maquinarias emiten ruidos molestos que en algunas ocasiones producen perturbaciones al momento de realizar las actividades de trabajo, el 22% de los encuestados opinan que se debería mejorar la iluminación de la planta, mientras que el 20% del total de los colaboradores nos mencionan que otro factor en tomar en cuenta sería la temperatura y un trabajador piensa que debería de mejorarse la humedad del área. Con esto podemos darnos cuenta que todos los factores son importantes de mejorar dentro de la Planta Faenadora de Pollos.

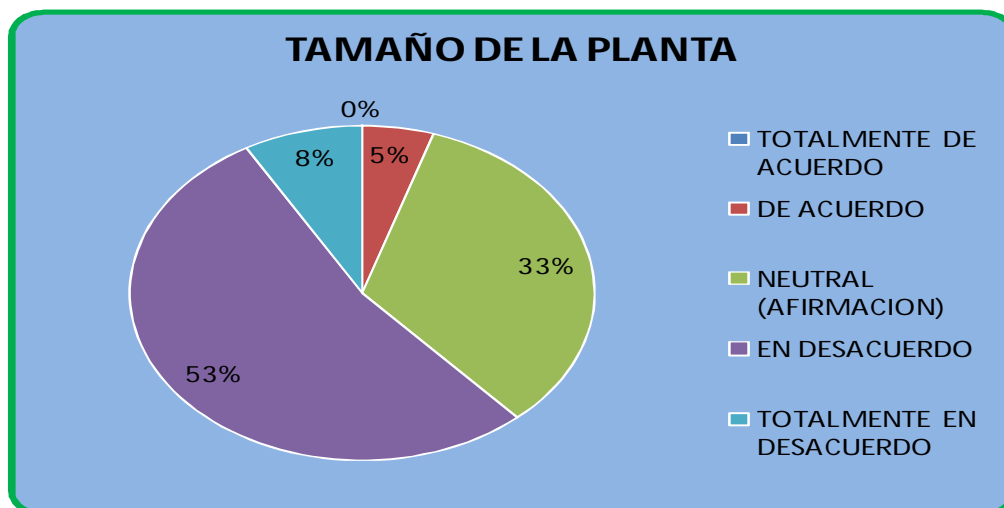
TITULO 8 TAMAÑO DE LA PLANTA FAENADORA

Tabla 11 El tamaño de la Planta Faenadora

EL TAMAÑO DE LA PLANTA FAENADORA ES EL ADECUADO PARA LA ACTIVIDAD QUE SE REALIZA			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PO RCENTAJE
8	TOTALMENTE DE ACUERDO	0	0%
	DE ACUERDO	3	5%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	20	33%
	EN DESACUERDO	32	53%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	5	8%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 10 El tamaño de la Planta Faenadora



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Con respecto a la pregunta sobre el tamaño de la planta, el gráfico nos señala que el 53% o sea 32 trabajadores de los encuestados están en desacuerdo con el tamaño ya que por la producción que realizan creen que es necesario ampliar el espacio físico que poseen actualmente, mientras que un 33% en este caso 20 trabajadores se mostraron neutrales, ya que para ellos están conforme con el tamaño, mientras que 5 trabajadores o sea el 8% está totalmente en desacuerdo y opinan que sería beneficioso que mejore el tamaño, el 5% es decir 3 trabajadores de los encuestados están de acuerdo con el tamaño de la planta.

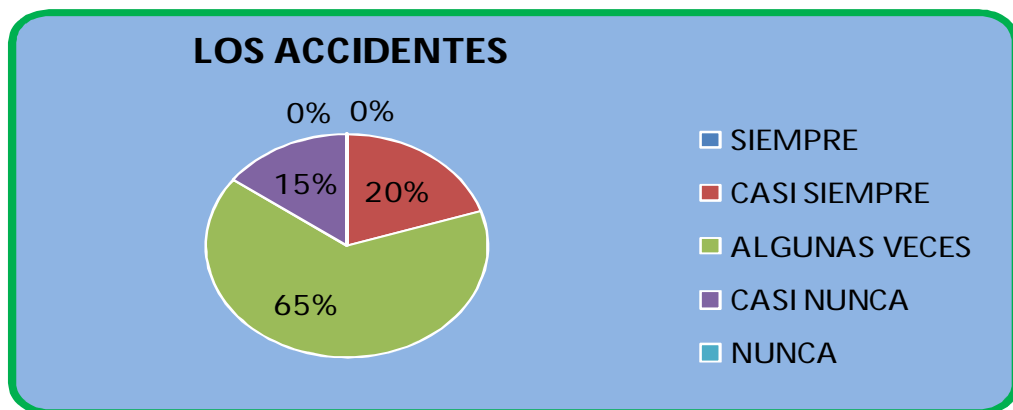
TITULO 9 ACCIDENTES EN LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS

Tabla 12 Accidentes en la Planta Faenadora de Pollos

OCURREN ACCIDENTES EN LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
9	SIEMPRE	0	0%
	CASI SIEMPRE	12	20%
	ALGUNAS VECES	39	65%
	CASI NUNCA	9	15%
	NUNCA	0	0%
	TOTAL		60

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRAFICO 9.-Accidentes en la Planta Faenadora de Pollos



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Conforme con el resultado estadístico, el 65% afirman que algunas veces ocurren accidentes, y que esto se debe a que los trabajadores en algunas ocasiones no hacen conciencia de la actividad que están realizando ya que utiliza instrumentos cortantes y por descuido se producen cortaduras, el 20% de los trabajadores encuestados o sea 12 trabajadores manifestaron que casi siempre ocurren accidentes, el 15% nos indica que casi nunca ocurren accidentes esto se debe porque ellos realizan otro tipo de función en la cual no son muy comunes los accidentes, como el guardia los choferes, la secretaria. Esto nos da una pauta para la realización del plan de higiene y seguridad en la Planta Faenadora de pollos con el propósito de reducir el porcentaje de accidentes que ocurren.

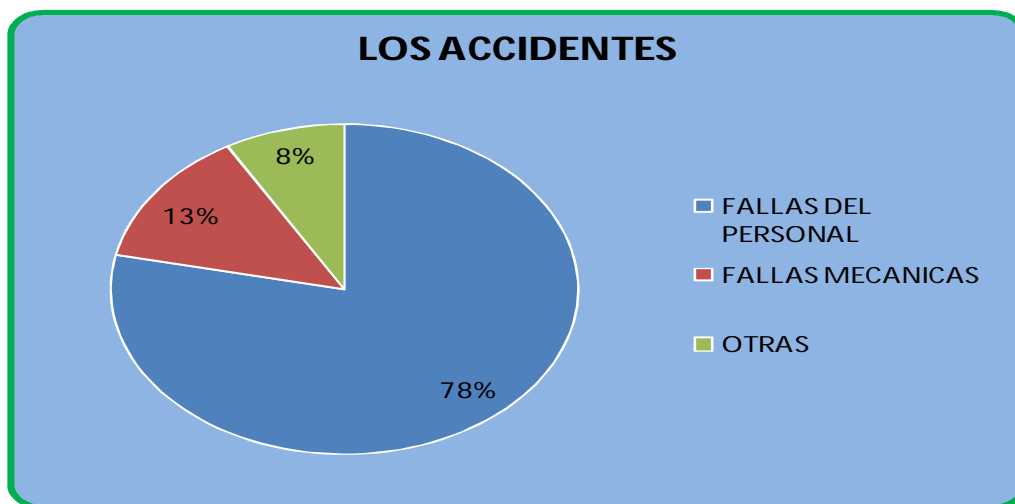
TITULO 10 CAUSAS DE ESTOS ACCIDENTES

Tabla 13 Causas de los accidentes

CUÁLES CREE QUE SON LAS CAUSAS DE ESTOS ACCIDENTES			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PO RCENTAJE
10	FALLAS DEL PERSONAL	47	78%
	FALLAS MECANICAS	8	13%
	OTRAS	5	8%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 11 Causas de los accidentes



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Analizando la tabla y el gráfico podemos observar que 47 trabajadores de la Planta Faenadora de pollos, que representan el 78% de los encuestados, opinan que los accidentes que ocurren es por fallas de ellos mismos, ya que a veces por desconocimiento de los peligros que pueden tener, realizan acciones que son perjudiciales para ellos, también nos manifestaron que a veces ocurren los accidentes por que no les gusta usar las protecciones que se le da como por ejemplo las gafas protectoras, las fajas, los mandiles y en algunas ocasiones por no poseer los equipos necesarios, mientras que 13% de los encuestados opinan que estos accidentes ocurren por fallas mecánicas y el 8% restante dicen que es por otras causas como descuido o mala utilización de protecciones.

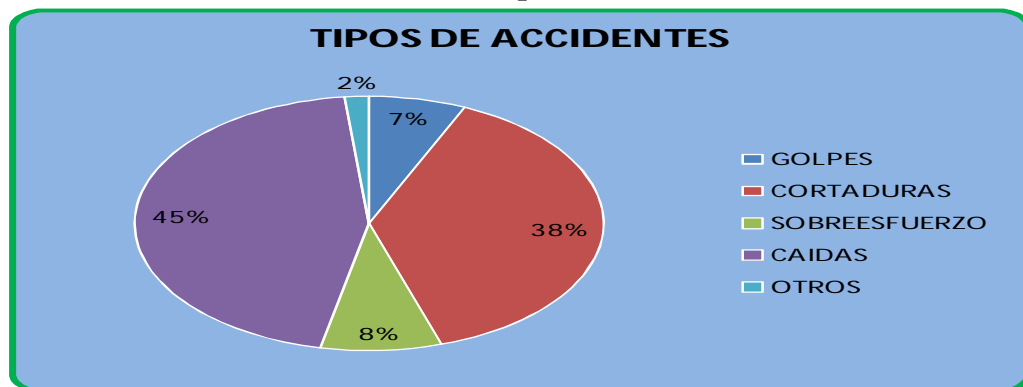
TITULO 11 TIPOS DE ACCIDENTES MÁS FRECUENTES ENTRE LOS TRABAJADORES.

Tabla 14 Tipo de accidentes

QUÉ TIPO DE ACCIDENTES SON MÁS FRECUENTES ENTRE LOS TRABAJADORES			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
11	GOLPES	4	7%
	CORTADURAS	23	38%
	SOBREESFUERZO	5	8%
	CAIDAS	27	45%
	OTROS	1	2%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 12 Tipo de accidentes



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Según los resultados presentados de la encuesta aplicada a los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos, el 45% de los accidentes que ocurren son las caídas ya que como es una planta de procesos el piso pasa mojado y esto origina resbalones, el 38% de los encuestados nos indican que las cortaduras es otro tipo de accidentes que suele ocurrir ya que al manejar este implemento de trabajo suele cortarse al momento del faenamamiento del pollo, en cambio el 8% de los trabajadores mencionan al sobreesfuerzo como el tipo de accidente más frecuentes, el 7 % de ellos consideran que los golpes son los accidentes que comúnmente suceden ya que manipulan gavetas con pollos y al momento de pesarlas suelen caerse o virarse la filas de pollos, mientras que un trabajador nos indicó que otro tipo de accidente que ocurre son las quemaduras.

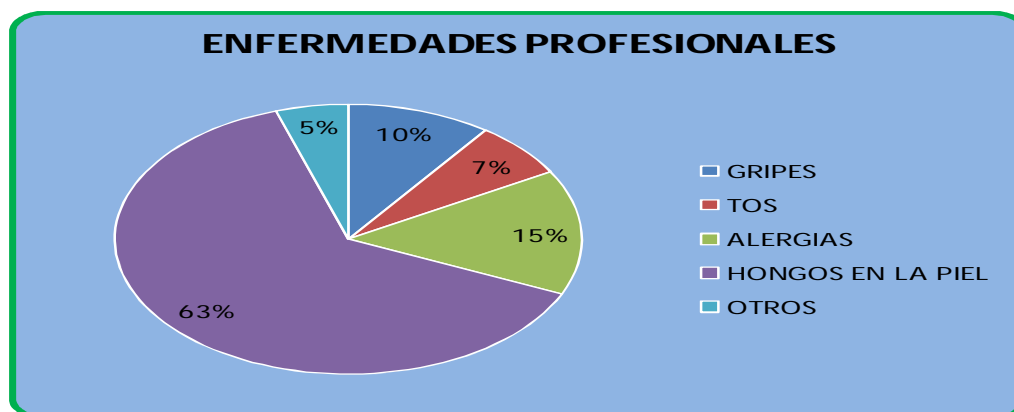
TITULO 1 ENFERMEDADES MÁS FRECUENTES ENTRE LOS TRABAJADORES

Tabla 15 Enfermedades más frecuentes

QUÉ ENFERMEDADES SON MAS FRECUENTES ENTRE LOS TRABAJADORES			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
12	GRIPES	6	10%
	TOS	4	7%
	ALERGIAS	9	15%
	HONGOS EN LA PIEL	38	63%
	OTROS	3	5%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 13 Enfermedades más frecuentes



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Analizando los resultados nos damos cuenta que el 63% de los trabajadores opinan que la enfermedad más frecuente que se presenta son los hongos en la piel, específicamente en las manos ya que como ellos manipulan los pollos y le sacan las vísceras de forma manual y al lavar los pollos esto produce que se contamine el agua con la sangre y por esto se ocasiona que los trabajadores en algunas ocasiones les produzcan hongos, mientras que 9 trabajadores que representan el 15% nos dicen que son las alergias ya que en la planta existe en el ambiente pelusas del pollo que son las accionantes de estas enfermedades, el 10% de los trabajadores manifiestan que las gripes son las enfermedades a las que están propensas a sufrir, el 7% nos indican que es la tos, el 5% de los encuestados opinan que las enfermedades más frecuentes son los problemas lumbares. Con esto podemos señalar que la principal enfermedad a la que están expuestos los trabajadores es a los hongos en las manos.

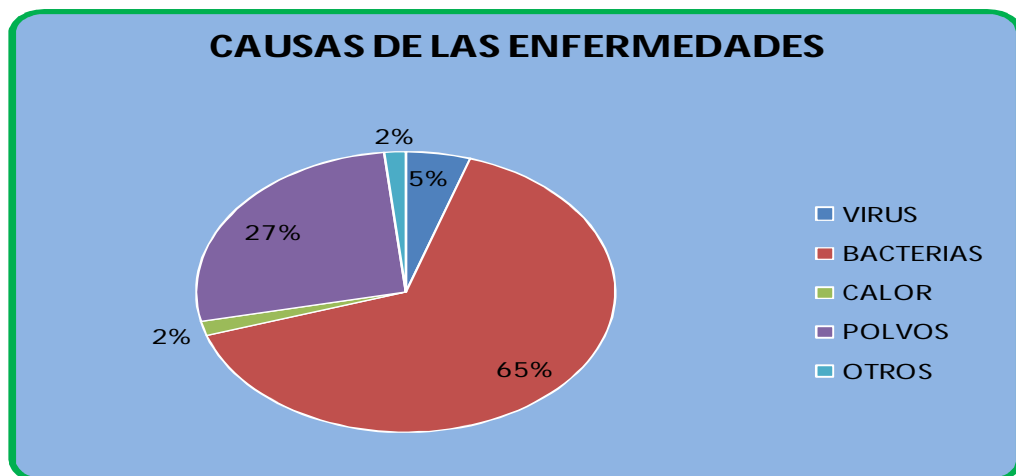
TITULO 13 CAUSAS DE ESTAS ENFERMEDADES

Tabla 16 Causas de las enfermedades

CUÁLES CREE QUE SON LAS CAUSAS DE ESTAS ENFERMEDADES			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
13	VIRUS	3	5%
	BACTERIAS	39	65%
	CALOR	1	2%
	POLVOS	16	27%
	OTROS	1	2%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 14 Causas de las enfermedades



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores

Según el análisis estadístico el 65 % de los encuestados manifiestan que las causas de las enfermedades son las bacterias, ya que es un lugar de procesamiento del pollo el agua se contagia fácilmente, el 27% opina que la causa de las enfermedades son el polvo y las pelusas ya que ocasionan alergias en los trabajadores, el 5% de los trabajadores de la Planta Faenadora de pollo nos indican que las enfermedades son ocasionadas por virus que están en el medio ambiente en el que se desenvuelven, un trabajador que según la tabla representa el 2% nos indicó que el calor es una causa de enfermedad, ya que como esta persona pasa en el área del caldero (instrumento que contiene agua caliente) hace que por el calor lo sofoque, otro trabajador nos indicó que otra de las causas de las enfermedades es el sobre esfuerzo que realizan al momento de hacer su trabajo.

