



UNIVERSIDAD  
**AUTÓNOMA**  
DE ICA

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE ICA  
FACULTAD DE INGENIERÍA, CIENCIAS Y  
ADMINISTRACIÓN  
PROGRAMA ACADÉMICO DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

TESIS

**PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE  
SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DIRIGIDO HACIA  
EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA  
FYH S.A.C, ICA, 2022**

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN  
CALIDAD Y DISEÑO DE PROCESOS PRODUCTIVOS

PRESENTADO POR:  
CLAUDIA PIERINA MUÑANTE ROMERO  
KEY ANDREHU PAREDES HERNÁNDEZ

TESIS DESARROLLADA PARA OPTAR EL TÍTULO  
PROFESIONAL DE INGENIERO INDUSTRIAL

DOCENTE ASESOR:  
DR. GIORGIO ALEXANDER AQUIJE CARDENAS  
CÓDIGO ORCID N°0000-0002-9450-671X

CHINCHA, 2023

## Constancia de aprobación de investigación

### CONSTANCIA DE APROBACIÓN DE INVESTIGACIÓN

Chincha, 04 de junio del 2023

Dra. Mariana A. Campos Sobrino

Decana de la Facultad de ingenierías, ciencias y administración

Presente. –

De mi especial consideración:

Sirva la presente para saludarle e informar que el/la estudiante CLAUDIA Pierina Muñante Romero y Key Andrehu Paredes Hernández de la Facultad de ingeniería, ciencias y administración, del programa académico de Ingeniería industrial, ha cumplido con elaborar su:

PROYECTO DE TESIS

TESIS

Titulado: PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DIRIGIDO HACIA EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA FYH S.A.C, ICA, 2022.

Por lo tanto, queda expedito para continuar con el procedimiento correspondiente, remito la presente constancia adjuntando mi firma en señal de conformidad.

Agradezco por anticipado la atención a la presente, aprovecho la ocasión para expresar los sentimientos de mis especial consideración y deferencia personal.

Cordialmente,



Dr. Giorgio Alexander Aquije Cardenas  
DNI N° 45593538  
Código ORCIR N° 0000-0002-9450-671X

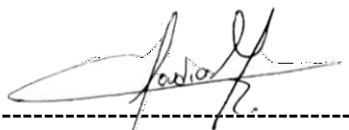
## DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD DE LA INVESTIGACIÓN

Yo, Claudia Pierina Muñante Romero, identificado(a) con DNI N° 72845273, en mi condición de estudiante del programa de estudios de Ingeniería Industrial, de la Facultad de ingeniería, ciencias y administración, en la Universidad Autónoma de Ica y que habiendo desarrollado la Tesis titulada: “**Propuesta de mejora del sistema de gestión de seguridad y salud dirigido hacia el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.**”, declaro bajo juramento que:

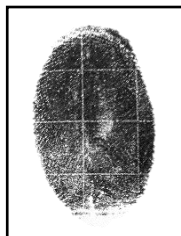
- a. La investigación realizada es de mi autoría
- b. La tesis no ha cometido falta alguna a las conductas responsables de investigación, por lo que, no se ha cometido plagio, ni autoplagio en su elaboración.
- c. La información presentada en la tesis se ha elaborado respetando las normas de redacción para la citación y referenciación de las fuentes de información consultadas.
- d. Así mismo, el estudio no ha sido publicado anteriormente, ni parcial, ni totalmente con fines de obtención de algún grado académico o título profesional.
- e. Los resultados presentados en el estudio, producto de la recopilación de datos, son reales, por lo que, el (la) investigador(a), no han incurrido ni en falsedad, duplicidad, copia o adulteración de estos, ni parcial, ni totalmente.
- f. La investigación cumple con el porcentaje de similitud establecido según la normatividad

Autorizo a la Universidad Autónoma de Ica, de identificar plagio, autoplagio, falsedad de información o adulteración de estos, se proceda según lo indicado por la normatividad vigente de la universidad, asumiendo las consecuencias o sanciones que se deriven de alguna de estas malas conductas.

Chincha Alta, 05 de Junio de 2023.



Muñante Romero Claudia Pierina  
DNI N° 72845273



\*Las firmas y huellas dactilares corresponden al/los responsables(s) de la investigación.

## DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD DE LA INVESTIGACIÓN

Yo, Key Andrehu Paredes Hernández, identificado(a) con DNI N° 72512805, en mi condición de estudiante del programa de estudios de Ingeniería Industrial, de la Facultad de ingeniería, ciencias y administración, en la Universidad Autónoma de Ica y que habiendo desarrollado la Tesis titulada: “**Propuesta de mejora del sistema de gestión de seguridad y salud dirigido hacia el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.**”, declaro bajo juramento que:

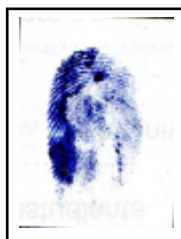
- g. La investigación realizada es de mi autoría
- h. La tesis no ha cometido falta alguna a las conductas responsables de investigación, por lo que, no se ha cometido plagio, ni autoplagio en su elaboración.
- i. La información presentada en la tesis se ha elaborado respetando las normas de redacción para la citación y referenciación de las fuentes de información consultadas.
- j. Así mismo, el estudio no ha sido publicado anteriormente, ni parcial, ni totalmente con fines de obtención de algún grado académico o título profesional.
- k. Los resultados presentados en el estudio, producto de la recopilación de datos, son reales, por lo que, el (la) investigador(a), no han incurrido ni en falsedad, duplicidad, copia o adulteración de estos, ni parcial, ni totalmente.
- l. La investigación cumple con el porcentaje de similitud establecido según la normatividad

Autorizo a la Universidad Autónoma de Ica, de identificar plagio, autoplagio, falsedad de información o adulteración de estos, se proceda según lo indicado por la normatividad vigente de la universidad, asumiendo las consecuencias o sanciones que se deriven de alguna de estas malas conductas.

Chincha Alta, 05 de Junio de 2023.



-----  
Paredes Hernández Key Andrehu  
DNI N° 72512805



\*Las firmas y huellas dactilares corresponden al/los responsables(s) de la investigación.

## **DEDICATORIA**

*A Dios por ser la principal fuente de guía en tiempos complejos, dándome la fuerza suficiente para poder seguir y cumplir mi objetivo académico.*

*A mis padres por su apoyo incondicional, solventando los recursos para proseguir mis estudios, así como su amor y apoyo en todas las instancias de mi vida, al igual que en el desarrollo de esta tesis.*

*A mi hermana Andrea, porque sé que tengo con ella la responsabilidad de ser un ejemplo a seguir, demostrándole que con dedicación y esfuerzo en esta vida todo puede ser totalmente alcanzable.*

**Andrehu Paredes**

*A Dios por guiarme en los momentos difíciles y brindarme las fortalezas necesarias para cumplir mi objetivo.*

*A mis padres por su amor, confianza y apoyo en todo el transcurso de mi formación como profesional, así mismo de la realización de esta tesis.*

*A todas aquellas personas que incondicionalmente me brindaron sus consejos, soporte emocional y conocimientos profesionales a lo largo del desarrollo de este estudio.*

**Claudia Muñante**

## **AGRADECIMIENTO**

*A la Universidad Autónoma de Ica por permitir lograr nuestra meta de titularnos.*

*A la empresa Manuelita FyH S.A.C. por darnos el acceso de obtener toda la información relevante para poder a llevar a cabo nuestro estudio.*

*Al Mg. Francisco Laurente Blanco por darnos las herramientas y recursos para poder desarrollar nuestro proyecto de investigación y tesis.*

*Al Dr. Giorgio Aquije Cárdenas por su disposición y apoyo profesional brindado en la asesoría de esta tesis, permitiendo culminarla con los parámetros establecidos de manera satisfactoria.*

## RESUMEN

La tesis se enfoca en la mejora del SGSST específicamente en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, dirigiéndose inicialmente a la orientación, formación y capacitación adecuada al personal laboral, mediante el compromiso, cumplimiento y responsabilidad de la empresa con las políticas de SST establecidos por la ley n°29783, siendo ambas partes fundamentales para elevar los estándares de SST.

La metodología implementada es la cuantitativa debido a la recopilación de datos en base numérica para pasar por un proceso estadístico de análisis de la variable existente en la tesis, tomando en cuenta que la población del proceso de packing es de 105 personas, donde en la muestra han sido tomadas solo 42 para la aplicación de la herramienta de encuesta.

El diseño está basado en lo descriptivo-aplicativo, ya que, se está enfocando en la mejora constante en los niveles de estándares de SST tanto en el ámbito operativo como administrativo y para ello fue necesario aplicar un diagnóstico de línea base que permite medir la situación actual de compromiso de la empresa con la ley de SST, donde se obtuvo resultados deficientes, posteriormente se tuvieron que aplicar lineamientos que no se acataban, al igual que implementar un programa de difusión y capacitación en temas relevantes para la formación del personal.

En conclusión, se pudo determinar que el compromiso y trabajo en conjunto tanto de los trabajadores como la alta gerencia es importante y relevante para obtener mejoras continuas en lo que respecta a niveles de SST.

### **Palabras claves:**

Sistema de gestión, seguridad y salud ocupacional, riesgos, accidentes.

## ABSTRACT

The thesis focuses on the improvement of the Occupational Health and Safety Management System, specifically in the packing process of the company Manuelita FyH S.A.C., focusing initially on the orientation, education, and adequate training of employees, through the commitment, compliance, and responsibility of the company with the OSH policies established by the law n°29783, being both fundamental parts to raise the OSH standards.

The methodology implemented is quantitative because of the collection of data on a numerical basis to go through a statistical process of relational analysis between the variables of the thesis, considering that the population of the packing process is 105 people being, of which in the sample only 42 have been taken for the application of the survey tool.

The design is based on the descriptive-applicative, since it is focusing on the constant improvement in the levels of OSH standards in both the operational and administrative areas, and for this it was necessary to apply a baseline diagnosis that allows measuring the current situation of the company's commitment to the OSH law, where unsatisfactory results were obtained, subsequently it was necessary to apply guidelines that were not complied with, as well as to implement a dissemination and training program on relevant topics for the training of personnel.

In conclusion, it was determined that the commitment and joint work of workers and senior management are essential and relevant to obtain continuous improvements in OSH levels.

**Keywords:** Management system, occupational safety and health, risks, accidents.



## ÍNDICE GENERAL

	<b>Pág.</b>
Caratula	I
Constancia de aprobación de investigación	II
Declaratoria de autenticidad de la investigación	III
Dedicatoria	V
Agradecimiento	VI
Resumen	VII
Abstract	VIII
Índice general /Índice de tablas académicas y de figuras	IX
<b>I. INTRODUCCIÓN</b>	<b>19</b>
<b>II. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA</b>	<b>21</b>
2.1 Descripción del Problema	21
2.2. Pregunta de investigación general	24
2.3 Preguntas de investigación específicas	24
2.4 Objetivo general	24
2.5 Objetivos específicos	24
2.6 Justificación e importancia	25
2.7 Alcances y limitaciones	27
<b>III. MARCO TEÓRICO</b>	<b>29</b>
3.1 Antecedentes	29

3.2	Bases Teóricas	33
3.3	Marco conceptual	52
<b>IV.</b>	<b>METODOLOGÍA</b>	<b>56</b>
4.1	Tipo y Nivel de la investigación	56
4.2	Diseño de la investigación	57
4.3	Hipótesis general y específicas	57
4.4	Identificación de las variables	58
4.5	Matriz de operacionalización de variables	59
4.6	Población-muestra	64
4.7	Técnicas e instrumentos de recolección de datos	64
4.8	Técnicas de análisis y procesamiento de datos	68
<b>V.</b>	<b>RESULTADOS</b>	<b>72</b>
5.1	Presentación de Resultados	72
5.2	Interpretación de los Resultados	105
<b>VI.</b>	<b>ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS</b>	<b>127</b>
6.1	Análisis inferencial	127
	<b>CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES</b>	<b>134</b>
	<b>REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS</b>	<b>136</b>
	<b>ANEXOS</b>	<b>146</b>
	Anexo 1: Matriz de consistencia	146
	Anexo 2: Instrumento de recolección de datos	150
	Anexo 3: Ficha de validación de instrumentos de medición	156
	Anexo 4: Base de datos	159
	Anexo 5: Informe de turnitin al 28% de similitud	165

Anexo 6: Evidencia fotográfica	166
Anexo 7: Propuesta de mejora a la gestión de SST dentro de la empresa Manuelita FyH S.A.C.	175

## ÍNDICE DE FIGURAS

<b>N°</b>	<b>Descripción</b>	<b>Pág.</b>
Figura 1	Diagrama de flujo proceso de producción de uva	50
Figura 2	Porcentajes de frecuencia de los niveles de edades presentes en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C. en el 2022	73
Figura 3	Frecuencia y porcentajes de relación al sexo de los trabajadores en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C. en el 2022	75
Figura 4	Frecuencia y porcentajes del estado civil de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C. en el 2022	76
Figura 5	Frecuencia y porcentajes del nivel académico de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C. en el 2022	78
Figura 6	Frecuencia y porcentajes de la interrogante en la que los trabajadores exponen si han sufrido algún accidente en el proceso de packing de la empresa.	80
Figura 7	Planta de producción de la empresa Manuelita S.A.C	171
Figura 8	Lote de cultivo de vid	171
Figura 9	Área de packing	172
Figura 10	Área de selección	172
Figura 11	Aplicación de la encuesta a trabajadores de la empresa Manuelita FyH S.A.C	173
Figura 12	Desarrollo de la encuesta por parte de trabajadores de la empresa Manuelita FyH S.A.C.	174
Figura 13	Entrevista a la jefa del área de Control Técnico de la empresa Manuelita FyH S.A.C.	174
Figura 14	Área de lavado de manos	175
Figura 15	Diagrama de Ishikawa "Deficiencia de cumplimiento del SGSST por	178

parte de la empresa Manuelita FyH S.A.C.”

Figura 16 Lineamientos

187

## ÍNDICE DE TABLAS

<b>N°</b>	<b>Descripción</b>	<b>Pág.</b>
Tabla 1	Datos generales de la empresa	33
Tabla 2	Ejemplo de Matriz IPERC	46
Tabla 3	Escala de medición del nivel de riesgo	48
Tabla 4	Matriz de operacionalización de variables	59
Tabla 5	Técnicas e instrumentos	66
Tabla 6	Estadística descriptiva de edades en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.	72
Tabla 7	Frecuencia y porcentajes de edades de los trabajadores en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.	72
Tabla 8	Frecuencia y porcentajes en relación al sexo de los trabajadores en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.	74
Tabla 9	Niveles de frecuencia y porcentajes referentes al estado civil de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.	75
Tabla 10	Niveles de frecuencia y porcentajes del nivel académico de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.	77
Tabla 11	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante en la que los trabajadores exponen si han sufrido algún accidente en el proceso de packing de la empresa.	79
Tabla 12	Niveles de frecuencia y porcentajes de los responsables frente a un accidente en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C.	80
Tabla 13	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante en la que los trabajadores exponen si han sufrido una enfermedad	82

ocupacional en la empresa.