TITULO 14 TIPO DE ORIENTACIÓN QUE DESARROLLA LA EMPRESA

Tabla 17 Tipo de orientación a los trabajadores

QUÉ TIPO DE ORIENTACIÓN DESARROLLA LA EMPRESA SOBRE LA HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LOS TRABAJADORES ?			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PO RCENTAJE
14	CHARLAS	0	0%
	CAPACITACION	0	0%
	ENTRENAMIENTOS	0	0%
	PRIMEROS AUXILIOS	0	0%
	NINGUNO	60	100%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 15 Tipo de orientación a los trabajadores



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

En base a la pregunta sobre qué tipo de orientación desarrolla la empresa, podemos observar según los resultados de la encuesta, que los 60 trabajadores, es decir la totalidad de los encuestados afirmaron que no reciben ningún tipo de orientación sobre la higiene y la seguridad industrial dentro de la Planta Frenadora de Pollos, esto me da una para la realización de la propuesta que estoy presentando.

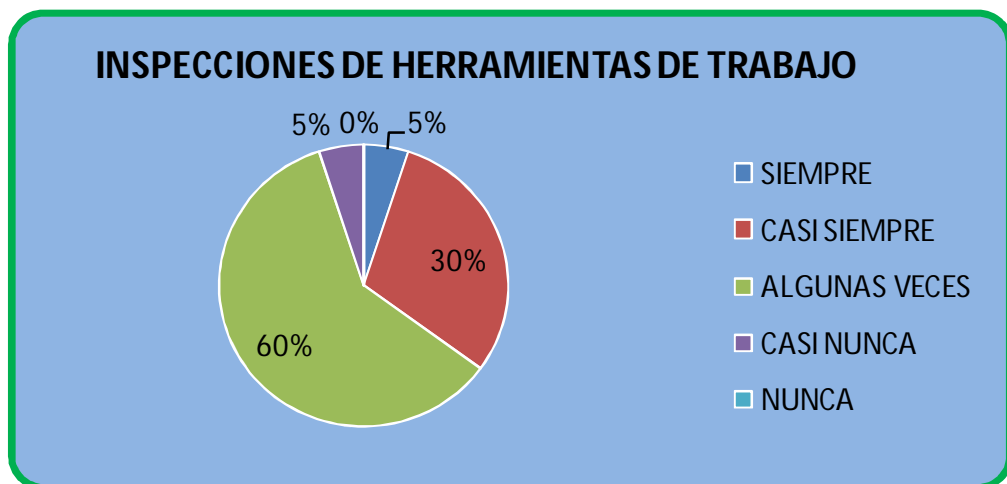
TITULO 15 INSPECCIONES DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE TRABAJO.

Tabla 18 Inspecciones de las herramientas y equipos de trabajo

SE REALIZAN INSPECCIONES DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE TRABAJO EN LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
15	SIEMPRE	3	5%
	CASI SIEMPRE	18	30%
	ALGUNAS VECES	36	60%
	CASI NUNCA	3	5%
	NUNCA	0	0%
	TOTAL		60

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 16 Inspecciones de las herramientas y equipos de trabajo



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Analizando los datos presentados en el gráfico, podemos observar que el 60% de los encuestados, es decir 36 trabajadores nos indicaron que algunas veces se realizan las inspecciones ya que al inicial la jornada de trabajo se le facilitan los guantes, las mascarillas, el mandil, que son los equipos necesarios, el 30% nos asegura que se realizan las inspecciones casi siempre, el 5% de los encuestados expresaron que siempre se realizan inspecciones de equipo y herramientas de trabajo, el 5% afirmaron que casi nunca se realizan las inspecciones de los instrumentos del trabajo porque cada uno de ellos conoce cuál es el trabajo y lo indispensable que son sus herramienta y equipos para la actividad que realiza.

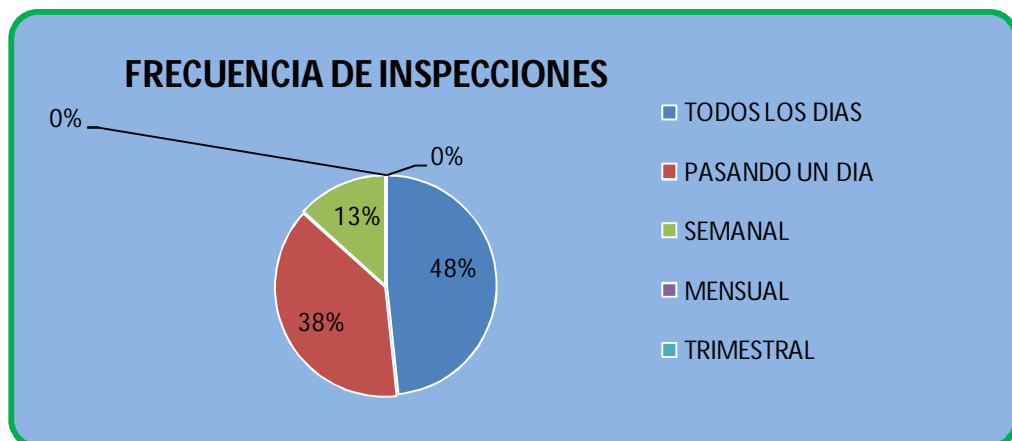
TITULO 13 FRECUENCIA DE TIEMPO QUE SE PRACTICAN LAS INSPECCIONES

Tabla 19 Tiempo se practican las inspecciones

CADA QUE TIEMPO SE PRACTICAN LAS INSPECCIONES			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
16	TODOS LOS DIAS	29	48%
	PASANDO UN DIA	23	38%
	SEMANAL	8	13%
	MENSUAL	0	0%
	TRIMESTRAL	0	0%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 17 Frecuencia de tiempo se practican las inspecciones



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Según el resultado de la encuesta, de los 29 trabajadores que representan el 48% de los encuestados que afirmaron que todos los días se realizan las inspecciones de las herramienta y los equipos de trabajo, mientras que 23 trabajadores que representan el 38% nos indicaron que se las realiza pasando un día, y esto lo realiza el asistente del gerente para verificar que todos los trabajadores posean las herramientas y equipos necesarios para que realicen su trabajo adecuadamente.

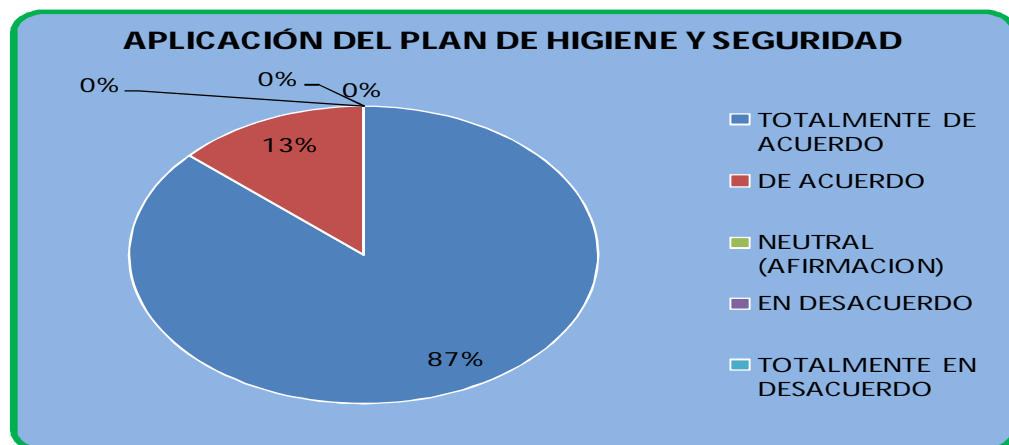
TITULO 17 APLICACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

Tabla 20 APLICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

CON LA APLICACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL, ¿SE MEJORARA EL CLIMA LABORAL DE LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS?			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
17	TOTALMENTE DE ACUERDO	52	87%
	DE ACUERDO	8	13%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	0	0%
	EN DESACUERDO	0	0%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	0	0%
	TOTAL	60	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 18 APLICACIÓN DEL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL



Fuente: Datos de la Encuesta a Trabajadores
Elaborado por: Emilia Chiquito

Con el análisis estadístico, la tabla y el gráfico indicaron que un 87% que corresponde a 52 trabajadores de los 60 que se encuestaron, están totalmente de acuerdo que la empresa mejorará su clima y ambiente laboral con la implementación de un plan de higiene y seguridad industrial para la organización, el 13% restante, es decir 8 de los empleados declararon que están de acuerdo, por lo tanto el 100% de los empleados encuestados de la Planta Faenadora de Pollos concuerdan en la implementación de un plan de higiene y seguridad industrial, que ayude al fortalecimiento y mejora del ambiente laboral de la empresa.

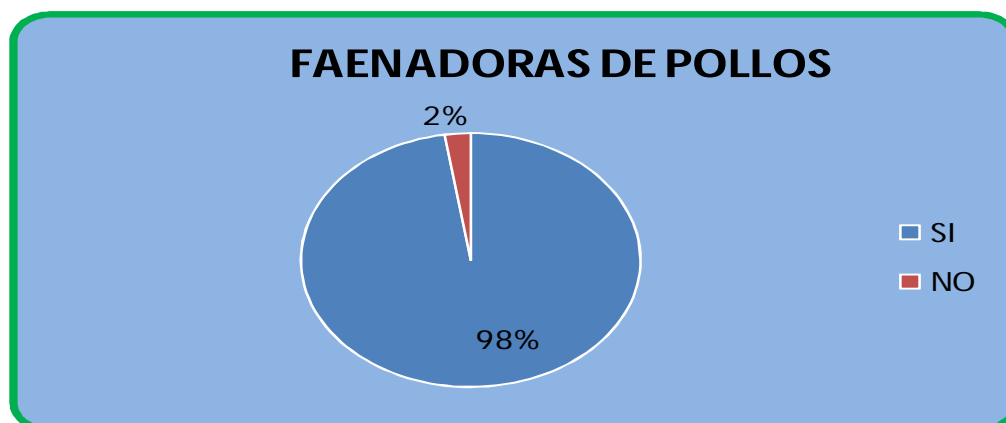
TITULO 18 EXISTENCIA DE LAS FAENADORAS DE POLLOS DEL BARRIO ABDÓN CALDERÓN

Tabla 21 Existencia de las faenadoras de pollos

CONOCE USTED LAS FAENADORAS DE POLLOS QUE EXISTEN EN EL BARRIO ABDÓN CALDERÓN DEL CANTÓN LA LIBERTAD			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
1	SI	238	98%
	NO	6	2%
	TOTAL	244	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 19 Existencia de las faenadoras de pollos



Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

Analizando los resultados de las encuestas aplicadas a los moradores del barrio Abdón Calderón, el 98% de los habitantes, es decir, 238 personas si conocen de la existencia de las faenadoras de pollos que existen en el sector, mientras tanto el 2% o sea 6 habitantes desconocen de la existencia de las faenadora de pollos.

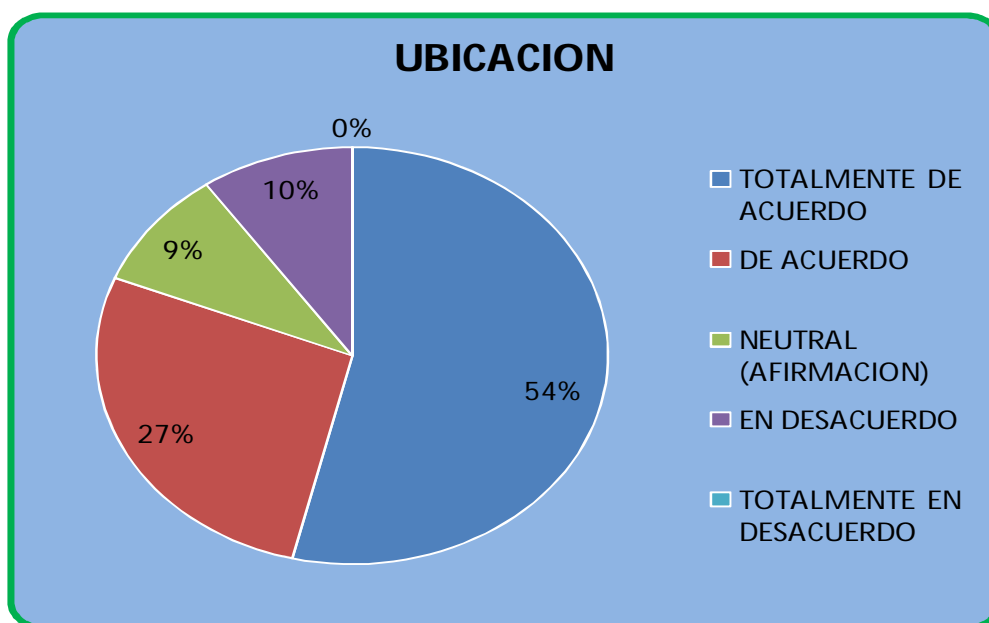
TITULO 19 TRASLADO DE LAS FAENADORAS A OTRO SECTOR.

Tabla 22 Reubicación de las faenadoras de pollos

SERÍA NECESARIO QUE ESTAS FAENADORAS DE POLLOS SE TRASLADEN A OTRO SECTOR			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
2	TOTALMENTE DE ACUERDO	128	54%
	DE ACUERDO	65	27%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	22	9%
	EN DESACUERDO	23	10%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	0	0%
	TOTAL	238	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 20 Reubicación de las faenadoras de pollo



Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector

Exponiendo el gráfico nos indica que 128 personas, que representan el 54% de los encuestados están totalmente de acuerdo con que las faenadoras de pollos se trasladen a otro sector menos poblado, mientras que 65 personas que representan el 27% están de acuerdo, 23 personas que son el 10% están en desacuerdo y 22 personas de las 238 encuestadas o sea el 9% es neutral en esta pregunta. Podemos concluir que en un 81% de la población quiere que se trasladen a otro sector ya que consideran que el sector está demasiado poblado para que continúen en este sector.