Tabla 14	Niveles de frecuencia y porcentajes de las acciones que toma la empresa Manuelita S.A.C frente a un accidente o enfermedad ocupacional.	82
Tabla 15	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se determinan si los encuestados tienen o no conocimiento sobre el riesgo laboral.	83
Tabla 16	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se determinan que es un riesgo laboral para el encuestado.	84
Tabla 17	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde evalúan los trabajadores la importancia de los EPP dentro del proceso de packing.	85
Tabla 18	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante exponen los EPP más relevantes en la actividad del proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C.	86
Tabla 19	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se apela a la sinceridad de los EPP que realmente utilizan dentro del proceso de packing.	87
Tabla 20	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se cuestiona el conocimiento del encuestado sobre el RISST de la empresa Manuelita S.A.C.	88
Tabla 21	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se quiere determinar que es el RISST para el encuestado.	88
Tabla 22	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se consulta si los procedimientos de SST son aplicados en el proceso de packing de la empresa.	90
Tabla 23	Niveles de frecuencia y porcentajes del grado de aplicación de las políticas y normativas de SST en la empresa Manuelita S.A.C.	91

Tabla 24	Niveles de frecuencia y porcentajes de los niveles de importancia que tiene los registros obligatorios de SST en la empresa Manuelita S.A.C.	91
Tabla 25	Niveles de frecuencia y porcentajes de las funciones que recaen sobre los registros obligatorios de SST para los encuestados.	92
Tabla 26	Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen si han recibido charla de inducción.	93
Tabla 27	Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen si han recibido capacitaciones.	94
Tabla 28	Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen si han recibido capacitaciones en materia de SST.	95
Tabla 29	Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen con qué frecuencia reciben sus capacitaciones.	95
Tabla 30	Niveles de frecuencia y porcentajes sobre el conocimiento que tiene los encuestados sobre el comité de SST en la empresa Manuelita S.A.C.	96
Tabla 31	Niveles de frecuencia y porcentajes sobre la importancia de la existencia de personal que represente a los trabajadores en el comité de SST para implementaciones dadas por el empleador.	97
Tabla 32	Niveles de frecuencia y porcentajes del cuestionamiento donde los encuestados establecen si existen o no brigadas dentro de la empresa Manuelita S.A.C.	98
Tabla 33	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde los encuestados determinan su reconocimiento de los tipos de brigadas que existen.	98



Tabla 34	Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde los encuestados determinan su reconocimiento de los tipos de brigadas que existen.	99
Tabla 35	Niveles de frecuencia y porcentajes de los riesgos laborales que son reconocidos por parte de los encuestados en el proceso de packing de Manuelita S.A.C	100
Tabla 36	Niveles de frecuencia y porcentajes de la severidad/probabilidad de dichos riesgos expuestos en el proceso de packing de empresa Manuelita S.A.C.	101
Tabla 37	Niveles de frecuencia y porcentajes de los registros obligatorios de SST que son reconocidos por parte de los encuestados en el proceso de packing de Manuelita S.A.C.	102
Tabla 38	Niveles de frecuencia y porcentajes de la importancia de las implementaciones relevantes e importantes en materia de SST que se requieren en la empresa Manuelita S.A.C.	103
Tabla 39	Niveles de frecuencia y porcentajes en la relación establecida entre el sexo del encuestado y la interrogante en donde si esta ha sufrido un accidente.	105
Tabla 40	Niveles de frecuencia y porcentajes en la relación establecida entre el sexo del encuestado y la interrogante en donde si esta ha alguna enfermedad ocupacional.	106
Tabla 41	Niveles de frecuencia y porcentajes en la relación establecida entre el nivel académico y la interrogante donde se reconoce el conocimiento sobre riesgo laboral.	107
Tabla 42	Frecuencia y porcentaje entre indicadores tal como los riesgos laborales inmersos en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. y el nivel de riesgo que presentan.	109
Tabla 43	Falta de capacitaciones e inducciones referentes a SST	127
Tabla 44	Actos y condiciones subestándares	128

Tabla 45	Equipos de protección personal	129
Tabla 46	Matriz de IPERC	131
Tabla 47	Falta de compromiso con los estándares de SST	132
Tabla 48	Matriz de consistencia	146
Tabla 49	Información personal	159
Tabla 50	Accidentes y enfermedades ocupacionales	160
Tabla 51	Responsabilidades administrativas orientadas a SST	161
Tabla 52	Capacitaciones y difusión de información de SST	163
Tabla 53	Programa de difusión y capacitación para el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.	180
Tabla 54	Registro de entrega de equipos de protección personal y emergencia	185
Tabla 55	Escala de medición del nivel de riesgo	191
Tabla 56	Matriz IPERC	192
Tabla 57	Lineamientos del SGSST	203
Tabla 58	Matriz IPERC 2	208

## I. INTRODUCCIÓN

La tesis detalla los factores e implementaciones que se tiene imperativamente que analizar en materia de SST en la empresa Manuelita FyH S.A.C, con el propósito de poder determinar y desarrollar la capacidad de incidencia y vinculo que tendrán el diseño de un SGSST en el proceso de packing.

Manuelita FyH S.A.C. es una empresa agroindustrial de origen colombiano, dedicada principalmente al cultivo de frutas, hortalizas y legumbres, especialidades hortícolas y productos de vivero, esta tiene como propósito central generar productos ejemplares a partir del aprovechamiento racional y sostenible de los recursos naturales. Desde 1998 amplio sus fronteras a Perú, Chile y Brasil teniendo como objetivo actual su expansión a otros países de Latinoamérica.

La elección del desarrollo de este tipo de investigación es impulsada por el incremento anual de accidentes y fatalidades laborales que ocurren en los diversos rubros industriales, además de considerar los factores como las complicaciones a la salud generadas por diversas fuentes de las empresas que resultan tener índices mucho más elevados de incidencia en la calidad de vida de las personas. La implementación y/o mejora de un SGSST no es un tema pionero, pues ya ha sido manejada de diversas formas en muchas otras investigaciones, pero lo que se busca principalmente es poder hacer que la empresa Manuelita S.A.C, puedan complementar todas sus funciones laborales con aspectos de SST, no solo en sus procesos o estructuras, sino que este sea desarrollado en conjunto con los laboradores, quienes son los que viven día a día en las instalaciones los diversos riesgos que pueden atentar con la integridad física y mental. Añadiendo que esta investigación pueda servir como referencia para otras que requieran información relevante que les permita desarrollar su propio SGSST.

Por último, se detalla la estructura en que está elaborando en la tesis donde: en el primer punto, se plantea la introducción donde muestra una pequeña parte de lo que será y trata la tesis.

En el segundo punto, se encuentra la exposición de la problemática, motivos y objetivos del agente estudiado que en este caso es el proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en relación a aspectos de SST.

En el tercer punto, manejado por el marco teórico donde se expone de todos los conceptos relacionados al SGSST y al proceso de poda que se tienen como base para el desarrollo de la investigación.

En cuarto punto, se evalúa la metodología, se encuentran el tipo y diseño que se utilizarán como estructura de la tesis con el fin de poder determinar el manejo de las variables en su operacionalización y posteriormente al planteamiento, evaluación y desarrollo de los instrumentos necesarios para poder recolectar la información relevante que permitirá gestionar mejoras e implementar medidas necesarias que aseguren la efectividad del SGSST, agregando la metodología de procesamiento de dichos datos.

El quinto punto se presenta y exponen los resultados obtenidos del análisis de la información obtenida bajo la aplicación de las herramientas predispuestas en la tesis, con el fin de proponer mejoras para el incremento de los estándares de SST en el proceso de packing de la empresa.

En el sexto punto, se expone el análisis inferencial, parte que permite poder determinar si existe o no una correlación entre las variables establecidas en la tesis, es de suma importancia conocer que estas influyen de manera positiva o negativa sobre la otra.

En el séptimo punto, se establece una discusión de los resultados, pudiendo expresar lo muy favorable que sería si la empresa toma en cuenta las implementaciones de mejora hacia el SGSST, generando una elevación total de los estándares de SST y cumplimiento con lo establecido por el estado mediante la ley n°29783 – “Ley de seguridad y salud en el trabajo”. Adicionalmente a ello se tiene una sección donde se encuentran las referencias que sirvieron en demasía para poder tener información totalmente importante y enriquecida de las variables manejadas en la investigación; y un último punto en donde están todos los anexos, aquí se pueden visualizar las herramientas implementadas, las evaluaciones y revisiones pertinentes de la investigación.

## II. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

### 2.1 Descripción del problema

A través de los años, los accidentes laborales y las enfermedades ocupacionales son las principales fuentes de millones de muertes, muy aparte de las cifras mencionadas existen unas aún más grandes, que son los accidentes de trabajo no mortales, que en su mayoría generan la pérdida del tiempo de trabajo, afectando totalmente la productividad en la empresa (OIT, 2019). Las consecuencias para la empresa por un accidente laboral o enfermedad ocupacional, son principalmente las posibles pérdidas humanas, reparos por fallecimiento, cubrimientos por recuperación de salud a causa de fatalidades, cubrimiento del puesto de trabajo por ausencia de laborador y demás (Colque, 2021). Para evitar estas consecuencias es necesario que por parte de las empresas tengan conciencia y puedan aprender de cada una de estas situaciones de riesgo que representan un posible accidente, para ello es necesario tener una total implementación de las IPER, donde se facilitara tener bien registrado todos los posibles riesgos y peligros existentes dentro de la empresa, pudiendo transmitir todo este conocimiento a los laboradores que son los principales que interactúan en las áreas de peligro (Minga & Jimenez, 2018). Para llevar a cabo el desarrollo de estas implementaciones es necesario realizar investigaciones y toma de datos propios de cada empresa, realizados por un inspector o implementador de la seguridad y salud ocupacional (Rivera, 2017).

Las enfermedades ocupacionales representan un alto índice de implicancia tanto para ambos sexos en el área laboral, no hay excepciones, ni siquiera por área donde se realice la actividad laboral, ya que, las causas no solo son de origen físico, sino que también son originados por agentes externos como los patógenos o microbiológicos que puedan tener presencia en toda la empresa (García et al., 2017).

Camacho y Mayorga (2017) mencionan que hay que tener en cuenta que existen muchos factores de riesgo en el margen de enfermedades ocupacionales y una de ellas son los causados por los psicosociales, dentro los que se pueden reconocer, se encuentra el estrés, causado comúnmente por la realización de actividades monótonas o también que requieran demasiada exigencia cognitiva;

existe también la depresión y falta de consideración propia, al haber escasa oportunidad laboral, los trabajadores aceptan muchas veces los empleos sin importar las condiciones laborales donde tengan que realizar sus actividades. Esto demuestra que las presiones laborales físicas cada día son reemplazadas por requerimientos psíquicos, donde la capacidad de adaptarse, la capacidad de aprender nuevas instrucciones, la flexibilidad de tiempos y un conjunto de nuevos estándares de buen desempeño laboral, afectan totalmente la integridad psicológica de los trabajadores (Gómez, 2007).

Romeral (2012) detalla que las implementaciones de un SGSST pueden ser para diferentes clases de organizaciones, sean públicas o privadas, y también de cualquier rubro, ya sea industrial, jurídica, comercial, etc. La implementación de un SGSST está dado inicialmente por una exigencia normativa y política, expuesta por las entidades fiscalizadoras y evaluadoras del sistema en sí, velando por el cumplimiento de los estándares expuestos para el cuidado de los laboradores (Bárrios, 2020). La empresa y el empleador son los principales medios obligados a cumplir que todos los aspectos relevantes en SST sean satisfactoriamente aplicados (Cruz et al., 2018).

El Perú no es una excepción de la existencia de riesgos laborales y por supuesto de accidentes que puedan causar fatalidades dentro de una empresa. Al ser un país muy rico en explotar la mayoría de sus recursos naturales en diversas áreas industriales como la minería, agricultura, pesquera y demás, la existencia de riesgos laborales está totalmente inmersa en todas estas actividades que se realizan para el aprovechamiento de la materia prima (Diaz et al., 2020).

Peña y Santos (2018) en su investigación nos demuestra que en la agroindustria la presencia de peligros y riesgos generan muchos casos de accidentes laborales, por otro lado, el mal manejo de algunos agentes químicos y poca capacitación en temas de ergonomía generan una aparición inminente de diversas enfermedades ocupacionales que complican la calidad de vida de los laboradores.

La agricultura representa una potencia laboral a nivel internacional como nacional, realizado por miles de trabajadores que diariamente realizan actividades que disminuyen su calidad de vida, por la poca información y

capacitación de la realización de las mismas, ya que, cada riesgo necesita una formación distinta de su manejo, como los plaguicidas que se debe utilizar constantemente equipos de protección para su uso; o la exposición al sol , donde se debe usar los bloqueadores solares para el cuidado de la piel (Matabanchoy & Díaz, 2021). En la agroindustria la exposición a problemas ergonómicos representan a las problemáticas más resaltantes dentro de aspectos de SST, debido a la sobreexposición física y malas posturas al realizar actividades (Garzón et al., 2017).

En las notificaciones de accidentes realizadas en el año 2021, la agricultura solamente representa una muy pequeña parte de todos los casos de accidentes cometidos en las demás industrias (MTPE, 2021b). Pero ello no quiere decir que no se presenten accidentes o enfermedades laborales, es necesario mencionar que en la agricultura es el sector con menos información y elaboración de SGSST debido a la atracción de personal laboral de bajos recursos que comúnmente no conocen del tema mencionado (OIT, 2000).

Concluyendo, es totalmente determinante que la empresa MANUELITA SA tenga un diseño del SGSST, ya que, no escapa de todas estas problemáticas que previamente han sido mencionadas. La empresa debe analizar la implementación, para poder tener inicialmente un planteamiento de lo que quiere lograr en el tema indicado, proyección en logros sobre seguridad y salud. Continuamente deben evaluar el desarrollo del SGSTT, donde posteriormente se generará un plan anual, encontrándose aquí todas las actividades, documentaciones, capacitaciones y regulaciones que se deben hacer internamente y también posteriormente incorporar a toda la red externa que está implicada en los procesos de la empresa. Por último, la puesta en marcha de todo lo planificado es un indicador de lo eficaz que puede ser tener cultura preventiva y conocimiento en todo lo relacionado a seguridad, para luego ser evaluado en el tiempo ya establecido en el propio plan anual de la empresa Manuelita SA, aquí se podrá tener los indicadores de eficiencia que ha tenido durante el transcurso del año de puesta en marcha del sistema de gestión de SST.

## **2.2 Pregunta de Investigación General**

¿De qué forma se puede implementar una mejora al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional dirigido al proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022?

## **2.3 Preguntas de Investigación Específicas**

- ¿Cómo formar personal para que puedan tener seguimiento y control de los peligros y riesgos existentes dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C FyH, Ica, 2022?
- ¿De qué forma la alta gerencia puede incrementar el nivel de los lineamientos y estándares de SST establecidos por la ley n°29783 en la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022?
- ¿Cómo generar una mejor comunicación y difusión de información entre las partes implicadas en responsabilidad de SST en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022?

## **2.4 Objetivo general**

Proponer una implementación de mejora al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional dirigido al proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.

## **2.5 Objetivos específicos**

- Implementar capacitaciones que permitan al personal laboral la identificación de los peligros y riesgos, así como el reconocimiento de los controles necesarios para el manejo y notificaciones de los mismos en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.
- Identificar y cumplir con los lineamientos no aplicados de los estándares establecidos por la ley n°29873, que serán evaluados por la herramienta del diagnóstico de línea base dirigido al proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.
- Establecer una correcta participación y compromiso de los trabajadores con los lineamientos del SGSST , por ende, poder generar una mejor



comunicación y difusión de información entre los miembros de la parte operativa y administrativa del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.

## **2.6 Justificación e importancia**

### **2.6.1 Justificación**

#### **2.6.1.1 Justificación teórica**

Esta tesis se justifica teóricamente debido a que presentara información verídica sobre conceptos respaldados en los diversos principios teóricos de los sistemas de gestión de seguridad y salud ocupacional, se rige a las políticas y normativas vigentes de SST, así como las definiciones de las herramientas aplicadas para el cumplimiento de los objetivos establecidos. Finalmente, estas permiten la contribución al desarrollo de las variables en estudio.

#### **2.6.1.2 Justificación metodológica**

El estudio se rige mediante los estándares establecidos por la ley n°29783, su reglamento D.S. n°005-2012-TR y sus modificatorias, contribuyendo a demostrar la capacidad que tienen la aplicación de herramientas establecidas como principales fuentes para la mejora del SGSST de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.

#### **2.6.1.3 Justificación practica**

Este estudio permitirá implementar una mejora al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional para el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, generando así la consciencia en la importancia de la correcta formación del personal laboral en temas específicamente enfocados en SST y las actividades a realizar en el área. A su vez, se enfocará en los niveles de cumplimiento con los estándares establecidos por la ley n°29783, estos se visualizan en la herramienta de aplicación llamada diagnóstico de línea base.

Esta investigación es beneficiosa para la empresa Manuelita FyH S.A.C, ya que, al proponer la mejora del sistema, buscamos incrementar su seguridad, confianza y calidad de vida laboral en cada uno de los trabajadores relacionados en este proceso de packing, siendo totalmente replicable para otros procesos existentes. Además, sirve como prueba para que otras empresas o industrias puedan aplicarlo y mejorar sus procesos.

### **2.6.2 Importancia**

En la actualidad el presente estudio es de mucha importancia, ya que, tanto una institución pública como privada debe contar con un correcto SGSST que evite imprevistos o que sus trabajadores se expongan a tener contacto directo con factores de riesgo que puedan ocasionarles alguna lesión o inclusive la muerte.

La seguridad industrial es uno de los factores de vital importancia en una empresa; brindar seguridad a los trabajadores genera que estos laburen con confianza y seguros de que no están expuestos a algún riesgo, pudiendo así desarrollar sus actividades de la manera más eficiente. También se debe tener en cuenta que la empresa está obligada a brindar información a todos sus laboradores acerca de los controles oportunos en sus actividades, desde supervisores y jefes de área, hasta los operarios, cada uno dependiendo el riesgo al que estén expuestos, y estos de igual manera tienen la responsabilidad de hacer un buen uso de los equipos, asistir a sus capacitaciones y participar en ellas, fortaleciendo así la cultura de seguridad. Esta investigación beneficiará directamente a los trabajadores relacionados con el proceso de packing de la empresa en estudio.

La empresa Manuelita FyH S.A.C. brindará a los investigadores todas las facilidades y el acceso tanto a la información como a las instalaciones de la organización, además se cuenta con el apoyo del gerente general de SSO. Añadiendo, los autores cuentan con los conocimientos y destrezas necesarias para poder implementar una mejora al SGSST dirigido proceso

de packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C. de manera óptima, sumado a ello, se plantea el manejo de herramientas complementarias como lo son: Listas de Chequeo, Matriz de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos, Diagrama de Ishikawa, etc.

## **2.7 Alcances y limitaciones**

### **2.7.1 Alcances**

- El estudio se desplaza en los detalles sobre el planteamiento e implementación de mejoras hacia un SGSST, que solamente abarcará su recopilación de información y desarrollo en la región Ica, específicamente en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.
- La recopilación de información solo estará dada por tres herramientas aplicativas como lo son la encuesta, diagnóstico de línea base e IPERC, en el caso de uso del diagrama de Ishikawa será utilizado como herramienta de análisis de las causas fundamentales que no permiten el crecimiento de los niveles de estándar en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.
- La aplicación de la herramienta de encuesta estará dada solamente para los miembros del proceso de packing, teniendo como población exactamente 42 miembros, de los cuales solo se tomará como muestra esa misma cantidad.
- El IPERC estará desarrollado y actualizado en conjunto con los miembros del proceso de packing, esto para poder tener detalles más específicos de la realidad.
- El diagnóstico de línea base se evaluará y aplicará en conjunto con el responsable de seguridad y salud (Supervisor SSOMA, comité de seguridad y salud, altos directivos) de la empresa Manuelita FyH S.A.C.

## 2.7.2 Limitaciones

- **A nivel de economía**

La propuesta de mejora del SGSST implica la integración de una suma en valor monetario, sirviendo para poder realizar la toma de información relevante en materia de SST, la implementación y mejora de los aspectos críticos previamente evaluados y también para cubrir los gastos de traslado y uso de servicios para poder materializar las herramientas anteriormente mencionadas.

- **A nivel operativo**

Los miembros que pertenecen al proceso de packing, que serán aquellos que realicen la encuesta previamente mostrada a la empresa Manuelita FyH S.A.C. tendrán que estar totalmente en disponibilidad y aceptación de poder llevarla a cabo, ya que, en caso contrario no podríamos tener información fundamental para desarrollar o mejorar el SGSST.

- **A nivel organizacional**

Queda a disposición de la empresa Manuelita FyH S.A.C. la aceptación a la necesidad de mejoras, en el caso de encontrar aspectos aun no completados o desarrollados con totalidad en materia del SGSST.

- **Alta gerencia y/o encargados de SST**

En los representantes de la empresa Manuelita FyH S.A.C. queda el compromiso de colaborar y facilitar el poder tomar información, desarrollar e integrar todos los aspectos evaluados en materia del SGSST, si esto no es así, la investigación no se podría concretar en su totalidad.

### III. MARCO TEÓRICO

#### 3.1 Antecedentes

Díaz (2020) al evaluar a la empresa Manzanares S.A.C, su nivel de cumplimiento con la línea base de la ley 29783 pudo determinar todos los puntos del SGSS que se debían implementar. Proponiendo la identificación de todos los riesgos presentes dentro del área laboral, mitigándolos y previniéndolos con un RISST y una buena formación de las actividades a realizar dentro del área de trabajo. Concluyendo con un ahorro considerable debido a las medidas de control de accidentes a implementar en la empresa.

Sánchez (2017) en el desarrollo de su investigación pudo determinar que en la empresa Metalmecánica del Norte los índices de accidentabilidad y siniestralidad representaban un factor muy importante para la productividad, ya sean por cargas económicas o falta de cumplimiento de una orden solicitada por los clientes. Los estudios de tiempos en los procesos productivos, el análisis de todas causas de accidentes y de enfermedades ocupacionales mediante las distintas herramientas de medición como lo son el IPER y Diagrama de Causa-Efecto, fueron cruciales para la elaboración del SGSST que buscaba poder establecer un IPERC y Plan Anual de seguridad y salud en la empresa. Consecuentemente implementado el sistema, pudo aumentar la productividad laboral de 503 a 625 unidades/días-hombre y una productividad global de cantidades entre recurso empleado de 0.73 a 0.97 unidades.

Falcon (2019) pudo identificar que en el Hotel Casablanca de Chanchamayo específicamente en el área de Housekeeping existían índices de riesgo, donde el personal podía resultar accidentado o expuesto a una enfermedad ocupacional. Basado en esto, la realización de un diagrama de causa – efecto era vital para poder determinar el factor que generaría estos riesgos. La investigación pudo demostrar que el desconocimiento y la falta de cultura de prevención en seguridad y salud ocupacional generaba que los trabajadores no pudieran tener el cuidado debido en la realización de sus actividades; la falta de implementos de seguridad tales como guantes, mascarillas y toca, también eran fundamentales en la labor diaria para la protección de agentes microbiológicos. Concluyendo que era totalmente necesario la aplicación de una política interna

de seguridad y salud, que pudiera poner en conocimiento y capacitación constante a todo el personal laboral del área.

I. Peña et al. (2019) determinaron un procedimiento que ayuda a diagnosticar el nivel de desempeño de la GSS en diversos grupos de interés identificados dentro de una empresa Las Tunas. Ellos mencionan que la mejora que trae un SGSS no solo previene, mitiga y controla los peligros, sino que causa un efecto muy positivo en la productividad, pero para ello es necesario que dentro de la organización exista esta cultura de SST, donde la integración de las tareas que respectan al tema, se maneje por todos los miembros de la organización. La implementación de este diagnóstico fue procesada en cinco etapas: Preparación inicial, diagnóstico, desarrollo, seguimiento y mejora continua. Que, para poder tener los datos reales de esta implementación, fue necesario utilizar diversos indicadores de efectividad tales como el nivel de definición de funciones y responsabilidades, nivel de conformidad de requisitos, nivel de cumplimiento de acciones correctivas y demás, que se relacionaban y se expresaban con los datos de cada uno de los pasos realizados dentro de las cinco etapas previamente mencionadas.

Duque (2017) nos demuestra que la SST no solo se pueden poner en práctica en empresas de producción de bienes, sino que puede ser desarrollada en empresas de servicios, tales como bancos, colegios y hoteles, entre otras. Utiliza la metodología PHVA para certificar que el proceso pueda tener un orden y secuencia que puedan visualizarse para mejorar los puntos a reforzar. Los aspectos dentro de la metodología son la base para poder tener todos los datos reales específicamente relacionados en seguridad (política, peligros, capacitación y entrenamiento, análisis de resultados y mejora continua) de la situación en que se encuentra la empresa, con ellos sucesivamente se puede seguir una serie de etapas de implementación, resaltando especialmente la puesta en práctica de todo lo planeado, ya que, aquí se podrán obtener las primeras impresiones y situaciones de cuanto a afectado positivamente el SGSS en todos los procesos de la empresa.

Abril, Abril, y Abril (2020) expresa que existen ámbitos laborales donde aún la SSO no ha sido desarrollada, en este caso, cita al teletrabajo como un área

laboral donde hay poco conocimiento de como integrar un SGSST. Se reconoce que la persona debe ser analizada principalmente mediante estudios psicotécnicos, ya que los principales problemas pueden estar enfocados en la salud mental, y para las empresas que incursionan en estas modalidades de trabajo, le es difícil poder tener un control. Las condiciones del trabajador y de la organización son fundamentales para elaborar la estructuración de un SGSS que permita integrar desde la distancia al trabajar, donde se le puede concientizar, capacitar, cumplir y hacer seguimiento de la realización de sus actividades con todas las políticas de SST, enfatizando la incorporación única del trabajador, no de toda la familia y el hogar donde realice su labor.

Luengo et al. (2019) detalla el estudio de todos los riesgos dentro de un Hospital de Chile, donde la mayor implicancia recae en las mujeres, realizando encuestas enfocadas en data demográfica y el desarrollo del IPER, pudiendo determinar que las principales consecuencias en este ambiente de trabajo eran en su mayoría de carácter físico, causados principalmente por escasez de capacitación de la utilización de diversas herramientas y equipos de trabajo, mal manejo de sustancias químicas y microbiológicas, inclusive el área de trabajo no es el óptimo para realizar sus actividades. Por ello las notificaciones de accidentes son un índice de la situación actual de la empresa o institución, donde nos indica los puntos que deben evaluarse en primera instancia, para luego implementar un plan de prevención y mitigación de accidentes donde todos los trabajadores estén involucrados y comprometidos con el cumplimiento de toda la nueva normativa, teniendo como objetivo una mejora continua en el aspecto de SST.

Carrasco (2017) en el desarrollo de su investigación pudo identificar que en el establecimiento “La Esperanza”, una estación de servicios existía una total ignorancia sobre temas de seguridad y salud ocupacional, así como una inexistencia de planes de contingencia y un sistema de seguridad deficiente que no era examinado constantemente. Con relación a temas medioambientales observó que no se tenía un manejo correcto de los residuos y esto sumado a que los trabajadores no tenían conocimiento sobre estos temas, no recibían capacitaciones por parte de la empresa y esta no contaba con políticas ambientales.

En el estudio realizado se obtuvo que la empresa cumplía con un deficiente porcentaje de 18.9% en estándares mínimos de SST, además se identificaron 18 infracciones dadas por OEFA. Teniendo clara la situación en la que se encontraba la empresa, el investigador plantea el diseño de un SGSS en el trabajo y gestión ambiental, con el fin de minimizar el nivel de accidentes laborales, obteniendo como resultado el aumento del porcentaje de estándares de SST llegando a 86.6% y a eliminar en su totalidad las infracciones detectadas al inicio.

Medina Vega (2020) el autor en esta investigación busca señalar la relación de los turnos laborales con los accidentes de trabajo en una minera situada en Cajamarca, dedicada a la producción de oro a tajo abierto, y que tanto influyen estos en la aparición de accidentes. En esta investigación de tipo descriptivo correlacional se recurrieron a fichas de recolección de datos y a un análisis documental, que sirvieron también para la propuesta de medidas de prevención que pueden ser aplicadas por otras empresas o para futuras investigaciones. El cálculo de la densidad de incidencia en los accidentes laborales arrojó como resultado que, el turno día tiene un índice más alto que el turno noche, es decir la mayoría de los accidentes presentados en la minera son de día, demostrando que si existe una influencia en los turnos laborales con los accidentes.

Navarro et al. (2018) menciona que la integración de normativas relacionadas al SGSST son esenciales para procurar tener una cultura preventiva dentro de la organización donde se realizan actividades con determinado índice de riesgo. Se focaliza en desarrollar la identificación de peligros y evaluación de riesgos, ya que, de esta forma les permite a las empresas poder tener todo un listado de las situaciones que potencialmente pueden significar un accidente. Los procedimientos para SGSST normalmente están diseñados para todo tipo de escalas, pero cuando el riesgo es potencialmente alto como lo es en el caso de la producción, almacenamiento y distribución de combustibles, específicamente el petróleo, requieren un desarrollo más exhaustivo. Determinando implementar un proceso donde cada mínima participación o implicancia en cualquier actividad de la empresa este participando dentro del SGSST, por ello, se optó inicialmente realizar un equipo de trabajo especializado en SST y medio ambiente para poder evaluar y realizar la línea base de la situación actual de la empresa petrolera.



Martín (2019) este artículo nos presenta una investigación basada en la evaluación de los riesgos laborales que afectaban a los trabajadores en el proceso de cultivo de Pitahaya en una compañía agrícola. Este utilizó herramientas como la observación directa, identificación y evaluación de riesgos, y trabajo de campo. Los autores expresan que el primer paso para obtener resultados efectivos en la prevención de riesgos fue conocer el proceso productivo, equipos de protección utilizados, estado de salud de los trabajadores, el entorno laboral y sus características; una vez obtenida esta información procedieron con la identificación de riesgos laborales mediante una lista de chequeo, la cual se aplicó a todos los trabajadores involucrados en las 4 actividades que conforman al proceso (poda, cosecha, fumigación y limpieza). Dentro de los riesgos identificados están fatiga visual, exposición a altas temperaturas, posturas forzadas, golpes con objetos, etc., al finalizar la investigación se llegó a la conclusión de que la gestión de riesgos es una responsabilidad que deben asumir los directivos de la empresa en busca de salvaguardar la vida de los trabajadores, el plan de prevención propuesto ayudará a minimizar y/o eliminar los riesgos en el proceso y que es necesario que los trabajadores cumplan con las normas indicadas de seguridad en el trabajo para así fortalecer la cultura de prevención.

### 3.2 Bases teóricas

#### 3.2.1 Empresa agroindustrial “Manuelita”

*Tabla N° 1. Datos generales de la empresa*

<b>DATOS GENERALES DE LA EMPRESA</b>	
RUC	20411051782
Razón social	MANUELITA FYH S.A.C.
Página web	<a href="http://www.manuelita.com">http://www.manuelita.com</a>
Nombre comercial	Manuelita Frutas y Hortalizas

Tipo de Empresa	Sociedad Anónima Cerrada
Condición	Activo
Fecha inicio de actividades	01 de febrero de 1999
Actividades comerciales	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cultivo de frutas</li> <li>- Cultivo de hortalizas y legumbres</li> </ul>
Dirección	Distrito de Los Aquijes 11000
Departamento	Ica
Distrito	Los Aquijes
Teléfono	970 802 011

| Fuente: Manuelita S.A, 2022

### 3.2.2 Seguridad en el ámbito laboral

Bestratén et al. (2011) expone que el concepto de seguridad existe desde el inicio de los tiempos, apareciendo desde edades tempranas en las personas, evidenciado en el cuidado de la integridad física, sobreviviendo a diversas situaciones que puedan representar la muerte, aprendiendo de ellas y siendo principalmente fuente de conocimiento para la prevención. La seguridad integrada al trabajo es visualizada desde la creación de la labor, donde inicialmente era realizado para obtener del mundo, los recursos necesarios para alimentarse y establecer un lugar donde habitar. La seguridad en el ámbito laboral está comprendida por diversas herramientas que permiten el reconocimiento, registro, evaluación y control de todos los accidentes e incidentes de trabajo que ocurran dentro de una empresa (Rodríguez, 2010). La evolución del concepto de seguridad y salud

según Hernández (2012) menciona que esto con lleva a que su implementación no solo sea compromiso de la alta dirección que enfoque su desarrollo a toda la organización, sino a la creación de una cultura de seguridad y prevención que permita la total integración y participación de aquellos que tienen en el día a día la presencia de un riesgo que puede concretarse como accidente, los trabajadores del área operativa. En la actualidad la seguridad está enfocada a la totalidad, donde esta se encarga de implementar, desarrollar, evaluar , controlar y supervisar su cumplimiento ya no solo a un nivel interno sino también a un nivel externo, donde se encuentran los clientes, proveedores, accionistas y demás, mejorando totalmente todos los procesos de la empresa y priorizando siempre la reducción, control y mitigación de accidentes, que impliquen la seguridad del personal y también de los bienes de la empresa (Contreras & Lesmez, 2021).

### **3.2.3 Prevención de accidentes**

Los accidentes en su mayoría de casos son totalmente prevenibles, para ello la existencia de protocolos internos a corto plazo son imperativos, de esta forma todos los que estén involucrados en la organización que realiza actividades de riesgo, puedan tener los conocimientos suficientes para evitar un accidente y en caso este sea inevitable, se pueda reducir o mitigar los daños (Aguirre, 1998). Esto es si hablamos en un plano personal, donde está enfocado para el desarrollo individual, pero si queremos que la prevención de accidente sea desarrollada para la totalidad de la empresa, es imperativo según Anaya (2017) la necesidad de implementar una administración de seguridad donde los factores de planeación, acción, evaluación y control, son aplicados para un largo plazo, siendo objetivos de estudio no solamente todo el personal laboral sino también todos los equipos, maquinarias y herramientas, que suponen un riesgo si no se tiene una buena capacitación de uso, mantenimiento y tiempo de vida. Para todo esto la administración de la seguridad podrá ser eficaz si cumple con

todos los requisitos expuestos por diversas normativas y será totalmente eficiente si con el pasar del tiempo todos los reglamentos internos de seguridad van evolucionando de acuerdo a los cambios, tanto en el ámbito laboral como social (Flores et al., 2018).