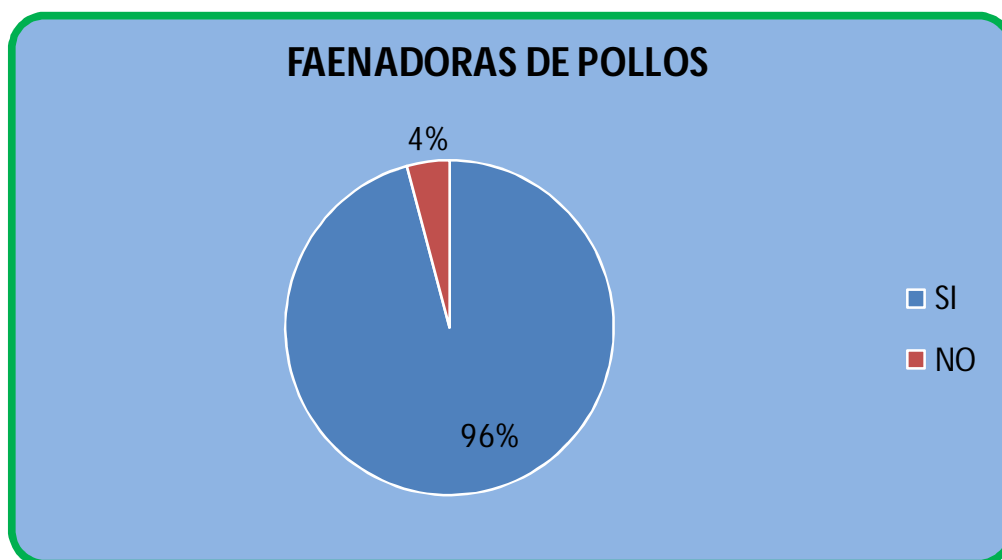
TITULO 20 EXISTENCIA DE LA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ

Tabla 23 Existencia de la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz

CONOCE USTED, DE LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
3	SI	228	96%
	NO	10	4%
	TOTAL	238	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 21 Existencia de la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz



Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

Analizando los resultados 228 personas que habitan en el barrio Abdón Calderón, del total de nuestra muestra, que representa el 96% de los encuestados nos afirman que si conocen la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz, mientras que el 4%, es decir 10 encuestados nos indican que no la conocen.

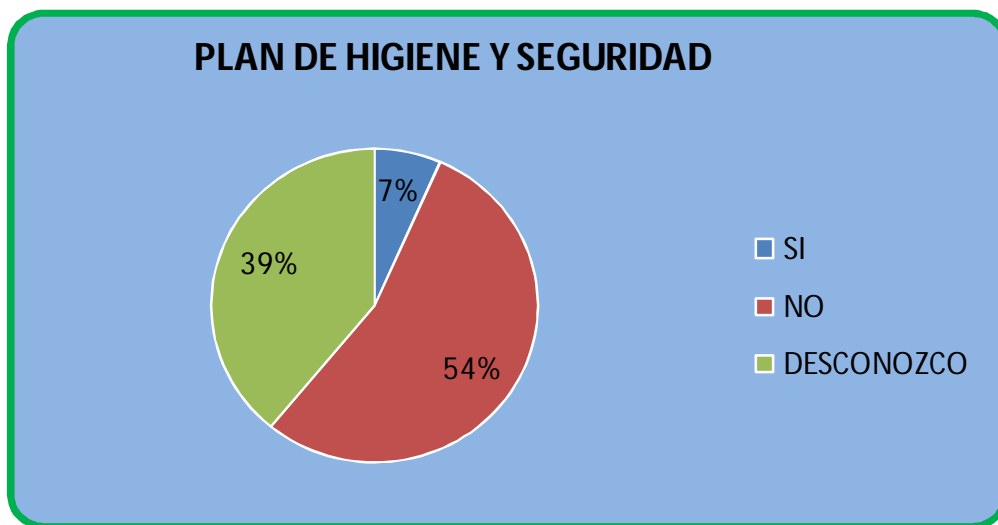
TITULO 21 MANEJO DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD.

Tabla 24 Manejo de un Plan de higiene y Seguridad

SI SU RESPUESTA ES AFIRMATIVA. ¿CONOCE SI SE MANEJA UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD DENTRO DE ESTA FAENEDORA			
ITEMS	VALORACION	FRECUENC	PORCENTAJE
4	SI	15	7%
	NO	124	54%
	DESCONOZCO	89	39%
	TOTAL	228	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 22 Manejo de un Plan de higiene y Seguridad



Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

Conforme los resultados de las encuesta aplicada los habitantes de barrio Abdón Calderón, el 54% de los encuestados afirman que la Planta Faenadora de Pollos no poseen un plan de higiene y seguridad industrial, mientras que un 39 % lo desconoce y el 7% opina que si posee un plan de higiene. Nos podemos dar cuenta que si es adecuada la implementación de un plan ya que no lo posee.

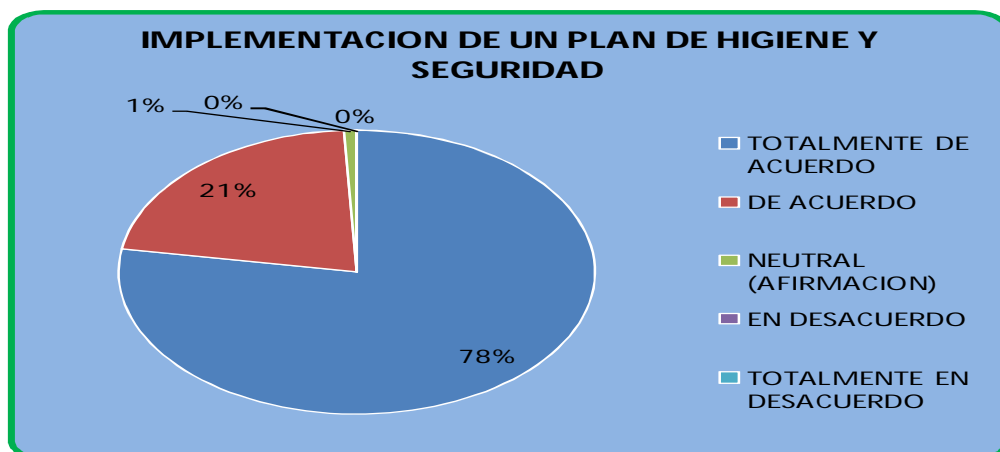
TITULO 22 APLICACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD.

Tabla 25 Aplicación de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial

SERÍA NECESARIO APLICAR UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD EN ESTA FAENADORA			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
5	TOTALMENTE DE ACUERDO	177	78%
	DE ACUERDO	49	21%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	2	1%
	EN DESACUERDO	0	0%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	0	0%
	TOTAL	228	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 23 Aplicación de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial



Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

Conforme con los resultados obtenidos de la encuesta aplicada a los moradores del barrio Abdón Caderón, se puede observar que 177 personas, el 78% de los encuestados están totalmente de acuerdo con que se aplique un plan de higiene y seguridad industrial, 49 personas el 21% opinan que están de acuerdo, mientras que el 1% restante son neutrales. Con esto podemos concluir que el 100% de las personas que conocen de la Planta Faenadora de Pollos del Sr, Wilman Cruz están de acuerdo que si sería necesaria la aplicación de un plan de Higiene y Seguridad industrial.

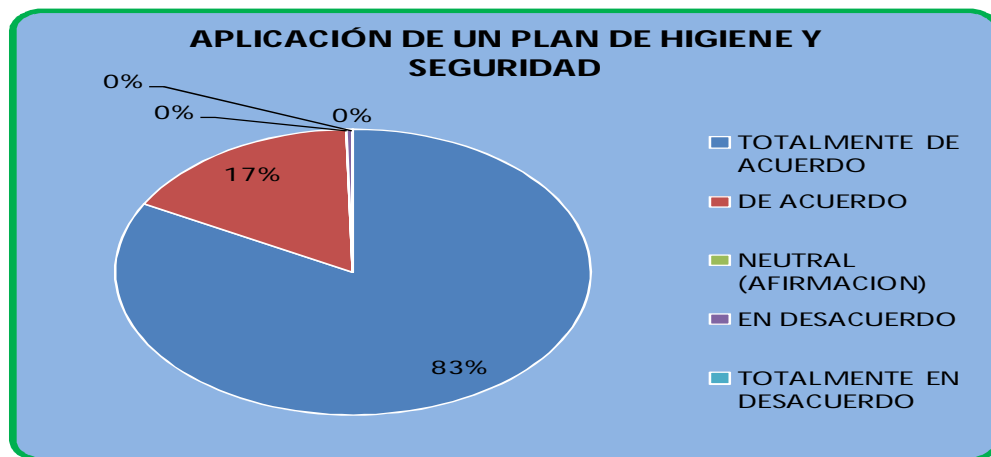
TITULO 23 MEJORAMIENTO DEL AMBIENTE LABORAL.

Tabla 26 Adecuación del ambiente laboral con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial

MEJORARA EL AMBIENTE LABORAL, LA APLICACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
6	TOTALMENTE DE ACUERDO	189	83%
	DE ACUERDO	38	17%
	NEUTRAL (AFIRMACION)	0	0%
	EN DESACUERDO	1	0%
	TOTALMENTE EN DESACUERDO	0	0%
	TOTAL	228	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 24 Adecuación del ambiente laboral con la aplicación del plan de Higiene y Seguridad Industrial



Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

El mayor porcentaje de la población encuestada que equivale al 83% del 100% de las encuestas realizadas, se mostró totalmente de acuerdo con la aplicación del Plan de higiene y seguridad industrial ya que se mejorará el ambiente y el desempeño de los trabajadores, el 17% restante esta de acuerdo. Con esto nos damos cuenta que si seria apropiado la aplicación del plan.

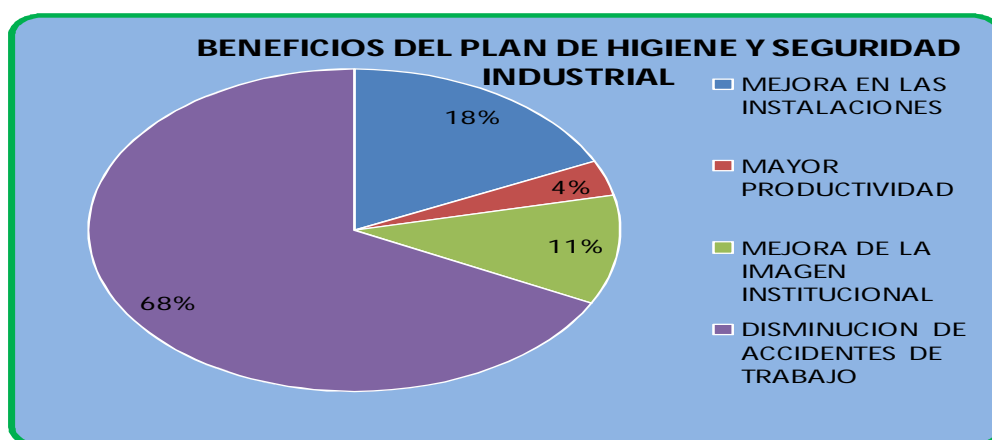
TITULO 24 BENEFICIO CON LA APLICACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Tabla 27 Beneficios con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial

QUÉ OTRO BENEFICIO SE OBTENDRÍA CON LA APLICACIÓN DE UN PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL EN LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS			
ITEMS	VALORACION	FRECUENCIA	PORCENTAJE
7	MEJORA EN LAS INSTALACIONES	41	18%
	MAYOR PRODUCTIVIDAD	8	4%
	MEJORA DE LA IMAGEN INSTITUCIONAL	25	11%
	DISMINUCION DE ACCIDENTES DE TRABAJO	154	68%
	TOTAL	228	100%

Fuente: Datos de la Encuesta a los Moradores del Sector
Elaborado por: Emilia Chiquito

GRÁFICO 25 Beneficios con la aplicación del Plan de Higiene y Seguridad Industrial



Por las respuestas obtenidas en las encuestas se puede determinar que el 68% de encuestados afirman que otro beneficio que se obtendría con la aplicación del Plan de Higiene y seguridad Industrial en la Planta faenadora de Pollos sería la disminución de los accidentes de trabajo, mientras que el 18% de los encuestados piensan que se obtendría una mejora en la Planta, el 11% opina que con la aplicación del plan se mejorará la imagen de la empresa, y finalmente el 4% piensa que se obtendría una mayor productividad. Por lo tanto si es beneficioso este plan ya que ayudara mucho tanto a la empresa como a sus colaboradores.

3.3 CONCLUSIONES

1. Las condiciones de higiene industrial de la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra son malas, ya que al no poseer un departamento o alguien encargado de esta área no se busca las mejoras necesarias para fomentar en cambio en la organización.

2. La Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra no brinda seguridad en las instalaciones ni en las condiciones ambientales de trabajo por lo tanto es necesario que se fomente el cambio para mejorar el proceso productivo y el ambiente laboral de la organización.

3. Se comprobó que si ocurren accidentes dentro de la empresa, y estos en su mayoría se debe a las fallas por parte de los trabajadores, ya que no poseen una orientación sobre los accidentes laborales que podrían tener consecuencias fatales en muchos casos.

4. Con la investigación realizada se pudo determinar que el tamaño de la Planta Faenadora de Pollos no es la adecuada, ya que por la demanda que posee es pequeña y se debería ampliar y señalizar cada área de trabajo.

5. La Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz no cuenta con un Plan de Seguridad e higiene industrial que pueda aportar con cambios productivos para la empresa.

3.4 RECOMENDACIONES

1. Implantar el Plan de Higiene Seguridad Industrial para la Planta Faenadora de Pollos del Sr. Wilman Cruz, que brinde con los lineamientos generales para la prevención y disminución de enfermedades y accidentes laborales y así mejorar las condiciones de higiene de la planta.

2. Se sugiere la creación de un Comité Paritario de Higiene y Seguridad Industrial, que trabaje en la prevención de enfermedades y accidentes laborales.

3. Se propone la señalización de la Planta Faenadora de Pollos y mejorar las instalaciones en las que los empleados realizan sus actividades y que les propicie mejores condiciones laborales.

4. Implementar medidas encaminadas a la disminución y control de los factores que influyen en la generación de enfermedades profesionales y accidentes de trabajo.

5. Se recomienda la implementación de acciones para concientizar a los empleados sobre la importancia de utilizar adecuadamente las herramientas de las que disponen y de la utilización del equipo de protección que se les proporciona.

CAPITULO IV

PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ PIEDRA

4.1 PRESENTACIÓN

El Presente Plan de Higiene y Seguridad Industrial está formulado en un proceso participativo analizado con el personal de la empresa. Es un instrumento de trabajo para el Gerente y los colaboradores de la Planta Faenadora de Pollos para los próximos 2 años, en el cual pretendemos construir unos escenarios posibles de desarrollo de la empresa.

El Plan de Higiene y Seguridad Industrial está estructurado de manera sencilla y objetiva, cuidando siempre del talento humano que es la parte primordial de la empresa. Este plan reúne los elementos tanto administrativos como técnicos que hace que este plan algo importante de considerar. Además permitirá a la gerencia establecer los requisitos que deben aplicarse en cada una de las áreas, que ayuden a controlar, prevenir y disminuir los accidentes y enfermedades laborales.

El Plan propuesto a la empresa, cubre un período de dos años (2013-2015), definiendo la misión y visión, determinando las políticas, programa y planes que la llevarán a cumplir las metas establecidas, además de las estrategias necesarias para poder alcanzar los objetivos propuestos.

El resultado final del proceso del plan de higiene y seguridad, que se detalla a continuación, se centra en un conjunto de acciones, que promueven un futuro más prometedor para la empresa, la cual está dispuesta a aceptar y a administrar el cambio como una oportunidad para el crecimiento.

Esperamos, que con el trabajo realizado, se tenga un rumbo claro para todos los miembros de la empresa, tanto gerente como trabajadores y que permita mejorar su entorno de trabajo.

4.2 OBJETIVO GENERAL

Diseñar un Plan de Higiene y Seguridad Industrial, a través de un comité de gestión para mejorar el ambiente laboral y reducir los riesgos laborales en la Planta faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz Piedra, ubicada en La Libertad, Provincia de Santa Elena, año 2013.

4.2.1 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Crear una cultura de seguridad dentro de la Planta faenadora de Pollos.
- Concientizar a todo el personal el uso adecuado del equipo de protección personal, a fin de evitar daños en su salud.
- Motivar al personal que ponga en práctica todas las normas y procedimientos, obteniendo así un mejor desempeño tanto en el ámbito laboral como en el personal.
- Proponer medidas preventivas para prevenir enfermedades profesionales y a la vez mejor ambiente laboral de las empresas.