### **3.2.4 Salud en el ámbito laboral**

Kales (2004) resalta el reconocimiento de la salud en el ámbito laboral es muy importante, debido a las grandes cantidades de casos que existen por problemas tanto físicos y psicológicos ocasionados por la realización de alguna actividad dentro del área de trabajo o del mismo ambiente al que se somete la persona. Los problemas físicos pueden ser relacionados con enfermedades ocasionados por acciones propias realizadas repetitivamente como lo son la ergonomía y también por agentes externos como agentes microbiológicos que se encuentran en algún recurso utilizado por la empresa (M. Sánchez et al., 2011). Nos menciona en su investigación Mur de Víu y Maqueda (2011) que los problemas psicológicos son relacionados por las enfermedades que ocasionan y deterioran la calidad de vida mental en la persona, tales como los psicosociales que generan estrés y ansiedad, perjudicando la labor diaria y siendo un posible desencadenante de un accidente de mayor índole. Hay que tener en cuenta que las enfermedades ocupacionales son las causas de mayores pérdidas a nivel de productividad y crecimiento en las empresas, debido a los altos índices de indemnización por días laborales perdidos, reconversión profesional enfocado en la reinserción la laboral del personal afectado y de los diversos gastos médicos que se tienen que cumplir para el control y mejora (Allpas et al., 2016). El desarrollo de un sistema de salud dentro de una organización, son reconocidos como un gasto totalmente elevado debido a todas las herramientas, gestiones y demás requerimientos que esta implica para poder estar en cumplimiento con todas las normativas y leyes expuestas por

entidades reguladoras de seguridad y salud en el ámbito laboral (Ramírez, 2012).

### 3.2.5 Riesgos en el área de trabajo

Los riesgos labores según mencionan Sierra et al., (2013) en su investigación, determinan que son los factores más importantes y relevantes para una empresa en referencia a la seguridad, ya que, estos son las principales fuentes de las probabilidades que ocurran un accidente, comúnmente no son tratados ni analizados para evitar su implicancia en las actividades laborales, por ende, las tasas e indicadores de fatalidades aumentan cada año.

Los principales tipos de riesgos son:

- a) **Riesgos físicos** : son todos los factores que inciden negativamente a la integridad física, no solamente al realizar una actividad que requiere el esfuerzo del mismo, sino también generado por agentes externos como el ruido emitido por las maquinarias, la radiación generada por el sol, la temperatura aplicada a un área especial, la iluminación aplicada por diferentes tipos de emisores y demás fuentes (Solís, 2006).
- b) **Riesgo psicosocial** : este tipo de riesgo ha existido siempre, en los últimos años ha tomado mayor relevancia e importancia, ya que, cada vez las actividades y mayores exigencias labores implican efectos negativos en los trabajadores tales como el estrés y depresión, perjudicando constantemente su consistencia laboral y vida cotidiana, incurriendo con el tiempo a no solo afectar la salud mental sino a presentar afecciones físicas (Raffo et al., 2013).
- c) **Riesgo biológico**: se reconoce como todas las afecciones generadas por agentes microbiológicos, que causan diversas enfermedades por diversos medios, principalmente por el sistema digestivo y sistema respiratorio, el riesgo biológico se encuentra masivamente en el rubro alimenticio, exactamente en la industria y en la agricultura, donde la manipulación del alimento implica mucho

cuidado, para mantener su calidad e inocuidad, ya que, desde el inicio de su extracción es vulnerable a estos agentes anteriormente mencionados (Matos et al., 2005).

- d) **Riesgos químicos:** las exposiciones a los agentes químicos suponen una de las más grandes fuentes de muertes en las industrias que utilizan estos elementos con alto grado de toxicidad, que alteran y perjudican la calidad de vida de los trabajadores, esto ocurre por la falta de capacitación con su uso y sobrexposición, también por la falla en los rotulados y las designaciones de estos productos químicos, ignorándose la alta incidencia que puede tener en la vida, comúnmente causando problemas respiratorios, cutáneos y muchas veces cáncer (Calera et al., 2005).
- e) **Riesgo ergonómico:** se refiere a todas las posturas y posiciones que tiene un trabajador frente a su entorno de trabajo, si las actividades laborales son realizadas de forma incorrecta pueden perjudicar la salud física, ya que, recurrentemente estas actividades que implican un desgaste físico son totalmente monótonas y repetitivas, por lo cual es necesario adoptar posturas óptimas, tener descansos y constantes capacitaciones del tema ergonómico para tener una mejora continua (Minchola et al., 2013).
- f) **Riesgos ambientales:** aquí se encuentran todos los factores climatológicos que pueden afectar la actividad laboral y sin duda la calidad de vida de los trabajadores, uno de los principales ejemplos, es la exposición a la radiación causada por el sol, esto se ve comúnmente en labores de agricultura donde el trabajo se realiza en campo, pero no solo el riesgo es a la salud humana sino también al medio ambiente, ya que, las actividades industriales implican un índice de contaminación afectando directamente al ecosistema aledaño, reduciendo las capacidades de las mismas para atribuir materia prima importante para que prevalezcan las especies (Lastre et al., 2011).

**g) Riesgo mecánico:** se refiere a la relevancia que tienen las maquinarias, herramientas y equipos dentro del aspecto de seguridad, ya que, estos son fuentes de accidentes que pueden causar desde una lesión hasta una catástrofe, es por eso que las capacitaciones, la buena información de su manejo y el mantenimiento es muy importante, siendo muy imperativas para que todos los laboradores tengan capacidad preventiva y las maquinarias estén óptimas para su uso (Beltrán et al., 2015).

### **3.2.6 Normativas y Reglamentación**

Portugal, Lizárraga y Augusto (2013) describen que todas las normativas referidas al SST deben ser conocidas, analizadas y cumplidas en todo aspecto por el empresario a cargo de una empresa cuyo desarrollo de un plan de gestión de SST es inminente, ya que, existen entidades que se dedican a velar por el cumplimiento de todas estas normas y reglamentaciones, decidiendo tanto su aprobación y fomentación de buena laborar empresarial como también impartiendo las sanciones respectivas por el poco interés y desarrollo en material de seguridad y salud.

#### **a) Marco institucional de la seguridad y salud en el trabajo**

Dentro de la Ley de SST se le otorga las facultades de prevención de riesgos laborales, comprendiendo tanto la seguridad como la salud, al Ministerio de trabajo y Promoción del empleo y al Ministerio de salud.

- **MTPE:** inicialmente era la encargada de hacer las todas funciones competentes con relación a la seguridad y salud en el trabajo, contando con una línea de desarrollo apoyado por sus Viceministerios, tanto de promoción del empleo y capacitación laboral, como también del trabajo. Con los años traspaso responsabilidades de supervisión y fiscalización a otra entidad creada e implementada en el año 2013, llamada SUNAFIL.
- **MINSA:** encarga de hacer todas las funciones competentes específicamente con la salud, tales como enfermedades

ocupacionales y daños causados por accidentes laborales tanto en entidades públicas como privadas. También cumplen con el fin de poder concientizar y brindar una cultura preventiva con lo que respecta a diversos daños causados en la actividad laboral, tales como los físicos y mentales. Existen dos tipos de formas de cubrir el cuidado integral de todos los trabajadores, son el seguro de salud, otorgado a todos los miembros que laboran mediante el registro en planilla de la empresa; y existe el SCTR, que es un seguro complementario otorgado a todos los trabajadores de la empresa que realicen trabajos de alto riesgo y también es indispensable para todos aquellos que realicen labores dentro de la empresa pero que sean externos a ella.

- SUNAFIL: a partir del año 2014 se le otorgaron todas las facultades y competencias relacionadas a la supervisión y fiscalización que le pertenecían al MTPE. Esta entidad autónoma es la que se encarga de velar el cumplimiento de todas las normativas de SST, impone todas las sanciones respectivas con el no cumplimiento de estas normativas y también brinda toda la asesoría para poder subsanar todos los puntos aun no desarrollados con respecto al SST en las empresas.

#### **b) Reglamentación de la Ley N°29783**

Aquí se declaran todas las funciones que tienen cumplir tanto entidades fiscalizadoras, emisoras y rectoras sobre el desarrollo de lo que concierne a la seguridad y salud en el trabajo, como también el cumplimiento de las mismas por parte de todas las empresas públicas y privadas.

#### **3.2.7 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo (Ley N° 29783).**

Es la que dispone todos los lineamientos, políticas y reglamentaciones relevantes en el desarrollo de un sistema de gestión de seguridad y



salud en una empresa, ya sea pública o privada, estando a cargo su implementación por un especialista como lo es el supervisor SSOMA y velando por su buen cumplimiento el comité de SST (MTPE, 2017).

### **3.2.8 Principios de un SGSST**

Las empresas al implementar un SGSST lo que busca es poder salvaguardar la integridad y la salud de todos sus trabajadores, es responsabilidad total del empleador garantizar la seguridad dentro de sus instalaciones, así como el cumplimiento de todas sus implementaciones en prevención y mejora de las situaciones de riesgos, teniendo como complemento diversas herramientas que le permitan evaluar la situación actual de la empresa y asegurando que todos sean informados para poder así tener en cuenta quienes están capacitados para actuar en respuesta de alguna catástrofe, pues todos deben participar y estar integrados, formando una cultura preventiva en mejora continua de las actividades dentro de la empresa.

#### **3.2.8.1 Política del SGSST**

Es responsabilidad del empleador al implementar un SGSST, que este en función de la ley n°29873, regulado y modificado según sea el tipo de rubro a la que la empresa este dedicado, por ello, es imperativo que existan políticas en compromiso de poder proteger la integridad de los laboradores, donde estas tienen la capacidad y facultad de identificar todas las fuentes que generen un riesgo y por ende una posibilidad de poder prevenir un accidente, a su vez, buscan crear una total coordinación desde la alta dirección hasta los laboradores con actividades operativas, gracias a las políticas internas se crea la cultura preventiva donde se busca tener una constante mejora, no solo en las actividades propias de los laboradores sino también en todos los procesos que realice la empresa, mencionando que todo esto es siempre fiscalizado por las entidades rectoras del estado como lo es la SUNAFIL.

#### **3.2.8.2 Funciones del SGSST**

- La implementación de la seguridad y salud debe ser un trabajo integrado por todos en la empresa, desde la parte operativa hasta la alta dirección.
- Los encargados de la seguridad y salud tales como lo son el personal SSOMA, prevencionistas de riesgos y los médicos ocupacionales deben realizar sus labores de la manera más eficiente para velar por la calidad laboral y de vida de los demás trabajadores.
- El SGSST debe buscar la incorporación no solo de los procesos y miembros internos pertenecientes de la empresa, sino llegar a integrar a todos los agentes externos y a las actividades que realizan en favor de la empresa mayor, tales como proveedores, asociados, accionistas y clientes.
- Todas las políticas que se implementen sobre la seguridad y la salud deben ser en favor del cuidado de la integridad y calidad de vida de todos los trabajadores, donde tendrá como objetivos totalmente alcanzables y sobre todo que presenten índices para poder hacer comparativas con los posteriores años y generar una mejora continua.
- La matriz de identificación de peligros, evaluación de riesgos y controles debe ser elaborada correctamente, ya que, de esto dependerá que los trabajadores puedan saber todas las situaciones de riesgo que pueden implicar un posible accidente en su área, saber también el manejo de los peligros, las posibles consecuencias de los mismos y los equipos de protección necesarios que deben usar para mitigar los efectos negativos.
- Todos los trabajadores deben aprender a interpretar y poder reconocer los IPERC dentro de sus respectivas áreas donde realizan sus actividades laborales.

- Se debe evaluar cada cierto tiempo los cambios que transcurran en cada área, para poder identificar, modificar e incorporar una actualización de las IPERC.
- Formar un comité de seguridad y salud ocupacional, integrado por una paridad de parte de la alta dirección organizacional y del sindicato, que se encargan de implementar, evaluar, analizar y velar por el cumplimiento de todo lo relacionado a SST.
- El empleador debe otorgar todos los requerimientos y herramientas que necesiten el comité de SST para poder realizar sus labores de la manera más eficaz y eficiente posible, con el único fin de mejorar el cuidado de la integridad de los trabajadores, la calidad de vida y la protección de los procesos propios de la empresa.
- Las capacitaciones en relación a SST, son un requerimiento imperativo para absolutamente todos los miembros de la empresa, en el caso del personal externo es necesario realizar las charlas de inducción para conocimiento de las labores que realiza la empresa y las que ellos realizarán.
- Todos los trabajadores deben contar con un seguro integral y en el caso de aquellos que realizan labores de alto riesgo, deben tener su seguro complementario de trabajo de riesgo (SCTR).
- Elaborar un programa anual de seguridad y salud ocupacional, donde se pueda trazar todos los objetivos totalmente medibles y alcanzables, para de esta forma sea más fácil poder ver la situación en que se encuentre la empresa en determinado momento en que se quiera hacer la evaluación de los indicadores.
- El sistema de gestión de SST debe estar a disponibilidad de evaluación de cualquier entidad fiscalizadora, especialmente la encargada a nivel nacional como lo es la SUNAFIL, por ello toda la información debe estar históricamente ordenada y actualizada para cumplir con los requisitos obligatorios por parte de la ley n°29783.

- El cuerpo encargado de elaborar el SGSST tiene que facilitar todas las documentaciones y registros requeridos por las entidades fiscalizadores, para llevar a cabo el registro de todo lo sucedido históricamente en referencia a SST.
- Toda la implementación es totalmente moldeable y adaptable a cualquier tipo de rubro, tamaño y nivel de la organización.

### **3.2.8.3 Documentación del SGSST**

- La empresa debe exhibir todo en materia de *política de SST* y a nivel global distribuir *objetivos* de los mismos, que se puedan medir mediante indicadores, donde se pueda determinar la situación actual en que se encuentra la empresa.
- El empleador y el equipo de trabajo encargado a todo lo relacionado al SST, deben implementar un *reglamento interno de SST* donde se encuentren expuestos todas las reglamentaciones, aspectos legales, accionar frente a situaciones de riesgo, evaluaciones constantes de los procesos operativos y administrativos, todo esto debe ser aceptado y fiscalizado cada cierto tiempo por el comité de seguridad y salud ocupacional, en el cual también es su trabajo de que todos estén informados de dicho reglamento.
- La elaboración de un *IPERC* es totalmente necesario para poder tener una matriz donde se permita clasificar cada tipo de riesgo en cada área de la empresa, midiendo el grado de peligro y la capacidad preventiva que se tiene que tener para evitar un accidente, seguidamente de los equipos de protección imperativos que se debe usar para el cuidado de la integridad del trabajador.
- De la mano de la *IPERC* es un requerimiento tener un *mapa de riesgo* total de la empresa y por áreas, para de esta manera se pueda identificar de manera grafica todos los tipos de riesgos presentes.

- Llevar a cabo una documentación de la *planificación de la actividad preventiva*, donde se expone todas las herramientas, métodos y medidas para poder prevenir, mitigar y controlar a todos los riesgos presentes en la empresa, así como la designación de los responsables de realizar dicha planificación, estableciendo un marco temporal en que estará listo para su posterior desarrollo e implementación, convertido e incorporado ya integralmente en un SGSST.
- Finalmente es imperativo que la empresa realice su *Programa anual de seguridad y salud en el trabajo*, para poder establecer todos sus objetivos, metas y actividades requeridas para ese presente año de implementación, dicho esto, también es totalmente útil para hacer comparativas y mejoras con respecto a años anteriores.

#### **3.2.8.4 Registros Obligatorios del SGSST**

- Registro de accidentes de trabajo,
- Registro de enfermedades ocupacionales
- Registro de incidentes peligrosos e incidentes.
- Registro de exámenes médicos ocupacionales.
- Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos.
- Registro de inspecciones internas de SST.
- Registro de estadísticas de SST.
- Registro de equipos de seguridad y/o emergencia.
- Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.
- Registro de auditorías.

### 3.2.9 Identificación de Peligros y evaluación de Riesgos y controles

Tabla N° 2. Ejemplo de Matriz IPERC

N°	PROCESO	ACTIVIDAD	TAREA (R/NR/E)	DESCRIPCIÓN DEL PELIGRO	RIESGO	PROBABILIDAD					INDICE DE SEVERIDAD	VALOR DEL RIESGO	NIVEL DE RIESGO	RIESGO SIGNIFICATIVO	ORIGEN DEL EVENTO					MEDIDAS DE CONTROL					
					SEGURIDAD	A	B	C	D	IP					PERSONA	MAQUINAS/EQUIPOS	MATERIALES	PROCESO	CONDICIONES DEL AMBIENTE	PREVENTIVAS					
						A+B+C+D	ELIMINACION	SUSTITUCION	INGENIERIA	ADMINISTRATIVA										EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL	COMPLEME EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL				
1	GRANALLADO	MANIPULACION DE ESTRUCTURAS METALICAS EN LA SALA DE GRANALLADO		CAMARA DE GRANALLADO EN ACTIVIDAD CON PARTICULADO CON 1 MILLON DE PPM	EXPOSICION CONSTANTE AL AMBIENTE DE GRANALLADO	1	2	2	3	8	3	24	IMPORTANTE	SI	x	x		x	ELIMINACION PRESENCIAL DEL OPERARIO	EMPLEAR BRAZOS ARTICULADOS	ACTUALIZACION DE CONTROLES	CAPACITACION DEL PERSONAL ESPECIALIZADO CON EQUIPO A DISTANCIA	EQUIPO DE PROTECCION PARA ACERCAMIENTO EN AMBIENTE DE GRANALLADO		
				AMBIENTE CON PARTICULADO INERTE	MANTENIMIENTO CAMARA DE GRANALLADO	1	2	2	3	8	2	16	Moderado	NO	x	x		x	PRESENCIA BREVE DEL OPERARIO	ACTUALIZACION CONTROLES		CAPACITACION DEL PERSONAL ESPECIALIZADO CON EQUIPO A DISTANCIA	EQUIPO PARA PROTECCION PARA INSPECCION		

Fuente: Elaboración Propia

### 3.2.9.1 El Peligro

Tocabens (2011) nos menciona que comúnmente puede relacionarse y confundir la definición de riesgo con la de peligro, pero este último tiende a referirse más a la posibilidad en que una situación puede concretarse como accidente, mostrando cual es la magnitud y consecuencias en que esta fuente de daño puede perjudicar a la integridad y salud de las personas.

### 3.2.10 Identificación de Peligros

Pérez et al. (2012) en su investigación nos detallan que la identificación de peligros es todo un proceso desarrollado mediante diferentes técnicas y herramientas como lo son la visualización constante, enfocándose en las actividades de la empresa en estudio, donde en conjunto con los trabajadores que día a día viven las experiencias de realizar las labores operativas y administrativas, facilita este reconocimiento de situaciones, ambientes y maquinarias que representen un peligro.

Escudero et al. (2016) considera que dentro de todo desarrollo de una matriz IPERC hay que tener en cuenta su composición, donde principalmente hay que cuantificar al riesgo, dando por resultado:

$$\text{Valor del riesgo} = \text{Indice de probabilidad} \times \text{indice de severidad}$$

Donde:

$$\text{Indice de probabilidad} = A + B + C + D$$

- $A = \text{Indice de personas expuestas}$
- $B = \text{Indice de procedimientos existentes}$
- $C = \text{Indice de capacitación}$
- $D = \text{Indice de exposición al riesgo}$

Siguiendo una vez obtenido el valor del riesgo se procede a clasificar el nivel de riesgo que representa:

*Tabla N°3. Escala de medición del nivel de riesgo*

VALOR	NIVEL DEL RIESGO
4	TRIVIAL
5 - 15	TOLERADO
16 - 31	MODERADO
32 - 47	IMPORTANTE
48 - 64	INTOLERADO

Fuente: Elaboración propia.

Posteriormente a reconocer cual es el nivel de riesgo de la actividad analizada, se prosigue con las medidas de control optimas que se tendrán que llevar a cabo para poder mitigarlo, ya sean mediante técnicas administrativas, ingeniería, uso de equipos de protección, sustitución y/o eliminación.

Finalizando, con que nuevamente se tiene que retroalimentar el proceso de valorar al riesgo, para reconocer su actual nivel de riesgo que representa ahora una vez puesta en marcha las medidas de control.

### **3.2.11 Comité de SST**

El Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo (2020) nos menciona que conformar un comité de seguridad y salud ocupacional es totalmente necesario para empresas medianas y grandes que presentan mayores cantidades de trabajadores, donde se exige y tendrá que existir una paridad y bipartición. Este comité tiene que ser integrado imperativamente por ambas partes que integran a la empresa, tanto representantes de los trabajadores o del sindicato mayoritario, como los representantes del empleador (Corredor et al., 2007).



## **Funciones del CSST**

- Se encarga de estar presente en las inspecciones y requerimientos solicitador por la entidad fiscalizadora SUNAFIL.
- Analiza, desarrolla e implementa todas las propuestas en favor de mejora de la prevención de accidentes, generadas por cualquier trabajador.
- Se encarga de velar por el cumplimiento de todos los lineamientos, políticas, normativas y procedimientos que se refieren a la seguridad y salud de todos los laboradores.
- El comité es el encargado de aprobar y fiscalizar que se lleven a cabo todas las documentaciones requeridas y solicitadas conforme a la ley n°29783.
- Definen todas las sanciones internas que se concretaran cuando no se cumpla con ninguna de las políticas y normativas implementadas para la empresa.
- El comité se asegura que todos los laboradores desde el día uno dentro de las instalaciones, tengan toda la información, capacitación e inducción de todo lo relevante al SST, así como todas las políticas internas.
- Impartir propuestas en mejora de ambos aspectos de la empresa, bien sea por el rubro de productividad y desarrollo corporativo, como también salvaguardar y mejorar la calidad de vida de los miembros de la misma.
- Todos los acuerdos y propuestas del comité deben ser registrados, esto con el fin de que tener un historial cronológico de los cambios que ha sufrió la empresa.

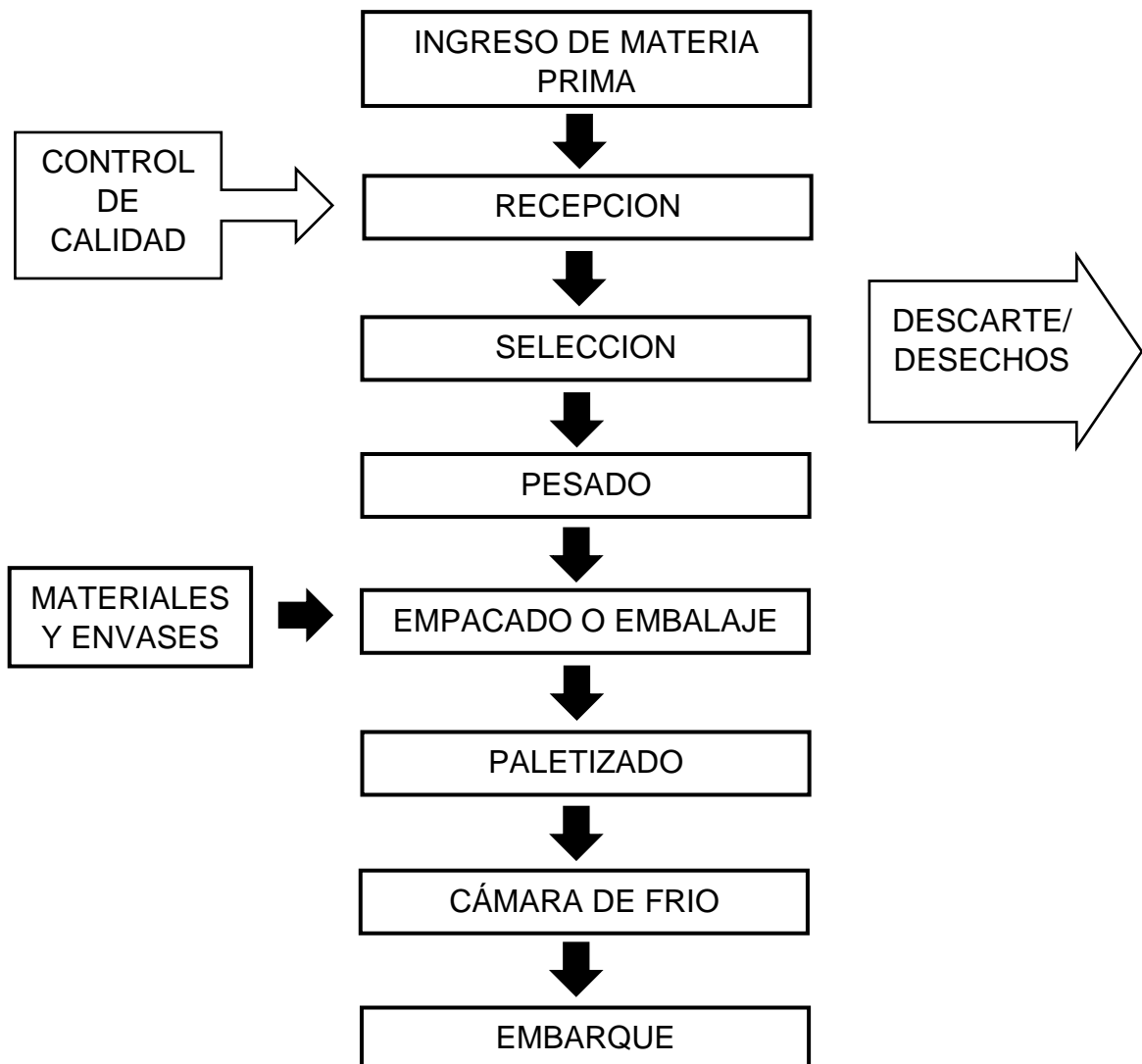
### **3.2.12 Programa anual de seguridad y salud**

Aquí se exponen todas implementaciones que realizara la empresa en materia de seguridad y salud, esto con el fin de poder tener un proceso

bien estructurado de los objetivos que se quieren lograr durante ese presente año, esto se realizara mediante herramientas, métodos e instrumentos que faciliten la medición y desarrollo de indicadores que ayudara a poder observar la situación de la empresa a través del tiempo, más allá que permite la comparativa con los años anteriores y así proponer mejoras (Ugaz & Soltau, 2012).

### 3.2.13 Diagrama de flujo de producción de uva

Figura N°1. Diagrama de flujo proceso de producción de uva



Fuente: Elaboración propia

### 3.2.14 Proceso de packing

Tasayco (2021) menciona que el proceso de packing se divide en los siguientes pasos:

- **Recepción**

Las jabas con los racimos cosechados en campo son trasladadas en tractores hacia la planta de producción. Antes de ingresar toda la materia prima es ubicada en la zona de recepción para que se lleve a cabo la inspección visual de la misma, donde el personal de Control de Calidad verifica que el producto cumpla con los estándares de limpieza indicados.

- **Selección y clasificación**

En la etapa de selección el personal debe realizar un control constante de cada una de las jabas que ingresan a línea, específicamente se basa en la identificación de racimos, es decir recolectar aquellos que cumplan con el estándar de calidad solicitado según el cliente para que continúen en la línea de producción, y aquellos que no se encuentren en dichas condiciones deberán ser reportados y enviados a descarte.

- Seguimiento de daños y defectos
- Seguimiento de descarte

- **Pesado**

Se realiza un control de pesos en el cual se debe verificar que el valor obtenido este dentro del rango de peso estipulado.

- Monitoreo de pesado según el cliente
- Correcta calibración de balanzas

- **Empacado o embalaje**

El proceso de empacado se realiza según el destino a donde vaya el producto o de acuerdo con la solicitud de cada cliente, los racimos

pueden ser empaquetados en bolsas poly bags, carry bag, ziploc, clamshell, entre otros. Posteriormente estas bolsas se colocan en cajas de cartón, luego se coloca sobre estas una bolsa de plástico para luego colocar un generador de azufre y un cartón corrugado.

- Control de daños y defectos.

Estos embalajes deben contener el mismo tipo de fruta, con las especificaciones de tamaño, color y brix dentro del rango indicado por el cliente. A su vez estos deben estar libres de daños, defectos y no deben contener residuos como tierra, materiales extraños, insectos u olores.

### **3.3 Marco conceptual**

#### **3.3.1 Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional:**

Conjunto de elementos que se encuentran interrelacionados e interactúan entre sí; estos tienen como objetivo establecer políticas y mecanismos para el alcance de objetivos, a su vez generar conciencia sobre la influencia que tienen las óptimas condiciones laborales sobre la mejora en la calidad de vida de los trabajadores. Este sistema se puede aplicar en cualquier organización y es de suma importancia ya que preserva la integridad física, psicológica y social de los colaboradores gracias a la prevención, eliminación y control de riesgos ocupacionales, así mismo vela por la conservación del medio ambiente (Ventura, 2019).

#### **3.3.2 Riesgo**

Es la probabilidad de que un evento o fenómeno ocurra en un espacio y momento determinado o bajo circunstancias específicas, el cual en algunas ocasiones puede generar daños humanos, materiales o al medio ambiente (OMS, 2003).

### **3.3.3 Peligro**

Se refiere específicamente a un factor determinado, ya sea físico, químico o biológico, al que están expuestos los trabajadores el cual en cualquier momento puede llegar a afectarlos con la probabilidad de arrojar un resultado desfavorable (Tocabens, 2011).

### **3.3.4 Política y normativa de SST**

Según Velarde et al.(2015) una política de seguridad y salud en el trabajo es una certificación del compromiso que tiene una empresa u organización con el nivel de peligro o riesgo al que estén expuestos los trabajadores, donde declaran el grado de peligro, la cantidad de trabajadores expuestos y como están involucrados dentro del sistema de gestión. Esta declaración debe establecer de forma clara el propósito y el plan de seguridad y salud de la organización.

### **3.3.5 Documentaciones obligatorias de SST**

Como expresa el Decreto Supremo N° 005-2012-TR, (2012) en el artículo 32, las documentaciones obligatorias de SGSST que el empleador debe brindar son:

- I. Política y objetivos referentes a seguridad y salud en el trabajo.
- II. Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- III. Identificación de peligros, evaluación de riesgos y sus medidas de control.
- IV. Planificación de la actividad preventiva
- V. Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo
- VI. Mapa de riesgo.
- VII. Formatos de Registro obligatorio del SGSST.
- VIII. Lista de verificación de lineamientos del SGSST.

Los documentos I y III deben estar exhibidos de manera visible dentro del lugar de trabajo.

### **3.3.6 Capacitaciones de Seguridad y Salud Ocupacional**

Que los colaboradores cuenten con una formación en seguridad y salud ocupacionales es la forma más eficaz de sensibilizar y fomentar una cultura de prevención en la organización, ya que, esta capacitación permite ampliar los conocimientos y habilidades que permitan cambiar comportamientos importantes relacionados con seguridad y salud en el trabajo, para poder así prevenir y/o minimizar accidentes en el ambiente laboral. Cabe recalcar que es deber del empleador el contar con un Plan de Capacitación en Seguridad y Salud en el Trabajo que garantice el cumplimiento de las funciones de cada trabajador (MINEDU, 2017).

Este plan debe contener:

- Inducción en seguridad y salud en el trabajo
- Capacitaciones dirigidas al Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Capacitaciones dirigidas a todos los servidores.
- Capacitación de respuesta ante emergencias.

### **3.3.7 Comité de Seguridad y Salud en el trabajo**

Decreto Supremo N° 005-2012-TR (2012) menciona que es un grupo bipartido que se encuentra compuesto por representantes de toda la organización, los cuales cuentan con las habilidades y obligaciones predispuestas por la legislación para regular periódicamente las acciones del empleador frente a la prevención de riesgos.

### **3.3.8 Envase**

Es aquel recipiente que tiene como función contener algún producto, este puede ser de diferente tipo de material o forma según lo indique su producción, a su vez permite identificar, proteger y conservar en correcto estado el contenido permitiendo su correcta distribución y comercialización. (Araoz & Ferreyros, 2009)

### **3.3.9 Embalaje**

Considerado como un contenedor grande en donde se insertan los productos ya envasados para su posterior embarque y distribución. Usualmente los materiales empleados son aluminio, hojalata, papel, vidrio, cartón corrugado, madera y plástico. (Araoz & Ferreyros, 2009)

### **3.3.10 Pallets**

Según MINCETUR (2009) el sistema de paletización se basa en la agrupación de mercancías sobre pallets, el cual permite que a través de plataformas de carga se ejecute el adecuado transporte y manipulación del producto.

Ventajas de paletización:

- Permite la mejor utilización del espacio del piso y vertical o aéreo.
- Disminución de pérdidas o daños.
- Menores accidentes ya que se realiza una carga mecánica a comparación de una manual.
- Posibilita que el control de inventario sea más sencillo y eficiente.
- Reduce el tiempo de carga, descarga y distribución.

## **IV. METODOLOGÍA**

### **4.1 Tipo y nivel de investigación**

El tipo de investigación es aplicativo, por lo que se harán uso de técnicas y herramientas que permitan una recopilación de datos relevantes, así como la identificación y evaluación de riesgos del área de proceso de packing que tienen la bondad de poder medir la capacidad tanto en el nivel operativo y administrativo frente a medidas de implementación en SST. De esta manera se puede describir la situación actual que se encuentra la empresa Manuelita FyH S.A.C en lo que respecta al cumplimiento en los estándares establecidos en la ley n°29783, con el fin de que se pueda analizar los procedimientos, políticas, normativas y medidas correctivas que se tendrán que implementar necesariamente para cumplir con todo lo requerido en el SGSST, además las implementaciones de mejora continua irán directamente en los puntos a reforzar para mantener un nivel de SST regular-alto, este análisis tiene la bondad que utiliza indicadores que permiten realizar comparativas de línea temporal, un antes y un después de la hipotética aplicación de la propuesta de mejora en la empresa.