- Formar un comité que vele por la higiene y seguridad de los trabajadores, cuiden la salud e integridad física y conserven los niveles deseados en la productividad.
- Realizar capacitaciones que permita enriquecer el conocimiento de los empleados a fin de disminuir los riesgos laborales a los que están expuestos.

4.3 MISION

Tener un ambiente laboral de calidad, mediante el establecimiento de medidas preventivas y de protección necesarias que se enfoque en minimizar los niveles de riesgos a lo que están expuestos los trabajadores.

4.4 VISION

Ser una empresa líder en los estándares de higiene y seguridad industrial que cumpla con las expectativas de los empleados y de la comunidad.

4.5 VALORES

Autocontrol: Hacerse así mismo es un valor que va tomando forma en el ser humano a medida que crece en edad y en inteligencia y se va haciendo más autónomo, más responsable y maduro. Por lo tanto, es fundamental que las personas que integran el comité mantengan el autocontrol en todas las situaciones de emergencias que se enfrenten.

Solidaridad: Es un acto voluntario por el que nos apoyamos los unos a los otros para poder enfrentar la vida junto, de un modo fraternal.

Responsabilidad: Capacidad de establecer un compromiso para dar una respuesta positiva o proactiva una persona responsable cumple con el deber que se le asigno y permanece fiel al objetivo.

Cooperación: La cooperación es el éxito de una persona que se logra a expensa o gracias a la exclusión del éxito de otras. El objetivo constante de la cooperación es el beneficio mutuo en las interrelaciones humanas; se fundamenta en el principio del respeto mutuo.

Trabajo en Equipo: Es el trabajo realizado por un colectivo con la intención de alcanzar determinados objetivos comunes en forma planificada, bajo el principio de la cooperación y con un esfuerzo sostenido, de manera que permita que haya una experiencia de aprendizaje enriquecedora para todos y todas.

4.6 POLITICAS

- ✓ Prohibir a los trabajadores efectuar su trabajo sin utilizar el debido equipo de protección o sin haber recibido capacitación o entrenamiento sobre el uso de los mismos.
- ✓ Mantener una supervisión continua de las diferentes actividades realizadas por cada uno de los trabajadores.
- ✓ Deberá estructurarse un comité que sea el responsable de conocer, transmitir e implementar el plan.
- ✓ Conservar la infraestructura de la empresa en buen estado de manera que permita ofrecer un ambiente laboral agradable a todos sus empleados y clientes.

- ✓ Deberá estudiarse cuidadosamente el diseño de la planta, ubicación de la maquinaria disposición de pasillos, lugares de almacenajes, ventilación iluminación, etc. Para mejorar el ambiente laboral.
- ✓ Hacer de la Planta Faenedora de Pollos, un lugar de trabajo seguro, garantizando un ambiente laboral adecuado preservando la seguridad de los empleados y a la vez conservando la salud y la integridad física y mental.
- ✓ El plan debe ser regularmente actualizado con objeto de ajustarse a los cambios surgidos en las empresas.

4.7 NORMAS

- ✓ Las Planta faenedora de Pollos está en la obligación de proporcionarles a sus trabajadores el equipo de protección adecuado para realizar su trabajo eficientemente y supervisar la utilización correcta.
- ✓ Se debe de supervisar diariamente la iluminación, la ventilación, el orden y limpieza de toda la fábrica de tal forma que puedan desempeñarse las actividades de la mejor forma y en un ambiente agradable.
- ✓ Cualquier duda que surja entre el personal que labora en las empresas respecto a las normas y procedimientos descritos en el presente plan, deberá de ser aclarado por el encargado del comité.
- ✓ Se deben de realizar periódicamente inspecciones de la maquinaria y equipo.
- ✓ Los equipos contra incendios deben de estar debidamente señalizados y que sean de fácil acceso, se deben de inspeccionar frecuentemente detectando así las condiciones a que estos se encuentran.
- ✓ Deben realizarse exámenes periódicos con el objeto de conocer la condición de los trabajadores y al mismo tiempo se debe de realizar un análisis profundo y un registro del estado de salud de los empleados.

4.8 METAS

Con la implementación del plan se pretende lograr las siguientes metas.

- ✓ Capacitar el 100% del personal de la Planta Faenadora de Pollos en cuanto al manejo de medidas de prevención y situaciones de riesgos.
- ✓ Minimizar en un 75% los accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.
- ✓ Reducir en un 50% los gastos ocasionados por accidentes de trabajo, ausentismo y enfermedades profesionales.

4.9 PROPUESTA DE CREACION DEL COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL

De acuerdo a la investigación realizada en la Planta Faenadora de Pollos se pudo comprobar que la Empresa antes mencionada no cuenta con un comité de Higiene y Seguridad Laboral, por lo que es necesario la Elaboración e Implementación de un comité que ayude a detectar riesgos de accidentes y prevenir enfermedades Ocupacionales y a sugerir medidas de prevención para el bienestar del Recurso Humano y de la Empresa en general.

Con el sustento del Código de trabajo, Reglamento de Seguridad y Salud de los Trabajadores y Mejoramiento del medio de trabajo. Decreto Ejecutivo 2393, además de las normas INEN vigentes en el país se considera tomar en cuenta los siguientes aspectos.

La seguridad es una responsabilidad compartida tanto e los empleadores, trabajadores, así como para los órganos rectores de la misma, uno de ellos el IESS, que vigila el mejoramiento del medio ambiente laboral y de la legislación relativa a prevención de riesgos profesionales

4.10 JUSTIFICACION DE UN COMITÉ.

El objetivo principal de la organización de un comité es mejorar la salud y la seguridad de los trabajadores pero además hay otros beneficios como:

1. Menos multa para los empleadores al descubrir los riesgos oportunamente y corregirlos.
2. Costos más bajos al reducir los accidentes y enfermedades.
3. Operaciones más eficientes: además de proteger la salud y seguridad, las mejoras en el diseño y los procedimientos de trabajos recomendados por el comité, también pueden mejorar la productividad, reducir el desperdicio de materiales, mejorar la calidad de los productos y aumentar la producción como resultado de un mejor ambiente laboral.

Mantenimiento de registro.

Las reuniones del comité y otras reuniones de la gerencia y los trabajadores sobre salud y seguridad, sugerencias de trabajadores, accidentes, incidentes y enfermedades debe ser documentado por escrito y colocado en los archivos del comité.

Cualquier condición que amenaza la salud y seguridad de los trabajadores es de incumbencia del comité.

-Salud: Gases y vapores, polvos, calor, ruido y vibración, tensión física, etc.

-Seguridad: Maquinas sin protección o sin mantenimiento, salidas de emergencias inadecuadas o sin señales, iluminación deficiente, riesgo eléctrico, etc.

4.10.1 Importancia

La importancia radica sobre todo en el objetivo principal bajo el cual se ha creado dicho comité y que consiste en mejorar las condiciones de protección, ambiente y seguridad para todos los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos, pero además, brinda muchos beneficios adicionales que constituyen tanto a lograr una mayor eficiencia en las actividades como también a aumentar la proyección de la empresa.

Entre estos están:

-Reducción en los costos generados por pago de incapacidades a trabajadores, permisos y ausencias.

-La utilización adecuada de equipos de protección por parte de los trabajadores permitirá el desarrollo eficiente y seguro de todas sus actividades.

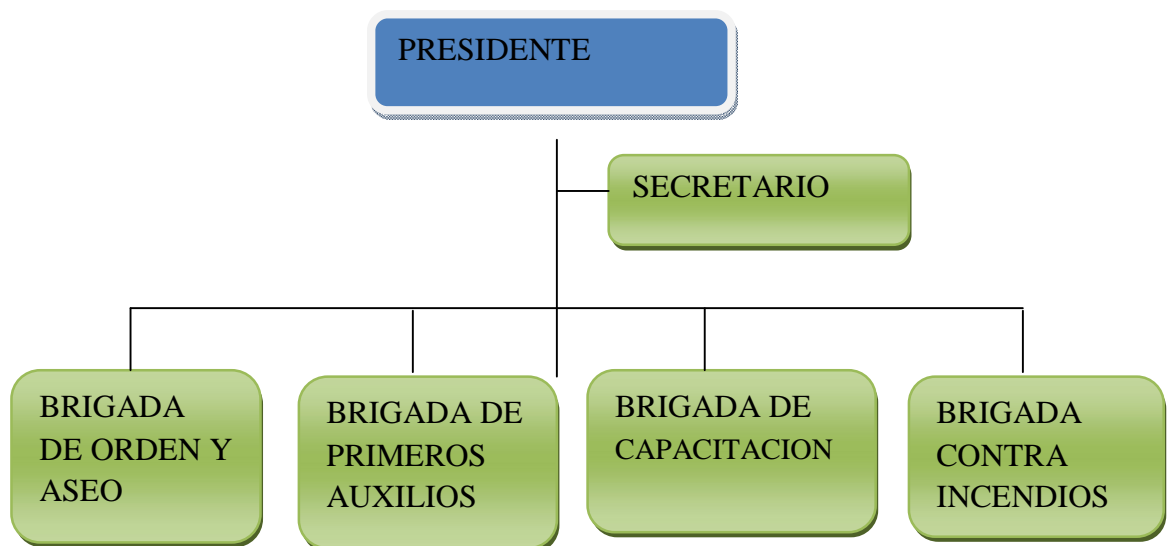
-La agilización de los procedimientos, mediante mejoras recomendadas por el comité contribuye a hacer eficientes las operaciones, evitando retrasos y a la vez desperdicios de materiales que pueden surgir sobre todo por el mal manejo de los miembros.

4.10.2 Requisitos de los miembros del comité

- Debe formar parte de la empresa.
- Debe tener conocimientos básicos sobre higiene y seguridad.
- Poseer los valores contemplados en el plan.
- Tener la disposición de trabajar por el bienestar común.

- Disponibilidad de capacitarse constantemente.
- Poseer conocimientos y demostrar interés por la seguridad e higiene industrial.
- Ser una persona de confianza.

4.11 ORGANIGRAMA DEL COMITÉ DE HIGIENE Y SEGURIDAD LABORAL



4.12 FUNCIONES DEL COMITÉ:

A) La función básica de un comité de seguridad es la de crear y mantener un interés activo por la seguridad y reducir los accidentes y enfermedades profesionales.

B) Investigación de accidentes y enfermedades con el fin de determinar métodos de prevención.

C) Supervisar la aplicación efectiva del plan de higiene y seguridad industrial.

D) Corrección de riesgos: controles de ingeniería (cambio en el medio ambiente físico del trabajador), controles administrativos (cambios en los procedimientos de trabajo), equipo de protección personal.

E) Entrenamiento sobre seguridad, higiene, medio ambiente y medicina preventiva.

F) Supervisar el programa educativo de higiene y seguridad industrial.

4.13 PROCEDIMIENTO PARA EL CANAL DE COMUNICACIÓN DENTRO DEL COMITÉ

El Seguro General de Riesgos de Trabajo brindará la capacitación inicial a los miembros del comité, sobre aspectos básicos de seguridad y salud ocupacional, así como de organización y funcionamiento, para efectos de su acreditación; asimismo, brindará una segunda capacitación cuando la empresa lo requiera. Las capacitaciones posteriores estarán a cargo del empleado.

El Seguro General de Riesgos de Trabajo, será el ente responsable de garantizar el cumplimiento y promoción de la ley General de Prevención de Riesgos de Trabajo en la cual está basado el presente programa; así como desarrollar funciones de vigilancia, asesoramiento técnico y verificación del cumplimiento de las obligaciones.

El Seguro General de Riesgos de Trabajo tendrá la obligación de comunicarse con el coordinador del comité de higiene y seguridad para informar sobre las

nuevas disposiciones que estén a favor de beneficiar a los trabajadores, los supervisores posteriormente deberán encargarse de difundir a la gerencia y al comité la información que han recibido, para que estos trasmitan a los demás empleados las modificaciones, cambios y mejoras que se hagan en el reglamento.

4.14 FUNCIONES DE LOS CARGOS DEL COMITÉ:

4.14.1 PRESIDENTE

Es la persona responsable por que se cumplan todas las actividades encaminadas a la prevención de riesgos y accidentes, además deberá tomar las decisiones frente a situaciones que se presenten en la empresa con el apoyo de los supervisores de área.

FUNCIONES:

- Convocar y presidir las sesiones.
- Someter los asuntos a votación.
- Redactar y firmar conjuntamente con el secretario los acuerdos.
- Asignar a los miembros sus funciones y actividades periódicas.
- Coordinar las labores de prevención e inspección con las autoridades.
- Velar por el cumplimiento de las funciones de la comisión.
- Representar a la comisión en diferentes actos.
- Integrar el plan de seguridad y mantenerlo actualizado con los cambios pertinentes.

4.14.2 SECRETARIO

Es la persona encargada de llevar un control de todas las reuniones, situaciones y eventos que ocurran en el Comité de higiene y Seguridad y de realizar las respectivas actas.

FUNCIONES:

- Elaborar y firmar las actas.
- Redactar y firmar los acuerdos conjuntamente con el coordinador general.
- Atender la correspondencia.
- Redactar conjuntamente con el coordinador general el informe anual de labores.
- Llevar los archivos.
- Puede asumir los deberes del coordinador general.
- Informar sobre el estado de las recomendaciones anteriores.

4.14.3 BRIGADA DE ORDEN Y ASEO

Son las personas encargadas de velar por la conducta de los integrantes de la planta.

FUNCIONES:

- Informar sobre conductas y condiciones inseguras.
- Ejercer control constante de todas las actividades para la prevención de accidentes y enfermedades profesionales.
- Contribuir con ideas y sugerencias.
- Trabajar según normas de higiene.

- Influenciar a otros para que trabajen con seguridad.
- Efectuar inspecciones.
- Mejorar las condiciones sanitarias.

4.14.4 BRIGADA DE PRIMEROS AUXILIOS

Son las personas encargadas del prestar atención emergente cuando ocurra un accidente.

FUNCIONES:

- Conocer la ubicación de los botiquines y mantener los fármacos completos.
- Prestar atención inmediata a las personas que resulten lesionadas, solicitar el traslado a un centro asistencial para los casos de gravedad.
- Proporcionar especial cuidado a aquellas personas que dan muestra de ansiedad excesiva ante estas situaciones.
- Informar todos los accidentes e incidentes. Investigar todos los accidentes graves.

4.14.5 BRIGADA DE CAPACITACIÓN

Su responsabilidad principal es comunicar a los empleados la necesidad de trabajar con seguridad y esto comienza con la orientación e inducción brindada a los empleados nuevos y en el mantenimiento de las normas de Higiene y Seguridad de la empresa.

FUNCIONES:

- Elaborar un programa de inducción para el personal de nuevo ingreso.
- Planificar un calendario semestral de actividades de capacitación y motivación al personal de la fábrica.

- Establecer la metas (mensuales y anuales) a alcanzar a los programas de capacitación.
- Publicar la información a través de boletines sobre las actividades del comité.
- Coordinar las labores de prevención e inspección con las autoridades.
- Velar por el cumplimiento de las funciones de la comisión.

4.14.6 BRIGADA CONTRA INCENDIO

Son las personas encargadas del uso de los extintores en los casos que se requieran.

FUNCIONES:

- Conocer la ubicación y operación de los equipos de extinción de incendios.
- Controlar y apagar el fuego.
- Retirar los materiales de fácil combustión cercanos al fuego, con el objeto de impedir su propagación.
- De ser necesario, solicitar el presidente del comité, el traslado de extintores desde otras áreas para controlar el fuego.
- Controlada la emergencia informar el presidente del comité la cantidad de extintores utilizados.
- Colaborar con el presidente del comité a la llegada de los bomberos.