El nivel de investigación es descriptivo, porque lo que se busca es poder plasmar la realidad en materia de seguridad y salud en el proceso de packing, se analiza tanto los conocimientos, capacidades y responsabilidades de la parte operativa y administrativas de la empresa Manuelita FyH S.A.C. permitiendo posteriormente describir aquellos lineamientos de los estándares de la ley n°29783, que son cumplidos pero de manera ineficaz y también los que son simplemente no cumplidos, con la finalidad que a partir de aquí se puedan obtener las propuestas que permitirán una mejora continua en la gestión de SST, integrándolo principalmente en puntos de alta deficiencia de aplicación en el proceso de packing, con el fin de formar personal totalmente capacitado en la materia, teniendo también una gestión por la alta dirección que aplica los estándares establecidos de SST en favor de tener las herramientas suficientes para salvaguardar la integridad de todos en la empresa, estableciendo a su vez, el compromiso de cumplir con los deberes y hacer cumplir los derechos de cada laborador en relación a SST.



## **4.2 Diseño de la investigación**

El diseño de la investigación es no experimental-transversal, lo que se busca es observar a todos los laboradores del proceso de packing en su realidad, para así poder registrar los peligros y evaluar los riesgos que se puedan o no convertir en un potencial accidente a los que ellos se exponen, además de establecer un análisis del conocimiento del personal operativo en relación a SST, como también medir el nivel de compromiso y cumplimiento de los estándares bajo integridad de la ley n°29783 por parte de la alta gerencia, todo esto sin tener que hacer una manipulación de la situación o el ambiente de trabajo, así de esta forma poder posteriormente analizar y desarrollar las posibles implementaciones que se necesiten para mejorar en aspectos de seguridad y salud.

## **4.3 Hipótesis general y específicas**

### **4.3.1 Hipótesis general**

La propuesta de mejora del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional es una manera totalmente viable para cumplir con los estándares establecidos en la ley n°29783 y sus decretos correspondientes, específicamente derivado hacia el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.

### **4.3.2 Hipótesis específicas**

- La implementación de capacitaciones que permiten al personal laboral la identificación de los peligros y riesgos, así como el reconocimiento de los controles para el manejo y notificaciones de los mismos son determinantes para mejorar la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.
- La identificación y el cumplimiento de los lineamientos no aplicados de los estándares establecidos en la ley n°29783 , que previamente son evaluados en el diagnostico de línea base, son totalmente relevantes para elevar la capacidad de control en

seguridad y salud ocupacional en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.

- El establecimiento de una correcta participación y compromiso de los trabajadores, podrá permitir generar una correcta comunicación y difusión de información entre la parte operativa y administrativa del proceso de packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.

#### **4.4 Identificación de las variables**

- Variable independiente: Sistema de gestión de seguridad y salud en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.

La propuesta de mejora del SGSST en el proceso de packing se basa en el cumplimiento de la implementación de todos los lineamientos establecidos por los estándares de la ley n°29783 y gestionado por la herramienta de recolección de información llamada diagnóstico de línea base. Se secciona las propuestas en el desarrollo para la parte operativa y alta dirección. Las políticas, normativas, procedimientos, lineamientos, documentaciones, capacitaciones y demás aspectos que corresponden a la seguridad y salud dentro de un área laboral, es principal responsabilidad de la alta gerencia de la empresa, esta tiene que comprometerse en desarrollar e implementar todos los puntos estipulados en las normativas de SST para tener un nivel de cumplimiento totalmente aceptable, para esto también se requiere que los trabajadores estén totalmente formados, no solamente en la correcta realización de sus actividades, es necesario que sepan todo lo necesario en SST para salvaguardar su integridad física y mental frente a las exposiciones de sus actividades dentro del proceso de packing. Para esto se aplicará la entrevista, para medir que tanto saben sobre las exposiciones a peligros y/o riesgos, documentaciones de SST, EPP, RISST y demás aspectos que están relacionados al SGSST; el IPERC, de igual manera servirá para que los trabajadores reconozcan las probabilidades y severidades de cada tarea dentro del proceso de packing, al igual que los controles que tendrán que aplicar para poder mitigar y/o eliminar el riesgo.

#### 4.5 Matriz de operacionalización de variables

Tabla N° 4. Matriz de operacionalización de variables

VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES	ITEMS	ESCALAS DE VALORES	NIVELES Y RANGOS	TIPO DE VARIABLE ESTADISTICA
<b>VARIABLE INDEPENDIENTE:</b>  Sistema de gestión de seguridad y salud en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C	1. Compromiso e Involucramiento en lineamientos de SST	1.1 Fomentación de cultura preventiva.  1.2 Sondeos de aportación en SST.  1.3 Reconocimiento de desempeño laboral.	1.1  1.2  1.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	0 – No existe evidencia alguna.  1 – Pobre, no cumple con los criterios.  2 – Regular, no cumple con algunos criterios.  3 – Bueno, cumple con los principales criterios.  4 – Excelente, cumple con todos los criterios.	Variable politómica nominal
	2. Política de seguridad y salud ocupacional	2.1 Cumplimiento de lineamientos políticos de SST.  2.2 Estándares de derechos y	2.1  2.2		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	

		deberes en marco de SST			<p>2 – Regular, no cumple con algunos criterios.</p> <p>3 – Bueno, cumple con los principales criterios.</p> <p>4 – Excelente, cumple con todos los criterios.</p>	
	3. Planeamiento y aplicación en materia de SST	<p>3.1 Reconocimiento de peligros y riesgos.</p> <p>3.2 Aplicación de Matriz IPERC</p> <p>3.3 Aplicación y evaluación del PASST</p>	<p>3.1</p> <p>3.2</p> <p>3.3</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	<p>0 – No existe evidencia alguna.</p> <p>1 – Pobre, no cumple con los criterios.</p> <p>2 – Regular, no cumple con algunos criterios.</p> <p>3 – Bueno, cumple con los principales criterios.</p> <p>4 – Excelente, cumple con todos los criterios.</p>	Variable politémica nominal

	4. Implementación y operación	4.1 Difusión de información en SST	4.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	0 – No existe evidencia alguna.	Variable politómica nominal
		4.2 Capacitación y evaluación de personal en materia de SST	4.2		1 – Pobre, no cumple con los criterios.	
	4.3 Establecimiento de jerarquía de controles	4.3	2 – Regular, no cumple con algunos criterios.			
	5. Evaluación Normativa	5.1 Requisitos legales	5.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	0 – No existe evidencia alguna.	Variable politómica nominal
					1 – Pobre, no cumple con los criterios.	
					2 – Regular, no cumple con algunos criterios.	
					3 – Bueno, cumple con los principales criterios.	

					4 – Excelente, cumple con todos los criterios.	
	6. Verificación de los lineamientos de SST	6.1 Investigación y acción correctiva frente accidentes e incidentes.	6.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	0 – No existe evidencia alguna.	Variable politémica nominal
		6.2 Gestión de auditorías internas y externas.	6.2		1 – Pobre, no cumple con los criterios.	
		6.3 Seguimiento de desempeño operativo y administrativo en SST	6.3		2 – Regular, no cumple con algunos criterios.	
	7. Control de información y documentos				3 – Bueno, cumple con los principales criterios.	
		7.1 Aplicación y difusión del RISST	7.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	4 – Excelente, cumple con todos los criterios.	Variable politémica nominal
7.2 Registro de documentaciones obligatorias de SST		7.2	0 – No existe evidencia alguna.			
7.3 Registro de documentaciones	7.3	1 – Pobre, no cumple con los criterios.				
				2 – Regular, no cumple con algunos criterios.		

		para realización de labora diaria.			3 – Bueno, cumple con los principales criterios. 4 – Excelente, cumple con todos los criterios.	
	8. Revisión del SGSST por la dirección	8.1 Monitoreo del SGSST 8.2 Diagnóstico de línea base	8.1 8.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cumplido</li> <li>• No cumplido</li> <li>• No aplica</li> </ul>	0 – No existe evidencia alguna. 1 – Pobre, no cumple con los criterios. 2 – Regular, no cumple con algunos criterios. 3 – Bueno, cumple con los principales criterios. 4 – Excelente, cumple con todos los criterios.	Variable politómica nominal

Fuente: Elaboración propia

## **4.6 Población – Muestra**

### **4.6.1 Población**

Según P. López (2004) es el conjunto o total de elementos a investigar, los cuales cuentan con las mismas características y especificaciones. En el estudio la población está constituida por 105 personas las cuales conforman la totalidad de trabajadores de campo del área de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.

### **4.6.2 Muestra**

Se conoce como muestra a un subgrupo de elementos que representan al total de población investigada, de los cuales se desea conocer sus características. Esta nos servirá para que la recolección de datos se más efectiva y menos compleja (López, 2004).

En este caso se tomará como muestra a 42 trabajadores del total de 105 que conforman el área de packing. Se empleará el muestreo probabilístico aleatorio simple, ya que todos los elementos de la población cuentan con las mismas características, por ende, todos tienen la misma probabilidad de formar parte de la muestra.

## **4.7 Técnicas e instrumentos de recolección de información**

### **4.7.1 Técnicas**

- **La observación**

Es la mejor técnica para poder realizar un estudio muy cercano de lo que se quiere analizar, ya que, permite tener un contacto directo de parte del desarrollador e implementador de la técnica y el medio al cual lo aplicara (Pulido, 2015). Según Rekalde et al. (2013) la observación permite tener una construcción de lo que realmente ocurre dentro de un campo de estudio, teniendo una perspectiva propia de la información relevante que se quiere tomar.

Esta técnica es utilizada en la investigación netamente para poder tener visión de la situación actual en que se encuentra el proceso de



packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C, específicamente hablando en aspectos de seguridad y salud, esto con la finalidad de poder clasificar y procesar posteriormente toda la información relevante obtenida, pudiendo de la mejor manera implementar medidas que puedan mejorar este compromiso que tiene la empresa con sus trabajadores, permitiendo a su vez, formar una cultura de SST totalmente favorable para la prevención de accidentes.

- **La encuesta**

Esta técnica permite obtener información de manera más específica y exhaustiva, ya que, permite establecer una base propia por parte del investigador, escogiendo los datos que quiere realmente obtener de cada uno de los miembros de la población a estudiar, además, se permite procesar los datos de manera estadística a nivel particular y general (Kuznik et al., 2010). La encuesta permite obtener las respuestas más claras y concisas, así como tiene la flexibilidad de poder tener un grado más específico dando la posibilidad de obtener respuestas más extensas, de esta forma la información se vuelve aún más valiosa para poder implementar mejoras en lo que respecta al tema de estudio (Ríos, 2004).

Esta técnica es utilizada en la tesis para poder obtener información relevante con el estudio que se está realizando en materia de SST, específicamente está dirigida a todos los miembros que están involucrados en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, nos permite poder obtener datos mucho más precisos del conocimiento que se tiene en relación a SST y la situación actual en la que las exposiciones están inmersas en el ambiente de trabajo, todo esto tomando como credibilidad la experiencia diaria de cada uno de los encuestados.

## 4.7.2 Instrumentos

Tabla N° 5. Técnicas e instrumentos

Técnicas	Instrumentos
La observación	Diagnóstico de línea base
	IPERC
La encuesta	El cuestionario

Fuente: Elaboración propia

- **Diagnóstico de línea base**

Obando et al. (2019) mencionan que, en primeras instancias para poder medir el nivel de cumplimiento de los estándares de un SGSST, es necesario tener conocimiento de la situación actual en que se encuentra la empresa en dichos lineamientos, esto con el fin de utilizar diversos indicadores como los principios, políticas, dirección, liderazgo y demás, que nos permitan posteriormente evaluar y analizar las posibles implementaciones necesarios para mejorar esos puntos relevantes.

Nuestra herramienta de diagnóstico de línea base, nos permite poder medir la situación con la que inicio la empresa Manuelita FYH S.A.C en dicha evaluación, enfocándose solamente en lo que respecta a lineamientos de SST, estableciendo un porcentaje de cumplimiento con lo establecido por la ley n°29783, a su vez, los indicadores facilitan el poder contrastar el antes y después de la empresa, cuando ya se hayan podido implementar todas las medidas relevantes en seguridad y salud.

- **Identificación de peligros y evaluación de riesgos y controles (IPERC)**

Es esencial que en toda empresa estén reconocidos todos los factores que incidan directamente a la integridad física o mental de los

trabajadores, inicialmente esto es necesario para salvaguardar la calidad de vida, a su vez, también influyendo en la productividad de la empresa, es por ello, se requiere que sean tratados estos factores de exposición; el peligro, que es la fuente primaria que genera una consecuencia; y el riesgo, siendo la probabilidad de que ocurra una fatalidad a causa de una fuente primaria. Para disminuir esta probabilidad es necesario implementar controles eficientes y eficaces que permitan incrementar y mejorar la calidad de vida frente a las exposiciones de la actividad a realizar (Medina et al., 2016).

La herramienta nos permitirá poder identificar todos los riesgos presentes en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, posteriormente evaluar el nivel de probabilidad y severidad a lo que están expuestos los trabajadores, generando así las medidas acertadas y controles óptimos que puedan prevenir, mitigar o reducir los daños, volviéndose a retroalimentar la matriz IPERC para volver así a evaluar el nivel actual del riesgo.

- **El cuestionario**

Alcaraz et al. (2006) denominan al cuestionario como un instrumento basado en poder obtener información relevante en el tema de estudio, consta de una secuencia de interrogantes que se hacen de manera directa a los encuestados.

Esta herramienta permite establecer preguntas específicas de lo que se quiere obtener como datos, pudiendo ser muy concisas o de carácter más extenso, permitiendo una libertad de expresión, el contraste que tiene esta herramienta con la observación es que permite enfocarnos directamente en el conocimiento que tiene los trabajadores de la parte operativa del proceso de packing, mostrando una visión de la realidad con lo que respecta a SST en campo, generando así una brecha que puede ser cubierta con la implementación de capacitación y difusión de información relevante en el tema, permitiendo generar una mejora continua.

## **4.8 Técnicas de análisis y procesamiento de datos**

### **4.8.1 Análisis Descriptivo**

Es la técnica de análisis de información que permite exactamente poder describir los comportamientos y características de los datos, ya sean seres, objetos, un problema o una situación, siendo hasta posible que se pueda estudiar todos estos en conjunto, con el énfasis de poder averiguar y comprobar el nivel de aceptación que tiene la hipótesis en la investigación, priorizando también la factibilidad de poder procesar estos datos, enfatizados en la codificación para su manejo en materia estadística en el caso que se esté trabajando una investigación cuantitativa, generando un apoyo en la visualización de índices que antes del proceso no se podían observar y a su vez permitiendo reconocer los factores que se tienen que trabajar, reforzar o implementar para mejorar en los aspectos específicos que se estén analizando (M. Sánchez et al., 2010).

En el caso de la presente investigación, es necesario poder reconocer la información relevante que será analizada, tomando como medios de estudio a miembros, objetos, procesos y situaciones que exponen al peligro para finalmente observar a todos ellos interactuando en la realidad, al ser la investigación de diseño no experimental, no se hace ningún manejo de la realidad solamente es pura observación y toma de datos, que nos permitan posteriormente ser procesados y codificados, teniendo una visión más clara de las implementaciones necesarias para mejorar el SGSST.

### **4.8.2 Procesamiento de datos**

#### **• Clasificación**

El poder clasificar el tipo de datos que se está tomando en materia de seguridad y salud en el proceso de packing es muy importante, ya que, toda la información obtenida de la aplicación de las herramientas de recolección se sabe que está basada en la variable independiente pero dentro de esta hay características que la subdividen, lo cual es

más factible el separar cada tipo de información según los factores más importantes dentro de las políticas, conceptos, normativas y procedimientos que exigen las entidades fiscalizadoras . El uso de la herramienta de diagnóstico de línea base en conjunto con la observación propia del investigador ayudara a poder clasificar los datos obtenidos de la situación actual de la empresa; el uso del IPERC, nos permitirán poder clasificar los tipos de tipos de riesgos, así como su nivel de implicancia; por último se utiliza las encuestas, para tener la visión de los trabajadores, quienes son los que están en el día a día en el proceso de packing, tienen mayor experiencia y reconocen mejor aquellos aspectos que nos interesan estudiar.

- **Registro**

Para registrar la información relevante y que está totalmente relacionada en materia de seguridad y salud en el proceso de packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C. es necesario manejar herramientas de información masiva tales como el software de office, específicamente el Excel, con el fin de realizar el procesamiento y formar una base de datos de una manera más ordenada y normalizada más allá de las diversas aplicaciones que nos permite realizar. Hay que tener en cuenta que las herramientas de recolección de datos como el diagnostico de línea base y el IPERC ya se encuentran desarrolladas y captan la información ya estandarizada en el formato, por lo cual el registro netamente se realizara en la herramienta de encuestas.

- **Tabulación**

Este proceso se basa en el agrupamiento de los datos obtenidos y ya registrados en el programa de Excel, esto mediante las operaciones estadísticas necesarias en el tipo de investigación que se está realizando, enfatizando la importancia de las frecuencias - tablas y porcentajes - gráfico pastel. Se es consciente que la herramienta de Excel es muy completa en el tema de registro y estandarización de información, pero se está abierto al manejo de utilizar un software a

un más orientado al análisis de datos como lo es el SPSS statistics v23, permitiendo aún mejor el manejo de datos a nivel gráfico y procesamiento de información aun nivel mayor. Esto finalmente ayudará a visualizar aún mejor los factores en materia de SST, si bien al ser un tipo de investigación no experimental no se puede hacer manejo de la variable, pero si podremos observar en las gráficas las diferencias que habrá en la empresa si se aplica medidas de mejora.

#### • Codificación

La codificación ya ha sido mostrada como preámbulo en la operacionalización de variables, por lo que el principal cometido es poder asignar numeraciones que representan las distintas percepciones que se tienen en margen a una tema, para ser más claro este será desarrollado en lo que respecta la herramienta de entrevista donde se encuentran todas las interrogantes que serán dirigidas a los trabajadores del proceso de packing, donde las respuestas de cada pregunta estarán codificadas mediante un numero permitiendo y facilitando la identificación de las cantidades de cada tipo de respuesta que se dio por pregunta de parte de cada trabajador, añadiendo a esto la capacidad de disponibilidad y de manejo estadístico que tiene la información una vez ya codificada.

Hay que tener en cuenta que es muy importante que se tenga que establecer a la población que está dirigida la entrevista, en este caso está el área del proceso de poda de la empresa Manuelita FyH S.A.C. está conformada por 105 trabajadores, debido a las altas rotaciones en turnos de labor, no están constantemente el numero completo de la población, por lo cual se tiene que tomar una muestra que este acorde al personal presente en el turno que este laborando al aplicar la encuesta, para ello se deberá determinar el número de muestra optimo, obteniéndola de la siguiente forma:

$$n = \frac{Z^2 \alpha/2 PQN}{\varepsilon^2(N - 1) + Z^2 PQ}$$

Dónde:

$\alpha$  = nivel de confianza: 95%

$Z^2 \alpha/2$  = margen de confiabilidad: 1.96

$P$  = probabilidad de éxito: 0.530

$Q$  = probabilidad de fracaso: 0.5

$E$  = error permitido: 0.05

$N$  = tamaño de población: 105

$n$  = tamaño de muestra: 42

Reemplazo de datos:

$$n = \frac{1.96 \times 0.5 \times 0.5 \times 600}{(0.05 \times 0.05)(600 - 1) + (1.96 \times 1.96)0.5 \times 0.5}$$

$$n = 42$$

## V. RESULTADOS

### 5.1 Presentación de Resultados

*Tabla N° 6. Estadística descriptiva de edades en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*

<b>Estadística descriptiva (Edades)</b>					
	N	Mínimos	Máximos	Media	Desviación estándar
Edad	42	18.00	42.00	24.9048	5.20230

Fuente: Elaboración propia.

*Tabla N° 7. Frecuencia y porcentajes de edades de los trabajadores en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*

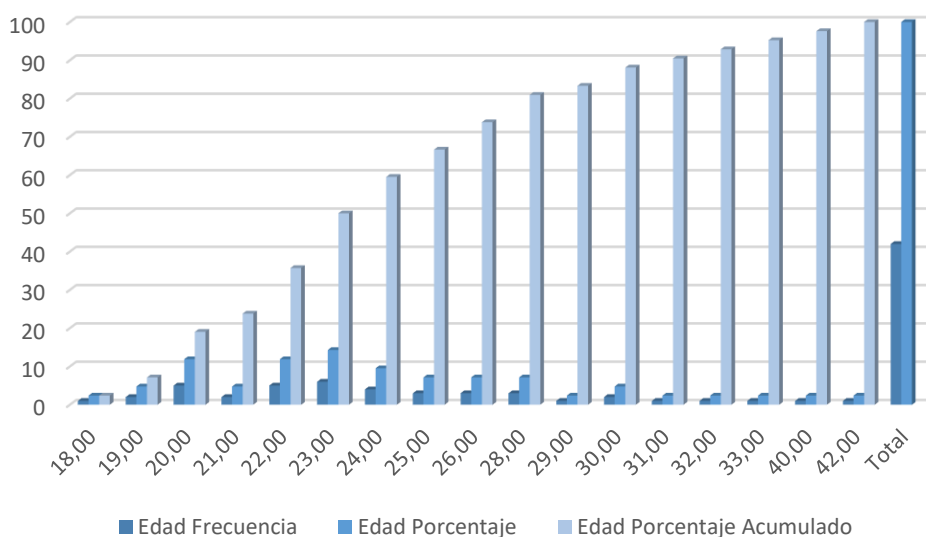
<b>Edad</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje Acumulado
18,00	1	2.4	2.4
19,00	2	4.8	7.1
20,00	5	11.9	19.0
21,00	2	4.8	23.8
22,00	5	11.9	35.7
23,00	6	14.3	50.0
24,00	4	9.5	59.5
25,00	3	7.1	66.7
26,00	3	7.1	73.8
28,00	3	7.1	81.0
29,00	1	2.4	83.3
30,00	2	4.8	88.1
31,00	1	2.4	90.5
32,00	1	2.4	92.9
33,00	1	2.4	95.2
40,00	1	2.4	97.6
42,00	1	2.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia



El presente recuadro de estadística descriptiva nos detalla que de los 42 evaluados como se muestra dentro de la población elegida en el ámbito de estudio, específicamente en el proceso de poda de la empresa Manuelita S.A.C, existe entre las edades de los trabajadores un rango que va desde los 18 años como mínimo y 42 años como el máximo, expresando con 24,90 años como un promedio de edad dentro de dicha relación. Así mismo, las edades más representativas dentro del proceso de poda como área evaluada, presenta mayor predominancia los trabajadores de 23 años con un porcentaje de frecuencia del 14,3%, en contra parte, las edades con menos resalte y frecuencia son los trabajadores de 18; 29; 31; 32; 33; 40 y 42 años con un porcentaje del 2,4% cada uno.

*Figura 2. Porcentajes de frecuencia de los niveles de edades presentes en el proceso de packing en el 2022*



*Nota.* La figura demuestra en cifras la presencia y demanda de alto personal de edades jóvenes. Fuente: Elaboración propia.

La información obtenida de la encuesta enfocada en detallar y recabar datos relevantes de los trabajadores dentro del proceso de packing, nos permite visualizar que la empresa Manuelita FyH S.A.C, ha evaluado la integración de personal joven y complementándolo con personal con más tiempo de trabajo, reflejado en la experiencia, para poder obtener un equilibrio en el desarrollo de actividades. Esto permite que el proceso productivo dentro de la empresa sea

totalmente eficaz, ya que, al tener personal experimentado, esta experiencia se transmitirá al personal joven y nuevo, permitiendo tener en el tiempo un desarrollo totalmente eficiente y significativo para el crecimiento progresivo.

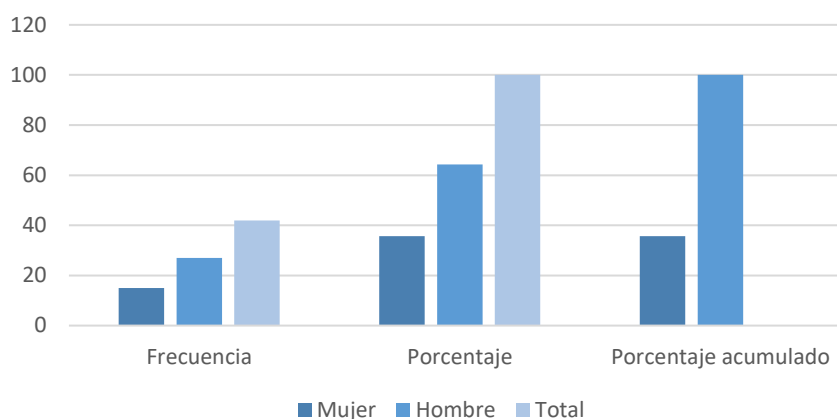
*Tabla N° 8. Frecuencia y porcentajes en relación al sexo de los trabajadores en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*

<b>Sexo del encuestado</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Mujer	15	35.7	35.7
Hombre	27	64.3	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia

La evaluación de la variable sexo está expuesta por dos referentes ya preestablecidos por la tabla N°8 donde se encuentran las dos vertientes: Mujer y Hombre. Dentro de toda la cantidad de evaluados en la encuesta, esta variable demostró que en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. existen mayor cantidad de varones, con una frecuencia de 27 personas que representa un porcentaje del 64.3% y en el caso de las mujeres, están representadas por 15 personas con referente en la frecuencia y esta a su vez es el 35.7% de encuestados, recalando que todo esto está en relación directamente con el número de muestra, no del total de la población implicada dentro de la actividad.

*Figura 3. Frecuencia y porcentajes en relación al sexo de los trabajadores en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*



Fuente: Elaboración propia.

De todo ello se puede obtener una pequeña determinación, de que la mano de obra dentro del sector agroindustrial, ya no es totalmente predominada por el sexo masculino, sino que con el pasar de los años las mujeres están teniendo mayores participaciones en cada rubro laboral. Esto permite evaluar también los desempeños de manera igualitaria, dando oportunidades a ambos géneros de poder desarrollar e implementar mejores opiniones creativas, enriquecedoras e impulsadoras que estén enfocadas directamente en la mejora constante de la empresa no solamente en materia de SST sino en cualquier aspecto relevante para el crecimiento en conjunto de todos como organización.

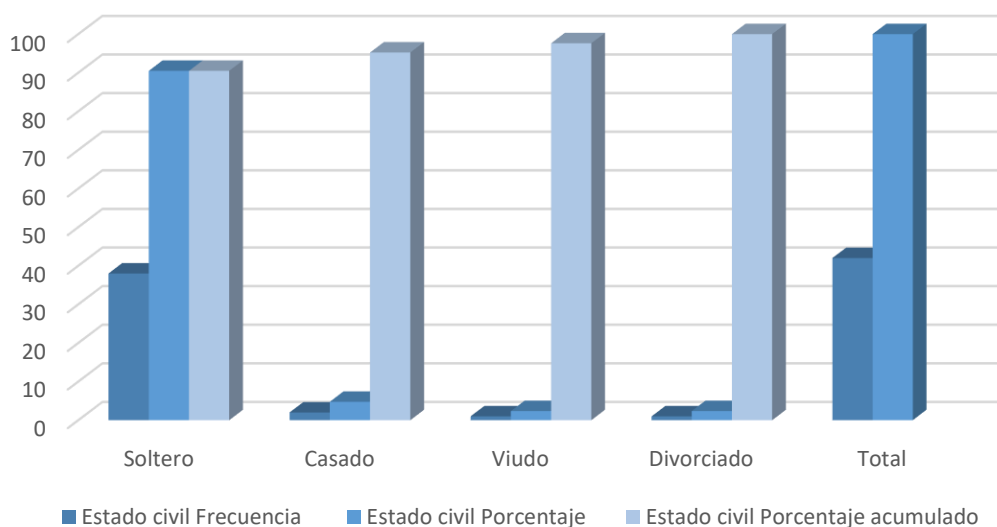
*Tabla N° 9. Niveles de frecuencia y porcentajes referentes al estado civil de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*

<b>Estado civil</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Soltero	38	90.5	90.5
Casado	2	4.8	95.2
Viudo	1	2.4	97.6
Divorciado	1	2.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°9 nos muestra que, dentro de la evaluación de establecimiento de diferentes variables, se pudo determinar muy relevante el estado civil de todos los trabajadores participantes de la encuesta, con el fin de poder posteriormente analizar si los vínculos podían influir en el desarrollo de actividades de manera segura. El estado civil con mayor frecuencia fueron los solteros con la cantidad de 38 encuestados que da en niveles de porcentaje un 90.5%, seguido a esta tenemos el estado civil de casado tomada como opción solamente por 2 trabajadores que representan un 4.8% del total, y concluyendo se tienen a las opciones viudo y divorciado cada uno tiene una frecuencia de tan solo un encuestado, dando en porcentaje unitariamente cada alternativa, un 2.4% respectivamente.

*Figura 4. Frecuencia y porcentajes del estado civil de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*



**Nota.** El estado civil soltero tiene una alta predominancia con respecto a los demás. Fuente: Elaboración propia.

En la figura 3 podemos deducir que, al tener mayor predominancia de trabajadores con un estado civil de soltero, estos tienen edades aun no en el rango de madurez o compromiso con una familia propia, por lo cual su desempeño y cumplimiento puede estar en parte inherente a ello, pudiendo

generar faltas de involucramiento con ciertos parámetros y lineamientos interpuestos por la empresa, específicamente en materia de SST. Pero esta inferencia es totalmente subjetiva, ya que, puede también existir personal que tenga un nivel de compromiso externo muy elevado, pero con lo que respecta a temas laborales, no le tienen tanta significancia e importancia.

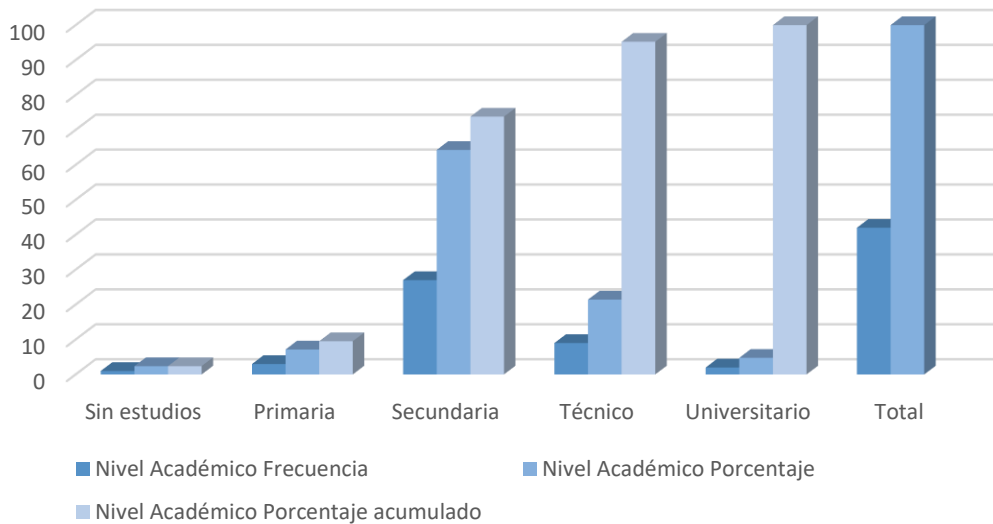
*Tabla N° 10. Niveles de frecuencia y porcentajes del nivel académico de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*

<b>Nivel Académico</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Sin estudios	1	2.4	2.4
Primaria	3	7.1	9.5
Secundaria	27	64.3	73.8
Técnico	9	21.4	95.2
Universitario	2	4.8	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°10 nos detalla el nivel de estudios que tienen cada uno de los trabajadores encuestados del proceso de packing, llevándonos con la educación secundaria con la mayor frecuencia, con 27 trabajadores siendo este a su vez un 75% de todos los participantes, seguido a este tenemos el nivel académico técnico con un 21.4% que en niveles de frecuencia son 9 trabajadores encuestados, con respecto al nivel primaria tenemos 3 encuestados que representan un 7.1%, así mismo se encuentra el nivel académico universitario con una frecuencia de 2 encuestados que en niveles porcentuales es un 4.8% y por último se encuentran aquellos sin estudios que en esta ocasión solamente fue seleccionada solamente por un trabajador, teniendo con respecto al total de encuestados solamente un 2.4%. Cabe mencionar que, para la realización de este tipo de actividades, en aspectos netamente operativos, no se requieren de altas expectativas cognitivas, por ello se visualiza pocos trabajadores con grado académico universitario, ya que, sus funciones son netamente de gestión administrativa.