4.15 EL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

Está conformado por los siguientes elementos:

Las estrategias a desarrollarse, los objetivos que se pretende alcanzar con cada estrategia, actividades a desarrollar, el responsable en realizar cada una de las actividades, el periodo en que se llevaran a cabo las actividades y los recursos que se utilizaran para el desarrollo de cada una de las estrategias.

En el cual están las estrategias de:

- 1- Señalización de higiene y seguridad
- 2- Primeros auxilios
- 3-Supervisión de infraestructura
- 4- Investigación de los accidentes
- 5-Prevención de accidentes de trabajos y enfermedades profesionales
- 6- Medios de comunicación
- 7- Capacitación sobre higiene y seguridad industrial.

4.16 MEDIDAS DE PREVENCIÓN EN LA HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL

a). MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE HIGIENE OCUPACIONAL

Las medidas preventivas que se proponen a la Planta Faenadora de Pollos, para tener un mejor control de las enfermedades profesionales están: protección de equipo personal, limpieza y orden en los lugares de trabajo, ventilación adecuada en espacios cerrados.

La empresa debe de contar con una persona encargada del funcionamiento administrativo y operativo de diversos aspectos de la Higiene Ocupacional, teniendo una noción clara y precisa para darle la debida importancia que esto amerita; por eso es necesaria la creación de un Programa de Higiene y Seguridad que cerciore la completa participación de todos los trabajadores de la empresa.

En el Programa de Higiene Ocupacional es preciso que haya un coordinador encargado de promover, capacitar y motivar a los empleados enfocándose en la prevención de enfermedades ocupacionales.

b). MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE SEGURIDAD OCUPACIONAL

Es necesario contar con un Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional completo pero esto no garantiza el bienestar del trabajador ni de la empresa, por lo cual los propietarios deben de tomar en cuenta un plan de emergencia para evitar accidentes.

4.17 INSTRUMENTO DEL PROGRAMA DE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL.

4.17.1 REGLAMENTO

El presente reglamento de Higiene y Seguridad Ocupacional contiene reglas, instrucciones, obligaciones y responsabilidades formuladas para ser aplicado únicamente en la Planta Faenadora de Pollos.

4.17.2 OBJETIVO

Crear conocimiento sobre las obligaciones y responsabilidades que se relacionan a cada uno de los empleados de la Planta Faenadora de Pollos con el fin de elaborar favorablemente el programa de Higiene y Seguridad Ocupacional que se ha formulado.

4.17.3 RESPONSABILIDAD

a) Responsabilidad De la Gerencia y Administración

- ✓ Dar cumplimiento al Seguro General de Riesgos de Trabajo.
- ✓ Propiciar las condiciones para llevar a cabo la implementación del Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional.
- ✓ Cumplir y hacer cumplir las observaciones y recomendaciones realizadas de forma escrita por el Comité de Higiene y Seguridad Ocupacional.
- ✓ Aprobar el presupuesto para la adquisición de los materiales necesarios para llevar a cabo capacitaciones necesarias para implementar y dar seguimiento al Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional
- ✓ Adquirir el equipo necesario que debe poseer la Empresa para cualquier caso de emergencias (botiquín, extintores, señalización y equipo de protección en general)
- ✓ Garantizar los mecanismos necesarios para que los empleados de la empresa puedan eliminar las deficiencias de conocimientos referentes a Higiene y Seguridad Ocupacional por medio de capacitaciones para enriquecer el tema.
- ✓ Comunicar al Seguro General de Riesgos del Trabajo, la existencia del comité de Higiene y Seguridad Ocupacional, dentro de los ocho días hábiles a su creación.
- ✓ Notificar al Seguro General de Riesgos del Trabajo, los daños ocasionados por los accidentes de trabajo.

b) Responsabilidad del comité de higiene y seguridad ocupacional.

- ✓ Establecer un cronograma de capacitación anual y ubicar los recursos y logística para el cumplimiento del mismo.
- ✓ Participar en la elaboración, aprobación, puesta en práctica y evaluación del Programa de Higiene y Seguridad.
- ✓ Promover iniciativas sobre métodos y procedimientos para el control efectivo de las condiciones de riesgo, proponiendo acciones para corregir las deficiencias detectadas.
- ✓ Informar a la gerencia sobre todo acontecimiento relacionado con las actividades riesgosas de los empleados y sus consecuencias, así como también de las condiciones inseguras en las que ellos laboran.
- ✓ Elaborar los registros de accidentes y enfermedades que sufren los empleados de la Planta Faenadora de Pollos en su jornada de trabajo.

c) Responsabilidades de los empleados.

- ✓ Acatar las disposiciones establecidas en el Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional. Obedecer a la simbología que estará presente en las diferentes áreas de trabajo.
- ✓ Asistir a las capacitaciones en las que sean convocados
- ✓ Informar al jefe inmediato sobre condiciones de riesgos detectadas.

4.18 REGLAS GENERALES DE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL

a) Higiene Ocupacional. La Higiene Ocupacional está orientada al reconocimiento, evaluación y control de los contaminantes presentes en los lugares de trabajo que puedan ocasionar enfermedades, es por esta razón que a continuación se presentan reglas a poner en práctica con el fin de mejorar las condiciones de Higiene en la Planta Faenadora de Pollos.

Para la formulación de las siguientes normas se ha tomado de base la Ley General de Riesgos de Trabajo. Es preciso mencionar que todo patrono debe adoptar y poner en práctica medidas adecuadas de seguridad e higiene en los lugares de trabajo, para proteger la vida, la salud y la integridad corporal de sus trabajadores, (Art. 314 del Código de Trabajo); Asimismo, todo trabajador estará obligado a cumplir con las normas sobre seguridad e higiene y con las recomendaciones técnicas, en lo que se refiere: al uso y conservación del equipo de protección personal que le sea suministrado, a las operaciones y procesos de trabajo, y al uso y mantenimiento de las protecciones de maquinaria.

Estará también obligado a cumplir con todas aquellas indicaciones e instrucciones de su patrono que tengan por finalidad proteger su vida, salud e integridad corporal y estará obligado a prestar toda s colaboración a los comités de seguridad.

En base a lo anterior, se presentan a continuación las reglas generales a aplicar en la Planta Faenadora de Pollos con el propósito de eliminar las condiciones de riesgo descubiertas por medio de la investigación realizada:

1. Condiciones Ambientales.

- ✓ Para la iluminación de las áreas de trabajo deberá utilizarse tanto luz natural (Para aprovechar la luz natural deberá instalarse ventanas que se puedan abrir fácilmente) como luz artificial cuando la luz natural no sea suficiente, ya que ésta varía dependiendo de la estación, la hora del día o la distancia de la ventana con el lugar donde se trabaja; por ésta razón, en los espacios interiores de los lugares de trabajo será indispensable contar con luz artificial. La luz artificial deberá disponerse con una intensidad adecuada y uniforme de tal manera que no afecte la vista de los empleados y de modo que no proyecte sombras que dificulten la realización del trabajo.

- ✓ Todas las áreas deberán disponer de ventilación suficiente. Los locales cerrados deberán contar con un sistema de ventilación y extracción adecuada, y si fuera posible deberá instalarse un sistema de ventilación artificial que asegure la renovación de aire.

- ✓ Para las áreas de trabajo donde se originan polvos gases, vapores, humos o emanaciones nocivas de cualquier género, se debe contar con dispositivos destinados a evitar la contaminación del aire y disponer de ellos en tal forma, que no constituyan un peligro para la salud de los trabajadores o poblaciones vecinas, Cuando el tiro natural del aire no sea suficiente para permitir la eliminación de los materiales nocivos, se deberá contar con dispositivos de aspiración mecánica.

- ✓ Proveer a los trabajadores, de los medios de protección necesarios contra las condiciones de temperaturas y humedad relativas extremas. Si es necesario, se deben instalar sistemas de ventilación artificial en las áreas donde sea posible, y dotar de equipo de protección a los que laboran en campos abiertos y se exponen a temperaturas altas y ambientes húmedos.

- ✓ Se entenderá por ruido aquellos sonidos desagradables o no deseados que impidan la buena comunicación o provoquen desconcentración en las diferentes áreas de trabajo. Las instalaciones deberán adecuarse de manera que el ruido externo no interfiera en las labores, además los trabajadores deberán evitar hacer ruidos innecesarios, levantar la voz o cualquier ruido que interrumpa las labores de los demás.

- ✓ Utilizar mecanismos que permitan la reducción de tiempo de exposición de los trabajadores con sustancias tales como: humo, polvos, gases, vapores, aerosoles o cualquier tipo de contaminante que pueda ser inhalado y por consecuencia afectar su salud. Así mismo, será responsabilidad de la institución brindar el equipo de protección necesario e informarlos referente a la manipulación, almacenamiento y disposición de éste tipo de sustancias. Será responsabilidad de los trabajadores acatar las medidas necesarias y hacer uso del equipo de protección que se les brinde

2 Medidas Sanitarias. Orden y Aseo:

- ✓ El orden y aseo en las áreas de trabajo son necesarios para el mejor desempeño personal, además un ambiente pulcro y conservado lleva a una mejor productividad; por lo tanto:
- ✓ Las paredes y los techos deben tener un acabado que evite la acumulación de suciedad y la absorción de humedad.
- ✓ El pavimento no debe ser resbaladizo, no debe soltar polvo y debe poder limpiarse con facilidad, debe ser impermeable y con inclinación y canalización suficiente para facilitar el escurrimiento de los líquidos; y si fuera necesario debe poseer aislamiento eléctrico y térmico.
- ✓ En los espacios donde se esté laborando, sólo se permitirá el apilamiento momentáneo y adecuado de los materiales de uso diario, sin obstaculizar el desempeño de labores en el puesto de trabajo. En ningún momento se permitirá el apilamiento de materiales en los pasillos y en las salidas de los lugares de trabajo, éstos deben tener libre acceso. Así mismo, el piso de los lugares de trabajo debe mantenerse en buenas condiciones de orden y limpieza.
- ✓ En los lugares destinados para tomar los alimentos, no se permitirá el almacenamiento de ningún tipo de material, las áreas destinadas para esta actividad deben estar limpias y alejadas de cualquier agente contaminante.

Así mismo en las áreas de trabajo está prohibido almacenar e ingerir alimentos mientras se realiza cualquier tipo de labor.

- ✓ En el caso de los desechos, estos deberán removerse diariamente de forma adecuada. La basura y desperdicios deberán ser colectados diariamente, y depositarse en recipientes impermeables de cierre hermético o en lugares aislados y cerrados.
- ✓ Los desechos recolectados en tanto no se transporten a su destino final, deben depositarse en recipientes adecuados y seguros según su naturaleza, los cuales deberán estar colocados en lugares aislados del área de trabajo, debidamente identificados.
- ✓ Debe realizarse una limpieza constante de pisos, muebles, estantes, archivos, maquinaria y equipo para prevenir la acumulación de polvo, grasa, y otros agentes contaminantes. Cuando durante la jornada de trabajo sea necesario el aseo frecuente de los lugares de trabajo, éste se hará empleando mecanismos que disminuyan la dispersión de partículas en la atmósfera respirable de los locales. En tal sentido se dotará de la protección debida al trabajador que pueda resultar expuesto; si por motivos razonables el trabajador considera que lo anterior es insuficiente y el riesgo se hiciese evidente a tal grado de ocasionar molestias o daños a la salud, el empleador deberá implementar de forma inmediata las medidas necesarias para evitar la exposición de los trabajadores.
- ✓ La ropa de trabajo debe mantenerse limpia y seca para prevenir cualquier tipo de enfermedad, contaminación o irritación en la piel por causa de cualquier agente contaminante.

3. Servicios Sanitarios:

- ✓ Por servicios sanitarios se entenderá los inodoros o retretes, los urinarios, los lavamanos y los baños. Las instalaciones de la Empresa deberán estar provistas de servicios sanitarios para hombres y mujeres, los cuales deberán ser independientes y separados, en la proporción al número de empleados.

- ✓ Cada establecimiento de la Empresa debe contar al menos con un lavamanos y uno más por cada 20 trabajadores, debe contar al menos con urinario y uno más por cada 70 hombres; además, deberá instalarse por lo menos un baño de regadera con suficiente agua. Los servicios sanitarios deben estar equipados con recipientes de desechos con tapadera, papel higiénico, papel toalla y jabón líquido.
- ✓ Se observarán en la instalación de los servicios sanitarios, las medidas higiénicas relativas a impermeabilización de muros y pisos, al buen acondicionamiento de su iluminación y ventilación, así como al aprovisionamiento de agua y drenaje. Los baños, inodoros o retretes, deben instalarse en recintos apropiados que ocupen una superficie no inferior a un metro cuadrado por cada uno de ellos. Los inodoros o retretes deben instalarse fuera de los talleres o lugares destinados a la habitación o permanencia de los trabajadores, pero de manera que cuando éstos los vayan a usar, no estén expuestos a la lluvia y que el piso de comunicación esté siempre seco y limpio.

4. Servicio de Agua:

- ✓ La Planta Faenadora de Pollos, deberá estar dotada de agua potable suficiente para la bebida y el aseo personal y el servicio de agua debe ser permanente. Preferentemente, la provisión de agua para usos industriales debe ser potable; cuando no lo sea, debe distribuirse por un sistema de tubería totalmente independiente y convenientemente marcado para distinguirlo de la que beban los trabajadores.
- ✓ En los centros de trabajo deberán instalarse bebederos higiénicos. Se prohíbe colocar los bebederos de agua en los cuartos destinados a los servicios higiénicos, y queda terminantemente prohibido el uso común de vasos u otros utensilios para la bebida del agua.

5. Exámenes Médicos:

- ✓ Cuando la naturaleza de la actividad que se realiza en el lugar de trabajo ofrezca algún riesgo para la salud, vida o integridad física del trabajador, es obligación de los patronos mandar a practicar exámenes médicos o de laboratorio a sus trabajadores. Los trabajadores deberán someterse a exámenes médicos o de laboratorio cuando fueren requeridos por el patrono o por las autoridades administrativas, con el objeto de comprobar su estado de salud; asumiendo los costos correspondientes, cuando no sea posible que sean practicados en el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social. Los referidos exámenes no implicarán, en ningún caso, carga económica para el trabajador. Los resultados serán confidenciales y en ningún caso se utilizarán en perjuicio del trabajador.

- ✓ Cuando por recomendación de un profesional en Medicina del Trabajo, del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, un trabajador deba de ser destinado o transferido para desempeñar trabajos más adecuados a su estado de salud y capacidad, será obligación del empleador tomar las medidas administrativas correspondientes para la implementación inmediata de la recomendación médica.

b) Seguridad Ocupacional.

La Seguridad Ocupacional con el fin de identificar y eliminar los riesgos a los que están expuestos los trabajadores en los lugares de trabajo, se encarga de establecer medidas o acciones para prevenir y eliminar dichos riesgos que son los causantes de muchos accidentes laborales. A continuación se presentan reglas a poner en práctica con el fin de mejorar las condiciones de seguridad en la Planta Faenadora de Pollos.

1. Instalaciones Físicas.

El espacio existente entre cada puesto de trabajo deberá ser suficiente a fin de permitir que se desarrollen las actividades productivas de cada trabajador, sin poner en riesgo ni interferir en las actividades del otro.

2. Medidas de Previsión.

- ✓ Contar con planes, equipos, accesorios y personal entrenado para la prevención y mitigación de casos de emergencia ante desastres naturales, casos fortuitos o situaciones causadas por el ser humano.
- ✓ Entrenar de manera teórica y práctica, en forma inductora y permanente a los trabajadores, sobre sus competencias, técnicas y riesgos específicos de su puesto de trabajo, así como sobre los riesgos ocupacionales generales de la institución, que le puedan afectar.
- ✓ Evaluar e inspeccionar periódicamente las instalaciones en general, el equipo de trabajo y las actividades de los trabajadores con el fin de detectar condiciones de riesgo.
- ✓ Contar con un sistema de señalización de seguridad que sea visible y de comprensión general. Asimismo, deberán tener las facilidades para la evacuación de las personas en caso de emergencia, tales como salidas alternas en proporción al número de trabajadores, pasillos suficientemente amplios y libres de obstáculos, áreas bien señalizadas entre otras.

1. Equipo de Protección Personal.

- ✓ Es obligación del empleador proveer a cada trabajador su equipo de protección personal, ropa de trabajo, herramientas especiales y medios técnicos de protección colectiva necesarios conforme a la labor que realice y a las condiciones físicas y fisiológicas de quien las utilice, así como, velar por el buen uso y mantenimiento de éste; el cumplimiento de esta disposición en ningún caso implicará carga financiera al trabajador.
- ✓ Asimismo todo trabajador estará obligado a cumplir con los reglamentos, normas y recomendaciones técnicas en lo que se refiere al uso y

conservación del equipo de protección personal que le sea suministrado, a las operaciones y procesos de trabajo y al uso y mantenimiento de maquinaria.

- ✓ Cuando se utilice maquinaria o equipo de trabajo que implique un riesgo para sus operarios, deberá capacitarse previamente al trabajador. Además, será obligación del empleador proveer el equipo de protección personal adecuado para la maquinaria o equipo de que se trate y deberán crearse procedimientos de trabajo que ayuden a prevenir riesgos.
- ✓ Todo el equipo de protección, tanto para las maquinarias, como para los empleados, será proporcionado por el patrono. Es obligatorio para los patronos mantener y reponer el equipo de protección que se deteriore por el uso. Es obligatorio para los trabajadores el uso constante del equipo de seguridad ordenado por el patrono y asimismo, cuidar de su buena conservación.

2. Mobiliario, Equipo y Ergonomía.

- ✓ Los empleadores tienen la obligación de proporcionar a los trabajadores las condiciones ergonómicas que correspondan a cada puesto de trabajo, tomando en consideración la naturaleza de las labores, a fin de que éstas se realicen de tal forma que ninguna tarea les exija la adopción de posturas forzadas que puedan afectar su salud.
- ✓ La maquinaria y equipo utilizados en la institución deberán recibir mantenimiento constante para prevenir los riesgos de mal funcionamiento y contarán con una programación de revisiones y limpiezas periódicas, y nunca se utilizarán sino están funcionando correctamente; además, serán operadas únicamente por el personal capacitado para ello y para los usos para los que fueron creadas según las especificaciones técnicas del fabricante.
- ✓ Los fabricantes, importadores y suministradores de maquinaria, equipos y utensilios de trabajo, deberán garantizar que éstas no constituyen peligro para el trabajador si son utilizados en las condiciones, forma y para los fines establecidos por ellos. Para ello, pondrán a disposición de la

institución la información o manuales que indiquen la manera correcta como deben ser utilizados, las medidas preventivas adicionales que pueden adoptarse, los riesgos laborales de su utilización y cualquier otra información que consideren necesaria. El empleador tendrá la obligación de trasladar esa información a los trabajadores. En las áreas de trabajo donde sea necesario se deberá contar con el equipo y las medidas apropiadas para la manipulación de cargas.

- ✓ Queda prohibido que el trabajador alce por si solo pesos que excedan de 120 libras. Cuando los barriles, sacos, cajones, bultos, etc., pesen más de 120 libras se usarán carretillas, parihuelas o montacargas para su conducción.

c) Inspecciones de Higiene y Seguridad Ocupacional.

- ✓ La función de inspección para velar por el cumplimiento de las normas de seguridad y salud ocupacional será ejercida por la Dirección General de Inspección de Trabajo. Las funciones de inspección de seguridad y salud ocupacional son de naturaleza indelegable e intransferible.
- ✓ Al realizarse inspecciones para verificar el cumplimiento de las normas de seguridad y salud ocupacional, el Inspector se hará acompañar por miembros del comité de seguridad y salud ocupacional, y podrá elaborar un informe de ampliación de aspectos eminentemente técnicos, que complementen el acta en que conste la visita de inspección. De ambos documentos se entregará copia al comité o al delegado de prevención, al empleador, y en su caso al trabajador o trabajadores interesados.

d) Infracciones.

De parte de los empleadores: Constituyen infracciones de los empleadores a las medidas antes detalladas, las acciones u omisiones que afecten el cumplimiento de las mismas. Estas se clasifican en leves, graves y muy graves. Se consideran infracciones leves las siguientes:

1. La falta de limpieza del lugar de trabajo que no implique un riesgo grave para la integridad y salud de los trabajadores.
2. Que los pasillos de circulación no reúnan los requisitos establecidos.
3. No proporcionar el empleador a sus trabajadores, asientos de conformidad a la clase de labor que desempeñan.
4. No permitir el empleador que los miembros del comité de seguridad y salud ocupacional se reúnan dentro de la jornada de trabajo, siempre que exista un programa establecido o cuando las circunstancias lo requieran.
5. No implementar el registro de los accidentes de trabajo, enfermedades profesionales y sucesos peligrosos ocurridos en su empresa. Se consideran infracciones graves las siguientes:
 1. La ausencia de una señalización de seguridad visible y de comprensión general.
 2. La inexistencia de un comité de seguridad y salud ocupacional.
 3. El incumplimiento de la obligación de formular y ejecutar el respectivo Programa de Gestión de Prevención de Riesgos Ocupacionales de la institución.
 4. Que las instalaciones del lugar de trabajo en general, artefactos y dispositivos de los servicios de agua potable, ventilación u otros no reúnan los requisitos exigidos.
 5. Que las paredes y techos no sean impermeables ni posean la solidez y resistencia requerida, según el tipo de actividad que se desarrolle.
 6. No resguardar de forma adecuada el equipo de protección personal, ropa de trabajo, herramientas especiales y medios técnicos de protección colectiva de los trabajadores.
 7. No proporcionar el equipo de protección personal, herramientas, medios de protección colectiva o ropa de trabajo necesaria para la labor que los trabajadores desempeñan conforme a la actividad que se realice.

8. No brindar el mantenimiento debido al equipo de protección personal que se proporcione a los trabajadores.
9. Carecer el lugar de trabajo de la iluminación suficiente para el buen desempeño de las labores.
10. No disponer de ventilación suficiente y adecuada.
11. No disponer de sistemas de ventilación y protección que eviten la contaminación del aire en todo proceso que origine polvos, gases y vapores.
12. No mantener en el lugar de trabajo información accesible referente a los cuidados a observar en cuanto al uso, manipulación y almacenamiento de contaminantes.
13. No mandar a realizar el empleador los exámenes médicos y de laboratorio a sus trabajadores.
14. No acatar el empleador la recomendación de un médico del trabajo de destinar a un trabajador a un puesto de trabajo más adecuado a su estado de salud y capacidad física.
15. No brindar capacitación a los trabajadores acerca de los riesgos del puesto de trabajo susceptibles de causar daños a su integridad y salud.
16. No contar el lugar de trabajo con un plan de emergencia en casos de accidentes o desastres.

Se consideran infracciones muy graves las siguientes:

1. No contar con el equipo y los medios adecuados para la prevención y combate de casos de emergencia.
2. No informar a los trabajadores cualquier cambio o modificación sustancial que se efectúe en los equipos o instalaciones en general, que representen riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y trabajadoras.

3. Obstaculizar el procedimiento de inspección de seguridad y salud ocupacional, así como ejecutar actos que tiendan a impedirla o desnaturalizarla.

4.19 PROGRAMAS

Los programas, o componente indispensable del plan de higiene y seguridad para la Planta Faenadora de Pollos, son el núcleo de las acciones que la organización debe realizar para mejorar tanto las condiciones de higiene como el ambiente laboral.

Para implementar los programas en la Planta Faenadora, se basa en el diagnóstico que se ha hecho de la situación que tiene las empresas actualmente, y apunta a satisfacer las necesidades de los trabajadores. Esta debe además establecer prioridades, dirigir y optimizar los esfuerzos de gestión y los recursos para lograr los fines que se ha propuesto.

Los programas preparados para la Planta Faenadora de Pollos, poseen sus diferentes proyectos relacionados entre sí, con sus diferentes objetivos y que estos a su vez tienen su propia conceptualización, sus diferentes fechas planeadas para la ejecución de actividades, administrados en forma coordinada para su seguimiento y control de cada uno de ellos.

Los programas establecidos para la Planta Faenadora de Pollos, para los próximos 2 años serán: Programa de Capacitación, Señalización de la Planta, Mantenimiento de las maquinarias, Seguridad contra Incendios, Distribución de la Planta.

4.20PROYECTOS

Los proyectos se refiere a la propuesta de acción técnico económica para resolver varios problemas en la empresa, utilizando un conjunto de recursos disponibles, los cuales pueden ser, recursos humanos, materiales y tecnología entre otros.

Los proyectos de la Planta Faenadora de Pollos, tiene como objetivos aprovechar los recursos para mejorar las condiciones de trabajo y de la empresa.

La Planta Faenadora de Pollos para los siguientes 2 años tendrá en cuenta varios proyectos propuestos en el Presente Plan que corresponde a Implementación normas de seguridad, Capacitaciones sobre Seguridad y Salud, Proyecto de Orden y Aseo, entre otros.

Los proyectos para la Planta Faenadora de Pollos fueron realizados mediante una matriz donde se especifica el nombre del proyecto a realizar; el objetivo a conseguir en cada uno de ellos, las actividades que deberán de realizar como parte de la gestión del comité para su ejecución, fecha de inicio y de culminación de la obra, los resultados que se esperan conseguir en cada uno de ellos, quienes serán los responsables de llevarlo a cabo.

A continuación se presentan los proyectos propuestos en el Plan de Higiene y Seguridad, donde se podrá apreciar de una manera más detallada la planificación de cómo se llevarán a cabo cada uno de ellos.

Programa 1: Programa de Mantenimiento, Proyecto de Mantenimiento de las maquinarias, Mantenimiento del Galpón, Mantenimiento de la Trampa de grasa.

El programa de mantenimiento proporcionara seguridad a todos los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos ya que con esto no existirán problemas al momento de realizar cada una de las actividades de producción.

Objetivo: Tener en buen estado cada uno de las herramientas y maquinarias que se necesita para la producción.

Tabla 28 Programa de Mantenimiento

Período de realización y lugar	Tiempo	Responsable	Dirigido a:	Costo	Recursos
Primer Mes Instalaciones de la Planta Faenadora de Pollos	Dos meses	Supervisor	Personal Técnico	\$ 1000	Personal Especializado Grasas Líquidos de Limpieza

Fuente: Planta Faenadora de Pollos

Elaborado por: Emilia Chiquito

Beneficios

- ❖ Mayor seguridad en las maquinarias
- ❖ Mejora de las condiciones de trabajo
- ❖ Incrementa la productividad, eficiencia y calidad del trabajo

Tabla 29 Proyecto: Mantenimiento del Área de Colgado del Ave.

PROYECTO	OBJETIVO	ACTIVIDAD	COSTO	FECHA DE INICIO Y CULMINACIÓN DE LA OBRA	RESULTADOS	RESPONSABLES
Mantenimiento de la Cadena de Colgado	Equipo y maquinarias debidamente estandarizadas para la puesta en marcha en la producción Diaria	Contratar a personas idóneas para el mantenimiento de los equipos	\$ 400	Quince días laborables	Optimización de los Recursos	Supervisor

Tabla 30 Proyecto: Mantenimiento del Galpón De Recepción de Aves

PROYECTO	OBJETIVO	ACTIVIDAD	COSTO	FECHA DE INICIO Y CULMINACIÓN DE LA OBRA	RESULTADOS	RESPONSABLES
Mantenimiento del Galpón de Recepción de las Aves	Buen estado del área de recepción de ave en pie	Contratar a las personas especializadas	\$ 200	Siete días laborables	Mejor Ambiente Y control de olores	Supervisor

Tabla 31 Proyecto: Mantenimiento de la Máquina Peladora

PROYECTO	OBJETIVO	ACTIVIDAD	COSTO	FECHA DE INICIO Y CULMINACIÓN DE LA OBRA	RESULTADOS	RESPONSABLES
Mantenimiento de la Máquina peladora	Equipo y maquinarias debidamente estandarizadas para la puesta en marcha en la producción Diaria	Contratar a personas idóneas para el mantenimiento de los equipos	400	Quince días laborables	Buen estado de la maquinaria	Supervisor

Fuente: Planta Faenadora de Pollos

Elaborado por: Emilia Chiquito

Programa 2: Programa de Seguridad, Proyecto de implementación y control

El programa seguridad se establece para implementar y mejorar los equipos de contra incendios, control de estos equipos, simulacros y señalización

Objetivo: Regenerar un ambiente seguro en caso de incendios

Tabla 32 Programa de Seguridad

PERÍODO DE REALIZACIÓN Y LUGAR	JEFE ENCARGADO	DIRIGIDO A
Desde el sexto a noveno mes (cuatro meses)	Supervisor	Trabajadores de la planta

Fuente: Planta Faenadora de Pollos
Elaborado por: Emilia Chiquito

Beneficios

- ❖ Implementación de Extintores
- ❖ Especificación de las áreas de Trabajo.
- ❖ Preparación en caso de Accidente
- ❖ Seguridad en las Instalaciones

SEÑALIZACION

La señalización y las advertencias en el interior de la Planta Faenadora de Pollos, tiene que ser la principal fuente de información de Seguridad e Higiene dentro de las instalaciones; es por ello la necesidad de colocar señales en lugares estratégicos y puntos apropiados donde puedan ser observados o percibidos con total claridad, donde los responsables serán las personas que conformen el Comité de Higiene y Seguridad Ocupacional, y demás trabajadores en ponerlos en prácticas y acatar cada una de las señales establecidas.

Es así que la principal función de las señales es de informar, prevenir, salvaguardar la integridad física de los trabajadores y hasta salvar vidas. Se le propone a la Planta Faenadora de Pollos la adquisición de 28 señales, las cuales son necesarias para cada una de las áreas específicas dentro de la empresa.

AFICHES DE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL.

Cuando se habla de Higiene y Seguridad Ocupacional se debe saber promoverla tanto a los administradores, supervisores y empleados, para poder evitar cualquier tipo de accidente o enfermedad que en algunas ocasiones puede causar la muerte, lesión personal o algún daño material; una forma de promover sería el uso de afiches o letreros, ya que cuando se emplean en debida forma, tiene un gran valor tanto en lo que respecta a proporcionar información respecto a Higiene y Seguridad, como el de mantener el interés de ésta. Estos afiches ponen en alerta a las personas para que realicen una práctica segura, por lo que un supervisor debe usar un programa eficaz y seguro de ellos para así poder evitar accidentes. Las localidades de los afiches deben ser seleccionados cuidadosamente y sobre todo no deben de interferir con el paso de las personas, es decir no quitar la visibilidad y deben estar situados a 63 pulgadas del suelo ya que es suficiente para que una persona lo pueda ver.

Tabla 33 Proyecto de Implementación y control

PROYECTO	OBJETIVO	ACTIVIDAD	COSTO	FECHA DE INICIO Y CULMINACIÓN	RESULTADOS	RESPONSABLES
Implementación y control	Generar un ambiente seguro	Adquisición de extintores Simulacros Señalización de la planta	\$ 800,00	Sexto mes al Noveno mes	Mejor orientación y mayor seguridad en caso de incendios	Comité de higiene y Seguridad

Fuente: Planta Faenadora de Pollos

Elaborado por: Emilia Chiquito

Programa 3: Programa de Salud, Proyecto Adquisición de materiales y primeros auxilios.

Este programa se basa en la implementación de un botiquín de primeros auxilios así como la adquisición de equipos de protección personal para los colaboradores de la Planta Faenadora de Pollos.

OBJETIVOS GENERAL

Lograr que el Programa de Salud favorezca a prevenir y disminuir los riesgos, enfermedades y accidentes laborales en la Planta Faenadora de Pollos.

OBJETIVOS ESPECIFICOS.

- ✓ Identificar los beneficios que se obtienen al poner en práctica el Programa de Higiene y Seguridad a los empleados de la empresa, de esta manera alcanzar metas deseadas.
- ✓ Controlar el cumplimiento de las normas de Higiene y Seguridad en las diferentes áreas de trabajo para prevenir riesgos físicos y enfermedades al personal y así evitar la ausencia por parte de los trabajadores en caso de accidente.
- ✓ Adquirir resultados satisfactorios a través de la aplicación del Programa de Higiene y Seguridad que apoye a la protección de la vida y la integridad física de los trabajadores.

JUSTIFICACION

La aplicación del Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional, está encaminada a mantener tanto a los trabajadores como a la empresa comunicada acerca de las medidas preventivas de accidentes y riesgos laborales.

Para implementar este programa es necesario que el personal reciba la motivación y la capacitación adecuada en cuanto al cumplimiento de normas de Seguridad establecidas ya sea por la empresa, por el comité, o por la Ley; esto permitirá tener incentivados a los trabajadores en su lugar de trabajo logrando así mejores resultados en la productividad. Por otra parte la práctica del programa ayudará a la reducir los costos ocasionados por los accidentes de trabajo, daños a los equipos y maquinarias, disminución de las ausencias de los trabajadores por lesiones y otros.

Tabla 34 Adquisición de materiales y primeros auxilios.

Período de realización y lugar	N° de Horas	Responsable	Dirigido a:	Costo
Mes once	Permanente	Comité de Higiene y seguridad	Trabajadores de la Planta Faenadora	\$950

Fuente: Planta Faenadora de Pollos

Elaborado por: Emilia Chiquito

Beneficio

- ❖ Cuidar de la salud de los trabajadores
- ❖ Disminuir las enfermedades Profesionales

Tabla 35 Proyecto de Adquisición de primeros auxilios, materiales y EPP

PROYECTO	OBJETIVO	ACTIVIDAD	COSTO	FECHA DE INICIO Y CULMINACIÓN	RESULTADOS	RESPONSABLES
Proyecto de Adquisición de materiales y primeros auxilios.	Mejorar el Ambiente laboral y proveer al trabajador de protecciones personales	Compra de botiquín. Compra de EPP	\$ 950	Mes once	Lograr un mejor ambiente de trabajo y cuidar de la salud de los trabajadores	Comité de Higiene y Seguridad

Fuente: Planta Faenadora de Pollos
Elaborado por: Emilia Chiquito

4.21 PROGRAMA DE CAPACITACIÓN

4.21.1. CAPACITACION

Es un proceso planificado, sistemático y organizado que busca modificar, mejorar y ampliar los conocimientos, habilidades y actitudes del personal nuevo o actual, como consecuencia de su natural proceso de cambio, crecimiento y adaptación a nuevas circunstancias internas y externas. La capacitación mejora los niveles de desempeño y es considerada como un factor de competitividad en el mercado actual.

4.21.2. OBJETIVO GENERAL

Conocer la importancia de capacitar a los empleados de la Planta Faenadora de Pollos en relación a los riesgos de accidentes y enfermedades ocupacionales, así proteger la vida, la salud y la integridad física de cada uno de los trabajadores.

4.21.3. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- a) Instruir a los empleados de cómo evitar los accidentes y enfermedades laborales con el fin de que tengan claramente la prevención de riesgos.
- b) Enseñar al personal sobre el uso apropiado del equipo de protección, de manera que se reduzcan las enfermedades y accidentes laborales.
- c) Orientar al personal sobre el aseo en cada una de las áreas de trabajo y la manera adecuada de desarrollar sus actividades para evitar circunstancias y sucesos inseguros en el desempeño laboral.

4.21.4. POLITICAS

Se realizaran evaluaciones a los empleados para conocer el grado de asimilación y comprensión, de esta manera reforzar los temas no comprendidos.

Las capacitaciones serán impartidas cada 3 meses y cuando sea necesario o preciso. Se comunicara de los reglamentos que regulan la Higiene y Seguridad Ocupacional y se advertirá de las sanciones que estos imponen.

Se suministrara el material dispensable para que los trabajadores puedan tener una mayor amplitud en conocimiento acerca del tema

4.21.5 FINALIDAD

Proteger la vida, la integridad física de los trabajadores y evitar costos por daños a la maquinaria, pérdida de tiempo y gastos hospitalarios. Así permitirá que los empleados desempeñen sus labores con seguridad y con la capacidad de prevenir los riesgos de accidentes y enfermedades ocupacionales.

4.21.6 ALCANCE

El programa de capacitación está dirigido a los empleados de la empresa Planta Faenadora de Pollos y al personal de nuevo ingreso.

4.21.7 RESPONSABILIDAD

Corresponde al encargado del comité de Higiene y Seguridad Ocupacional cuidar para que los empleados tengan un extenso conocimiento de las medidas preventivas que son necesarias para disminuir los riesgos de accidentes y enfermedades ocupacionales. Asimismo es compromiso de cada empleado poner en práctica todas las medidas preventivas para evitar daños a su integridad física y a la empresa.

Programa 4: Programa de capacitación al Personal de la Planta Faenadora de Pollos, Proyecto de Capacitaciones

El programa de capacitación proporcionara a todos la confianza, creatividad y capacidad de realizar mejor su trabajo, orientando a mejorar el ambiente de la empresa y de la ciudadanía.

Objetivo:Instruir a los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos sobre la importancia de la seguridad y la salud, temas relacionados al medio ambiente, enfermedades profesionales entre otros temas

Tabla 36 Programa de Capacitación

Período de realización y lugar	N° de Horas	Responsable	Dirigido a:	Costo	Recursos
Cada tres meses Instalaciones de la Planta Faenadora	4	Área Técnica	Personal de la Planta Faenadora	1200	Computador Audiovisuales Folletos, Hojas Lápices Refrigerio

Fuente: Planta Faenadora de Pollos

Elaborado por: Emilia Chiquito

Beneficios

- ❖ Disminución de riesgos laborales
- ❖ Orientar al personal sobre el aseo de cada una de las aras de trabajo
- ❖ Enseñar al personal sobre el uso apropiado de los EPP
- ❖ Incrementa la productividad, eficiencia y calidad del trabajo

4.22 PLAN DE ACCION

PLAN DE ACCION PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS			
Problema Principal: falta de conocimiento sobre la salud y la seguridad industrial que debe haber en la Planta de Faenamiento.			
Fin del Proyecto: Implementar normas de salud y seguridad industrial para la Planta Faenadora de Pollos.		Indicadores: -Base de datos de las normas de Seguridad Y salud Entrevista al Gerente de la empresa y encuestas a los colaboradores de la Planta faenadora de Pollos.	
Propósito del Proyecto: Implementar normas de salud y seguridad industrial para la Planta Faenadora de Pollos a través de un Comité que oriente, cuide y vigile la salud y el bienestar de los colaboradores		Indicador: Número de clientes que prefieren nuestro producto, sobre el número de clientes que prefieren a la competencia.	
PROGRAMAS	OBJETIVOS	PROYECTOS	ACTIVIDADES
Programa de mantenimiento	Tener en buen estado cada uno de las herramienta y maquinarias que se necesitan para en faenamiento del Pollo	Mantenimiento de la cadena de colgado	-Realizar la evaluación del funcionamiento de la cadena de colgado. -Mantenimiento adecuado de la cadena -Engrasado de la maquinaria -Ejecutar la actividad
		Mantenimiento del galpón de	-Realizar la evaluación del galpón de recepción de aves -Mantenimiento adecuado del galpón -Eliminación de los desechos

		recepción de aves	del ave en pie -Ejecutar la actividad
		Mantenimiento de la maquina peladora de pollos	-Realizar la evaluación del funcionamiento de la maquina peladora. -Mantenimiento adecuado de la peladora -Engrasado de la maquinaria peladora de pollos -Ejecutar la actividad
Programa de Seguridad	Generar un ambiente seguro en cada área de trabajo para prevenir y disminuir los accidentes de trabajo.	Implementación y control de las protecciones personales y herramientas de seguridad	-Adquisición de extintores -Señalización de la Planta -Uso debido de las protecciones de seguridad. -Señalización de la Planta Simulacros -Ejecutar la actividad
Programa de salud	Cuidar de la salud de los Trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos	Adquisición de materiales y botiquín de primeros auxilios	-Adquisición de equipos de protección personal -Implementación de un botiquín de primeros auxilios
Programa de capacitación	Instruir a los trabajadores de la Planta Faenadora de Pollos sobre la importancia de la salud y la seguridad.	Capacitaciones sobre temas relacionados a la salud y la seguridad, medio ambiente, enfermedades profesionales entre otras.	-Adquisición de audiovisual -Compre de suministros -Ejecutar la actividad cada tres meses

Tabla 37 CROGRAMA DEL PROGRAMA.

PROGRAMAS	PROYECTOS	CRONOGRAMA (MESES)																								COSTO	FINANCIAMIENTO		RESPONSABLES
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24		PROPIO	CONVENIO	
PROGRAMA DE MANTENIMIENTO	Mantenimientos de la cadena del colgado del pollo.	■	■																							\$ 400.00	*****		Planta Faenadora de Pollos
	Mantenimiento preventivo de la maquina peladora.			■	■																					\$ 300.00	*****		Comité de seguridad y salud
	Mantenimiento del galpon de recepcion de aves.				■																					\$ 400.00	*****		
PROGRAMA DE SEGURIDAD	IMPLEMENTACION Y CONTROL Implementacion de extintores, Control semestralmente de la carga y las fechas de caducidad de los extintores Simulacros de incendios al menos una vez por año. Señalización de la Planta Faenadora.					■	■	■																		\$ 800.00	*****		Comité de seguridad y salud
PROGRAMA DE SALUD	ADQUISICION DE MATERIALES Y PRIMEROS AUXILIOS Implementacion del botiquin de primeros auxilios, Adquisicion del Equipo de Proteccion Personal, Adquisicion de utencilio de limpieza										■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	\$ 950.00	*****		Planta Faenadora de Pollos
PROGRAMA DE CAPACITACION	Capacitar al personal de la Planta Faenadora de pollos en temas relacionados: Medio Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional, Manejo de desechos, etc Las conferencias seran conducidas por tecnicos especialisras y se deberan mantener registros de esta actividad.		■			■		■																		\$ 1,200.00		*****	Comité de seguridad y salud

4.23 EVALUACIÓN Y CONTROL

A medida que se valla implementando el Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional, tiene que verificarse y evaluarse si se están cumpliendo los objetivos que este persigue.

4.23.1 EVALUACIÓN

En la etapa final de la implementación del Programa de Higiene y Seguridad Ocupacional, es necesario evaluar la eficiencia del programa cada año, en donde se deberá determinar si el programa produjo cambios en el comportamiento de los empleados, verificar si los resultados obtenidos concuerdan con los objetivos del programa, evaluar el desempeño de los empleados, para conocer cómo realizan su trabajo con las nuevas reglas de higiene y seguridad que se están implantando con el programa, y valorar al Comité de Higiene y Seguridad, el cual es el encargado de dar continuidad al programa, por lo que deberá examinarse el cumplimiento de los objetivos y las funciones de dicho comité.

4.23.2 CONTROL

Es necesario tomar en cuenta aspectos importantes, como la verificación del cumplimiento de los objetivos propuestos en el programa de higiene y seguridad ocupacional, por otra parte es importante mantener en supervisión a los empleados para verificar si están poniendo en práctica las nuevas medidas de prevención en materia de higiene y seguridad, además llevar registros de los accidentes y enfermedades que suceden en la empresa para establecer medidas preventivas que permitan garantizar la conservación de la salud y la integridad física de los trabajadores y por consiguiente contribuir a que la empresa logre niveles de productividad altos y una buena competitividad en el medio en el cual se desempeña.

CONCLUSIONES

1. La falta de conocimientos de las normas de seguridad e higiene industrial por parte del personal de la empresa, es uno de los factores influyentes en la ocurrencia de los accidentes.
2. Además se logrará minimizar el costo y tiempo perdido por causa de los accidentes e incidentes al implementar las normas de seguridad e higiene para el personal de la empresa; enseñándoles la importancia del equipo de protección en general, verificando que los operarios lo utilicen, que las máquinas estén protegidas adecuadamente, etc.
3. Para que el plan de seguridad e higiene industrial se mantenga permanente, es necesario que tenga el apoyo incondicional de la alta gerencia, así como la colaboración de los trabajadores; además, debe contar con un sistema directivo que sea capaz de llevar a cabo el planteamiento, seguimiento y supervisión de los programas de seguridad e higiene en forma eficaz, apeándose en todo momento a las normas del manual que rige estos aspectos.
4. Es importante hacer de la higiene personal para la utilización de los servicios que brinda la empresa, tales como, servicios sanitarios y duchas, lo que mantendrá la empresa limpia y ordenada.
5. Los programas de capacitación y el seguimiento de los mismos son parte fundamental de un programa de seguridad e higiene industrial, ya que a través de ellos la empresa contará con personal mejor calificado.

RECOMENDACIONES

1. En el proceso de planeación e implementación del programa de seguridad e higiene industrial, deben involucrarse directamente las autoridades, porque no se puede lograr el éxito, cuando no existe convencimiento de su necesidad y vitalidad.
2. Para que el programa de seguridad e higiene tenga un cumplimiento efectivo, es necesario establecer políticas de evaluación, conjunto de normas y regulaciones, además de un estricto seguimiento a la ejecución del mismo.
3. Implementar normas pueden ser divulgadas por medio de folletos, reuniones, tablero de anuncios, etc. El manual debe ser accesible a todo el personal con el objetivo de facilitar el cumplimiento del mismo.
4. Se debe proporcionar la información de brigadas de emergencia y darles la capacitación necesaria a todo el personal del uso del equipo contra incendios, primeros auxilios, etc., para su buen funcionamiento.
5. Para reducir el tiempo en las operaciones o elementos, “prepara lugar de trabajo” y “limpia lugar de trabajo”, se sugiere colocar los instrumentos y elementos a utilizar en la ejecución de un proceso o análisis determinado

BIBLIOGRAFIA:

- ALFONSO HERNÁNDEZ ZÚÑIGA (2005) Seguridad E Higiene Industrial,
- ARANDA Y ALCIDES (2006) Proyecto de Grado, Teoría y Gráficos, P.H. Ediciones, Ecuador
- BUITRON, BEATRIZ (2000). Sustancias Químicas en el Trabajo, Ecuador 1ra Edición. Edit.Don Bosco.
- CORTES DÍAZ JOSÉ MARIA(2007) SEGURIDAD E HIGIENE DEL TRABAJO. Técnicas de prevención de Riesgos Laborales 9ª edición EDITORIAL TEBAR, S.L Madrid
- CORTES DÍAZ, JOSÉ MARÍA. (2007) Técnicas de prevención de riesgos laborales: Seguridad e higiene del trabajo
- CÓDIGO DEL TRABAJO, DECRETO 2393. Reglamento de seguridad y Salud de los Trabajadores
- CRUZATTI IVÁN PAZMIÑO (2000)., Metodología de la Investigación científica, Editorial Educar, Quito
- CHÁVEZ DE PAZ DENNIS (2000) Conceptos y técnicas de recolección de datos en la investigación
- CHIAVENATO, IDALBERTO, (2000), Administración de recursos humanos, quinta edición Graw Hill

CHINNY A. LEVINE.(1997)	Aire Sano en el Lugar de Trabajo. Foro Mundial de laSalud.
DUPONT (1998).	Seguridad en el Trabajo por la Observación Preventiva STOP, Washington
FEDERICO GAN, BUSTOS,GASPAR BERBEL GIMÉNEZ (2007)	Manual de Recursos Humanos
GONZÁLEZ RUIZ AGUSTÌN, PEDRO MATEO FLORÍA, DIEGO GONZÁLEZ MAESTRE (2006)	Manual para el técnico en prevención de riesgos laborales (2006).
GRIMALDI.	La seguridad Industrial 10na edición España Editorial Alfaomega
HERNÁN RODRÍGUEZ CASTELO (2007)	Como escribir bien, Corporación Editora Nacional,
IESS(1999)	División de Riesgos de Trabajo .Enfermedades Ocupacionales .Quito
JOAQUIM CASAL FÀBREGA (2009),	Análisis Del Riesgo en Instalaciones Industriales EDICIONES UPC
JOHNSON ROBERT &KUBY PATRICIA (2005).	Estadística elemental, 3ª Edición

MARGARITA CHIANG VEGA, MARÍA JOSÉ MARTÍN RODRIGO, ANTONIO NÚÑEZ PARTIDO (2010),	Relaciones entre el clima organizacional y la satisfacción laboral,
MATEO FLORIA PEDRO (2007)	Gestión de la higiene industrial en la empresa
MÉNDEZ ÁLVAREZ CARLOS EDUARDO (2006)	Metodología y desarrollo de investigación, 4ta Edición. Editorial Limusa S.A de C.V
OMS 1997	Detección Precoz de Enfermedades Profesionales. Ginebra
RIVADENEIRA, EDGAR. (1995).	Accidentes del Trabajo y Enfermedades Profesionales en el Derecho Laboral Ecuatoriano. PUCE.
STELLMAN JEANNE MAGER (2001).	Enciclopedia de Salud y Seguridad en el Trabajo, Gestión Editorial Chantal Dufresne. Madrid

CITAS BIBLIOGRAFICAS

guia.mercadolibre.com.ve/seguridad-industrial-que-importante-es-76...

<http://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/1703/3/Capitulo%20I.pdf>

<http://noticias.universia.cl/vida-universitaria/noticia/2008/10/20/301481/consejos-crear-ambiente-laboral-saludable.html>

<http://programa-higiene-seguridad.blogspot.com/>

<http://repo.uta.edu.ec/handle/123456789/111>

[www.CONSEJO ECUATORIANO DE SEGURIDAD INDUSTRIAL \(C.E.S.I.\)](http://www.CONSEJO ECUATORIANO DE SEGURIDAD INDUSTRIAL (C.E.S.I.))

[www.derechoecuador.com/index.php?...seguridad-industrial.](http://www.derechoecuador.com/index.php?...seguridad-industrial)

www.iess.gob.ec/site.php?content=2138-jornadas...riesgos...trabajo

www.iess.gob.ec/site.php?content=33-riesgos-del-trabajo

GLOSARIO

Acción insegura: Es aquella violación de un procedimiento seguro comúnmente aceptado, lo cual causa el tipo de accidentes.

Accidentes de trabajo: Podemos definir accidentes de trabajo como el que ocurre en el trabajo y provoca, directa o indirectamente, lesión corporal, perturbación funcional o enfermedad que ocasiona la muerte, la pérdida total o parcial, permanente o temporal de la capacidad para el trabajo.

Condiciones ambientales de trabajo: Las condiciones ambientales de trabajo son las circunstancias físicas en la que el empleado se encuentra cuando ocupan un cargo en la organización.

Condición mecánica o física inseguras: Es aquel desperfecto en la maquinaria, sitio de trabajo o equipo que precipita el accidente y que puede ser corregida o resguardada propiamente para evitarlo.

Estrategias: Conjunto de acciones que sirven para lograr políticas u objetivos en un periodo de largo plazo, por ejemplo implementación y desarrollo de un plan de higiene y seguridad industrial.

Factor de riesgo: Es un elemento, fenómeno o acción humana que puede provocar daño en la salud de los trabajadores, en los equipos o en las instalaciones.

Higiene Industrial: Un conjunto de conocimientos que tienen como objeto conservar la salud de los trabajadores en relación con el trabajo que desempeñan, buscando eliminar o disminuir los riesgos a que están expuestos, mediante la implementación de reglas y procedimientos que tienden a preservar la salud y la vida.

Norma: Regla general sobre la manera como se debe de obrar o hacer una cosa, o por la que se rigen la mayoría de personas.

Normas de Seguridad: Se refiere al conjunto de reglas e instrucciones detalladas a seguir para la realización de una labor segura, las precauciones a tomar y las defensas a utilizar.

Riesgo: Es un probabilidad de ocurrencia de un evento

Riesgos industriales: Aquel riesgo que un determinado trabajo engendra fatalmente, para el que lo ejecuta con mayor o menor peligro para su salud. Estos peligros pueden derivarse de lo nocivo de la materia que se trabaja; por la insalubridad de los lugares de trabajo; ya sea del peligro constante por el manejo de máquina, equipos y aparatos.

Salud: Es un estado de bienestar físico, mental y social. No solo en la ausencia de enfermedad.

Trabajo: Es toda actividad que el hombre realiza de transformación de la naturaleza con el fin de mejorarla calidad de vida

Seguridad en el trabajo: Es el conjunto de medidas técnicas, educativas, médicas y psicológicas empleadas para prevenir accidentes y eliminar las condiciones inseguras del ambiente, y para instruir o convencer a las personas acerca de la necesidad de implantar prácticas preventivas.

Valores: Fenómenos tanto de carácter material como espiritual, capaz de satisfacer cualquier necesidad del hombre, en una clase o de la sociedad o de servir intereses a fines.

SIGLAS Y ABREVIATURAS

SART Sistema de Auditoría de Riesgos del Trabajo

IESS Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social

OMS Organización Mundial de la Salud

ONU Organización de las Naciones Unidas

SST Seguridad y Salud en el Trabajo

OIT Organización Internacional del Trabajo

E.P.P Equipo de protección personal

E.P.I Equipo de protección individual

DS Decreto Supremo

CONAVE Corporación Nacional de Avicultores del Ecuador

PIB Producto Interno Bruto

OHSAS Serie de normas de Evaluación en Seguridad Industrial y Salud Ocupacional

BSI Instituto Británico de Normalización

ANEXOS



ANEXO 1 FORMATO DE ENCUESTA A TRABAJADORES

FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS
CARRERA DE INGENIERÍA DE EMPRESAS

UNIVERSIDAD ESTATAL PENÍNSULA DE SANTA ELENA

ENCUESTA PARA EL DISEÑO DEL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL DE LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS

OBJETIVO: Obtener información necesaria que sirva de base para el diseño de un plan de higiene y seguridad industrial, para el mejoramiento del ambiente laboral, de la Planta Faenadora de Pollos Del Sr. Wilman Cruz.

INDICACIÓN: Favor marque con una “X” o complemente la alternativa o pregunta según su criterio o experiencia.

I. PREGUNTAS ESPECÍFICA

HIGIENE

1- ¿Cómo evalúa las condiciones de higiene industrial de la Planta Faenadora de Pollos?

Excelente _____ Bueno _____ Regular _____ Mala _____ Pésima _____

2- ¿Cree usted que es necesario mejorar las condiciones de higiene industrial?

- () Definitivamente si
- () Probablemente si
- () Indeciso (Afirmación)
- () Probablemente no
- () Definitivamente no

3- ¿En caso que las condiciones de higiene industrial sean mejoradas, cuáles de los factores considera usted que es necesario tomar en cuenta?

Orden y Aseo de locales _____

Servicio de agua _____
Servicio sanitario _____
Distribución de la planta _____
Todas _____

SEGURIDAD

4- ¿Brinda la empresa seguridad industrial en las instalaciones?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo
- Neutral (Afirmación)
- En desacuerdo
- Totalmente en desacuerdo

5- ¿Cuenta el personal con las protecciones para realizar su trabajo?

- Siempre
- Casi siempre
- Algunas veces
- Casi nunca
- Nunca

CONDICIONES AMBIENTALES LABORALES

6- ¿Considera necesario mejorar las condiciones ambientales de trabajo?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo
- Neutral (Afirmación)
- En desacuerdo
- Totalmente en desacuerdo

7- ¿Qué factores considera usted que se deben mejorar en las condiciones ambientales de trabajo?

Iluminación _____ Ruido _____ Ventilación _____
Temperatura _____ Humedad _____

8- ¿El tamaño de la Planta Faenadora es el adecuado para la actividad que se realiza?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo

- () Neutral (Afirmación)
- () En desacuerdo
- () Totalmente en desacuerdo

ACCIDENTES Y ENFERMEDADES PROFESIONALES

9- ¿Ocurren accidentes en la Planta Faenadora de Pollos?

- () Siempre
- () Casi siempre
- () Algunas veces
- () Casi nunca
- () Nunca

10- ¿Cuáles cree que son las causas de estos accidentes?

Fallas del personal ____

Fallas mecánicas ____

Otros _____

11- ¿Qué tipo de accidentes son más frecuentes entre los trabajadores?

Golpes _____ Cortaduras _____ Sobreesfuerzo _____

Caídas _____ Otros especifique _____

12- ¿Qué enfermedades son más frecuentes entre los trabajadores?

a) Gripes ____

b) Tos ____

c) Alergias ____

d) Hongos en la piel ____

c) Otros especifique ____

13- ¿Cuáles cree que son las causas de estas enfermedades?

Virus __ Bacterias __ Ruidos __

Calor __ Polvos __ Otros especifique __

PREVENCION

14- ¿Qué tipo de orientación desarrolla la empresa sobre la higiene y seguridad industrial para los trabajadores?

Charlas ____ Capacitación ____ Entrenamiento ____ Primeros Auxilios ____ Ninguno ____

15-¿Se realizan inspecciones de las herramientas y equipos de trabajo en la Planta Faenadora de Pollos?

- Siempre
- Casi siempre
- Algunas veces
- Casi nunca
- Nunca

16-¿Cada qué tiempo se practican las inspecciones?

Todos los días _____ Pasando un día _____ Semanal _____
Mensual _____ Trimestral _____

17-Con la aplicación de un plan de Higiene y Seguridad Industrial, ¿Se mejorara el Clima Laboral de la Planta Faenadora de pollos?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo
- Neutral (Afirmación)
- En desacuerdo
- Totalmente en desacuerdo

MUCHAS GRACIAS POR SU COLABORACION. ¡QUE PASE UN FELIZ DIA!



ANEXO 2 FORMATO DE ENCUESTA A HABITANTES DEL SECTOR

FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS

CARRERA DE INGENIERÍA DE EMPRESAS

UNIVERSIDAD ESTATAL PENÍNSULA DE SANTA ELENA

ENCUESTA PARA EL DISEÑO DEL PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL DE LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS

OBJETIVO: Obtener información necesaria que sirva de base para el diseño de un plan de higiene y seguridad industrial, para el mejoramiento del ambiente laboral, de la Planta Faenadora de Pollos Del Sr. Wilman Cruz, ubicada en La Libertad.

1. ¿Conoce usted las faenadoras de pollos que existen en el Barrio Abdón Calderón del Cantón La Libertad?

Si _____ No _____

2. ¿Sería necesario que estas faenadoras de pollos se trasladen a otro sector?

- () Totalmente de acuerdo
- () De acuerdo
- () Neutral (Afirmación)
- () En desacuerdo
- () Totalmente en desacuerdo

3. ¿Conoce usted, de la planta faenadora de pollos del Sr. Wilman Cruz?

Si _____ No _____

4- Si su respuesta es afirmativa. ¿Conoce si se maneja un Plan de higiene y seguridad dentro de esta faenadora?

Si _____ No _____ Desconozco _____

5. ¿Sería necesario aplicar un Plan de Higiene y Seguridad en esta faenadora?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo
- Neutral (Afirmación)
- En desacuerdo
- Totalmente en desacuerdo

6. ¿Mejorara el ambiente laboral, la aplicación de un Plan de Higiene y Seguridad?

- Totalmente de acuerdo
- De acuerdo
- Neutral (Afirmación)
- En desacuerdo
- Totalmente en desacuerdo

7. ¿Qué otro beneficio se obtendría con la aplicación de un Plan de Higiene y Seguridad Industrial en la Planta Faenadora de Pollos?

- Mejora de Instalaciones
- Mayor Productividad
- Mejor Imagen Institucional
- Disminución de Accidentes de trabajo

MUCHAS GRACIAS POR SU COLABORACION. ¡QUE PASE UN FELIZ DIA!

ANEXO 3 SIMBOLOGIA A IMPLEMENTAR



ANEXO 4 FOTOS



Sr. Alex Quimi Quimi - Supervisor



Realizando las Encuestas

PROCESAMIENTO DEL PRODUCTO



ANEXO 5 CARTA AVAL



Distribuidora Piedra



CARTA AVAL

La Libertad, Enero del 2013

Ing. Mercedes Freire Rendón
DECANA FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVA
Presente.

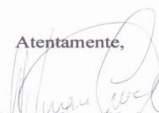
De mis consideraciones:

Por medio del presente me dirijo hacia Ud. para darle a conocer y avalar que la Egresada de la Carrera Administración de Empresas Srta. EMILIA ENRIQUETA CHIQUITO BAQUE, realizó una propuesta y el desarrollo de investigación correspondiente al tema de tesis sobre **"PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS"**, la cual me parece muy gratificante para el desarrollo y crecimiento de nuestra organización.

Por este motivo la Empresa está dispuesta a brindarle la información necesaria para que pueda cumplir con los objetivos deseados, poniendo a su consideración la propuesta emitida.

Sin otro particular, saludos a usted.

Atentamente,


Wilman Cruz Piedra
GERENTE GENERAL

Dirección: Mercado Nuevo Av. 27 s/n y calles 17 y 18
Teléfono: 2782534 * 2782407
wilmancp@hotmail.com
La Libertad - Ecuador

ANEXO 6 CERTIFICADO DEL GRAMATOLOGO

Lic. Carmen Merchàn Borbor
COMUNICADORA SOCIAL
No. REGISTRO SE 024

CERTIFICO

Tengo bien certificar, la revisión del texto de tesis con el tema "PLAN DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL PARA LA PLANTA FAENADORA DE POLLOS DEL SR. WILMAN CRUZ PIEDRA, UBICADA EN EL CANTON LA LIBERTAD. PROVINCIA DE SANTA ELENA, AÑO 2013", de la autoría de EMILIA ENRIQUETA CHIQUITO BAQUE, portadora de la cédula de identidad No. C.I. 0921842597, egresada de la carrera de Administración de Empresas de la Universidad Estatal Península de Santa Elena. La misma que, nota pulcritud en la escritura en todas sus partes; la acentuación es precisa. Se utiliza signos de puntuación de manera acertada en todos sus ejes, la temática evita los vicios de dicción; hay concentración y exactitud en las ideas, La sinonimia es correcta; se maneja con conocimiento y precisión la morfosintaxis. El lenguaje es pedagógico, sencillo y directo; por lo tanto es de fácil comprensión.

La Libertad, Enero del 2013.

Atentamente,


Lcda. Carmen Merchàn Borbor
C.I. 0911985133