*Figura 5. Frecuencia y porcentajes del nivel académico de los encuestados del proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C en el 2022.*



Fuente: Elaboración propia.

Para poder tomar la información de manera directa para así procesarla, analizarla, interpretarla, ejecutarla y refutarla si es el caso que lo requiera, es necesario que los niveles académicos de los trabajadores sean por lo menos en el promedio de culminación del grado académico secundario y en el caso de actividades que expongamos mayores requerimientos de conocimiento, es lo óptimo tener personal capacitado a niveles técnicos, esto porque en materia de SST no solamente es suficiente con tomar la información, sino que se requiere de un nivel de compromiso con respecto a que todos estos datos sean analizados para poder ejecutarlo de la manera más óptima y segura, reduciendo la capacidad de los peligros de poder convertirse en accidentes, por causas propias de los trabajadores, debido a la falta de conocimiento y criterio.

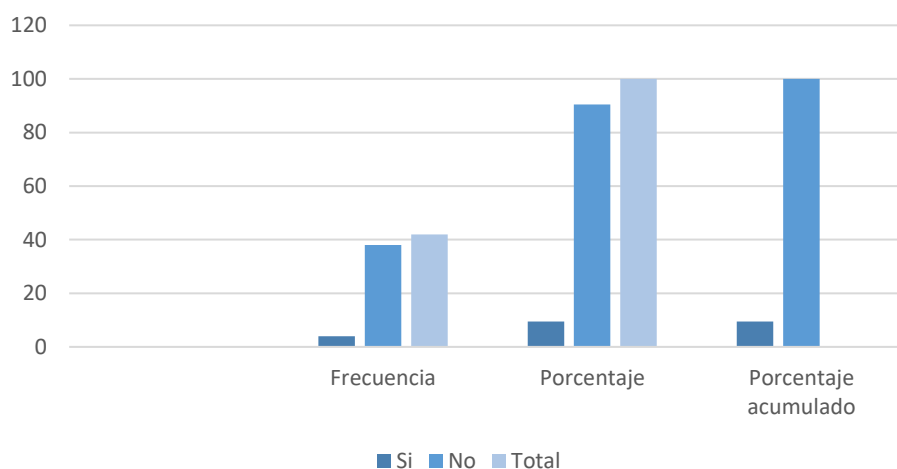
*Tabla N° 11. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante en la que los trabajadores exponen si han sufrido algún accidente en el proceso de packing de la empresa.*

<b>Ha sufrido accidente</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	4	9.5	9.5
No	38	90.5	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla 11 se busca tener la representación de la existencia y casos de accidentes dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. teniendo como resultados, 4 afirmaciones de casos de accidente con una participación del 9.5% del total de la muestra y 38 negaciones que representan el 90.5% de los trabajadores restantes, donde demuestra que no han experimentado o vivido un accidente en el área de la empresa. Esto puede ser un índice que la probabilidad de un accidente en el área es relativamente baja pero aunque se encuentre a este nivel, es total imperativo que se investiguen todos los casos de accidentes que ocurran dentro de la empresa Manuelita S.A.C. esto con el fin de poder evaluar la causa raíz, y poder tomar las medidas de control necesarias, ya sean unas medidas de control duras o medidas de control blandas, sea cual fuere, esto es de alta relevancia para evitar pérdidas humanas y materiales.

Figura 6. Frecuencia y porcentajes de la interrogante en la que los trabajadores exponen si han sufrido algún accidente en el proceso de packing en la empresa Manuelita S.A.C. en el 2022.



Nota. Los niveles de accidentabilidad están expuestos en la siguiente grafica. Fuente: Elaboración propia.

La figura n°6 nos permite analizar que en el proceso de packing solamente por la herramienta de encuesta se han podido detectar 4 afirmaciones de ocurrencia de accidente, pero aún faltan aquellos que quizá por diversos factores no se han expuesto, esto deteriora la efectividad de los procedimientos, normativas, políticas y lineamientos de SST de la empresa Manuelita S.A.C., ya que, al no detectarse de mejor forma los accidentes, no se pueden investigar los factores de ocurrencia, las medidas de actuaciones inmediatas, las medidas de control más efectivas para la prevención de accidentes y sobre todo la mejora continua para hacer que el proceso y sus actividades inmersas sean mucho más seguras.

Tabla N° 12. Niveles de frecuencia y porcentajes de los responsables frente a un accidente en el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C.

<b>¿A quiénes considera responsables de actuar ante un accidente?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Al propio trabajador que se accidento	5	11.9	11.9
Al grupo de trabajo del área	8	19.0	31.0



Al empleador	11	26.2	57.1
A la brigada de primeros auxilios	9	21.4	78.6
Todos, excepto el trabajador que se accidento	9	21.4	100.0
Total	42	100.0	

*Nota.* La tabla muestra datos que para los encuestados determinan que son los responsables frente a un accidente. Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°12 se muestra las distintas consideraciones que tienen los trabajadores con respecto a quien o quienes deben actuar frente a un accidente, teniendo una implicancia todos los miembros que se encuentran inmersos como responsables en materia de SST exceptuando al accidentado con un 21.4% del total de encuestados, siguiéndole con una similitud, la brigada de primeros auxilios con un 21.4%, en el caso de la alternativa en el que el empleador es el responsable fueron 11 encuestados quienes determinaron su relevancia, siendo en nivel porcentual un 26.2%, la alternativa en la que responsabiliza totalmente al trabajador que se accidente, 5 trabajadores determinan que es la alternativa oportuna, cumpliendo un 11.9% del total de encuestados y para ir concluyendo, el grupo de trabajo del área son los responsables para 8 encuestados que representan tan solo un 19%. Al analizar los resultados, se podría hacer una pequeña deducción, demostrando que no está totalmente claro para los trabajadores quien o quienes deben actuar frente a un accidente, ya que el 78.6% del total de trabajadores, hicieron la elección de las alternativas que implican una responsabilidad individual, inclusive se le responsabiliza al accidentado siendo este el que debe recibir todas las atenciones y cuidados oportunos para su sanación y posterior reintegración al trabajo, los que realmente son los implicados en responder ante un accidente, son un grupo determinado previamente establecido en conjunto con los altos mandos de la empresa que están encargados en el SGSST, tales como el mismo empleador, las brigadas, que a su vez existe personal inmerso dentro del área laboral.

*Tabla N° 13. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante en la que los trabajadores exponen si han sufrido una enfermedad ocupacional en la empresa.*

<b>¿Ha sufrido alguna enfermedad ocupacional?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	6	14.3	14.3
No	36	85.7	85.7
Total	42	100.0	100.0

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°13 permite visualizar la cantidad de trabajadores de la muestra, que han percibido tener o no, una enfermedad ocupacional dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. teniendo como resultados una respuesta negativa por parte de 36 trabajadores que representan el 85.7% del total y el otro 14.3% si han padecido una enfermedad en el área laboral. En este proceso de packing es totalmente de suma importancia el análisis y manejo de la presencia de agentes biológicos que puedan afectar no solamente a la materia prima sino aún peor, a los implicados en generar su desarrollo, es por ello que esta evaluación del medio en donde se desarrollan las actividades y las medidas de control necesarias para la mitigación y eliminación de los peligros es totalmente relevante para el cuidado del personal laboral.

*Tabla N° 14. Niveles de frecuencia y porcentajes de las acciones que toma la empresa Manuelita S.A.C frente a un accidente o enfermedad ocupacional.*

<b>¿Cómo actúa la empresa frente a un accidente o enfermedad ocupacional?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Pone en aplicación todos los protocolos de intervención de accidentes	17	40.5	40.5

Solamente se encarga de tomar información de lo ocurrido	16	38.1	78.6
Releva la responsabilidad a otra entidad y solo le da el descanso oportuno	5	11.9	90.5
Le es indiferente y la empresa no hace nada al respecto	4	9.5	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°14 se quiere manifestar el actuar de la empresa Manuelita FyH S.A.C. frente a fatalidad y contingencias, ya que como expresa Allpas et al. (2016) las enfermedades ocupacionales y accidentes son la fuente de muertes a nivel nacional más grande, que a través de los años que han ido siendo manejados cada vez mejor con medidas de control y prevención oportunas y efectivas. Teniendo en el estudio que la mayor aportación lo tiene la alternativa en la que la empresa pone en aplicación todos los protocolos de intervención de accidentes con un 40.5% del total de la muestra, a este les sigue la opción donde la empresa solamente se encarga de tomar la información de lo ocurrido con un 38.1%, después se encuentra la alternativa donde la empresa releva la responsabilidad a otra entidad y solo le da al personal accidente o enfermo, el descanso oportuno con un nivel porcentual de 11.9% y finalmente se encuentra la opción donde a la empresa le es indiferente lo que ocurra y no hace nada al respecto con una frecuencia de 4 encuestados que representa el 9.5% del total.

*Tabla N° 15. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se determinan si los encuestados tienen o no conocimiento sobre el riesgo laboral.*

<b>Tiene conocimiento sobre riesgo laboral</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	25	59.5	59.5
No	17	40.5	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°15 se buscó poder determinar el nivel de conocimiento y apelar a la sinceridad de los trabajadores con respecto a los riesgos labores que están presentes en su área laboral. Minga and Jimenez (2018) evaluaron que la identificación de riesgos y peligros dentro de una industria agroindustrial es igual de importante y relevante como en cualquier tipo de industria. Por ello podemos obtener de la encuesta los resultados donde nos expone que las respuestas afirmativas están dadas por un 59.5% del total de encuestados y las respuestas negativas se representan tan solo con un 40.5%. De igual manera como se hizo el análisis en el caso de los accidentes y enfermedades ocupacionales, podemos determinar que el nivel de entendimiento en materia de SST de los trabajadores está en el promedio o incluso un poco por encima de lo aceptado dentro de un nivel de registro con respecto a las fuentes de generación posible de accidentes dentro de un área.

*Tabla N° 16. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se determinan que es un riesgo laboral para el encuestado.*

<b>Que es riesgo laboral</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
La posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo	14	33.3	33.3
Cuando es posible que te retiren del trabajo	1	2.4	35.7
Cuando en la empresa existen muchos casos de accidentes	4	9.5	45.2
Es toda circunstancia capaz de causar un peligro en el contexto del desarrollo de una actividad laboral	15	35.7	81.0

La primera y cuarta respuesta son válidas	8	19.0	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°16 expone y evalúa la representación personal que tiene cada uno de los trabajadores encuestados con respecto a lo que es el riesgo laboral, obteniendo como consecuencia una mayor representación por parte de la alternativa, en la que el riesgo laboral es toda circunstancia capaz de causar un peligro en el contexto del desarrollo de una actividad laboral con un 35.7% del total de la muestra, seguido está la alternativa, donde el riesgo laboral es la posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo con el 33.3%, así mismo se tiene a que la primera alternativa y cuarta son respuestas válidas con un 19%, en el caso de la alternativa donde el riesgo laboral es cuando en la empresa existen muchos casos de accidente, esta presenta un nivel porcentual del 9.5% y finalmente esta la opción donde el riesgo laboral es cuando existe la posibilidad de que te retiren de tu puesto de trabajo con un 2.4% del total. Los encuestados tiene una idea no del todo clara y acertada de lo que en realidad es el riesgo laboral, es perjudicial al momento de poder evaluar e identificar las fuentes que generan un peligro y la severidad que están implicados en ellos, al no saber del todo de un riesgo, es casi imposible como manejarlo, reducirlo, minimizarlo y eliminar sus consecuencias.

*Tabla N° 17. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde evalúan los trabajadores la importancia de los EPP dentro del proceso de packing.*

<b>¿Crees en la importancia del uso de equipos de protección personal?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	39	92.9	92.9
No	3	7.1	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En la presente tabla n°17 se analiza la importancia del uso de equipos de protección personal por parte de los trabajadores encuestados, teniendo como fruto una cantidad de 39 afirmaciones que representan un 92.9% del total de la muestra y tan solo el 7.1% son la contraparte. Los equipos de protección personal resultan ser una medida de control totalmente eficaz para ciertos peligros en donde requiera su uso, ya que, existen aquellos que son básicos y son altamente imperativos su uso dentro de las instalaciones y otros que son mucho más específicos y son netamente utilizados para actividades de alto riesgo, como es en el caso del manejo de materiales peligrosos como los pesticidas y otros productos químicos que están altamente relacionados con la actividad de la empresa.

*Tabla N° 18. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante exponen los EPP más relevantes en la actividad del proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C.*

<b>¿Cuáles de estos equipos de protección personal son relevantes en su actividad laboral?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Guantes	3	7.1	7.1
Protector facial	3	7.1	14.3
Botas	2	4.8	19.0
Sombrero	2	4.8	23.8
Mascarilla	6	14.3	38.1
Todos los anteriormente mencionados	26	61.9	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°18 detalla el reconocimiento por parte de los trabajadores encuestados, de los equipos de protección personal que son realmente relevantes para su actividad laboral dentro del proceso de packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C. teniendo resultados resaltantes como en el caso de todos los anteriormente mencionados, con un 61.9% del total de trabajadores

encuestados y seguido de las demás opciones como son guantes y protector facial cada uno respectivamente con un 7.1%; botas de seguridad y sombrero, cada uno con el 4.8% y la mascarilla con una implicancia porcentual del 14.3%. Como anteriormente fue mencionado, existen EPP básicos, que son netamente obligatorios su uso cotidiano dentro de las instalaciones de la empresa, pero también están aquellos para trabajos específicos como lo son los de alto riesgo, cabe resaltar que el que los trabajadores reconozcan los equipos de protección que deben utilizar, denota que son conscientes de las medidas de control y el resguardo que estas les generan a su integridad.

*Tabla N° 19. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se apela a la sinceridad de los EPP que realmente utilizan dentro del proceso de packing.*

<b>Apelando a la sinceridad que ¿EPP realmente utiliza?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Guantes	6	14.3	14.3
Protector facial	3	7.1	21.4
Botas	5	11.9	33.3
Sombrero	3	7.1	40.5
Mascarilla	23	54.8	95.2
Todos los anteriormente mencionados	2	4.8	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La siguiente tabla n°19 demuestra la sinceridad por parte de los trabajadores con respecto al uso de equipos de protección personal, donde tiene mayor resalte el uso de mascarilla con una representación del 54.8% con respecto al total de la muestra, seguido de los guantes con el 14.3%, luego se encuentran las botas con un nivel porcentual del 11.9% y finalmente se encuentran el protector facial con el sombrero cada uno con el 7.1% respectivamente. La fiscalización y supervisión por parte de personal encargado en prevención y cumplimiento en materia de SST es una alternativa oportuna para asegurar el cumplimiento por parte de los trabajadores en el uso de sus equipos de protección personal para

minimizar riesgos que potencialmente puedan convertirse en accidentes y así como también añadir un registro mensual de los EPP entregados a los trabajadores, así como las solicitudes de cambios en caso de deterioro del equipo.

*Tabla N° 20. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se cuestiona el conocimiento del encuestado sobre el RISST de la empresa Manuelita S.A.C.*

<b>¿Tiene conocimiento sobre el RISST de la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	13	31.0	31.0
No	29	69.0	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°20 menciona explícitamente sobre el conocimiento que tienen los trabajadores del proceso de packing con respecto al RISST de la empresa, donde resalta la negatividad por parte de ellos con un 69%, en contraposición, solo el 31% afirmo conocer sobre ello. El conocimiento sobre el reglamento interno en materia de SST es un punto crucial para que los trabajadores sean conscientes no solamente a los peligros y riesgos con el cual se están exponiendo, sino que si este reglamento existe y es aceptado por los trabajadores, es totalmente facultativo para la empresa asumir que los trabajadores se han tomado el tiempo de leer, analizar y ser críticos en todos los lineamientos, estándares, políticas, normativas y demás aspectos relevantes para el cumplimiento de la empresa con la Ley n°29783.

*Tabla N° 21. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se quiere determinar que es el RISST para el encuestado.*

<b>¿Qué es el RISST para usted?</b>		
	Frecuencia	Porcentaje
		Porcentaje acumulado



Es una herramienta que contribuye con la prevención en el marco del sistema de gestión de seguridad y salud.	10	23.8	23.8
Es un instrumento para prevenir los riesgos laborales a los que están expuestos los trabajadores.	8	19.0	42.9
Es un reglamento que permite que las empresas terciarias puedan desarrollar sus actividades económicas	12	28.6	71.4
Es un instrumento que permite que los trabajadores puedan acceder a su registro de asistencias.	7	16.7	88.1
La primera y la cuarta respuesta son válidas	5	11.9	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°21 expone y detalla la referencia y conocimiento que tienen los trabajadores sobre el RISST de la empresa, siendo el más imponente y resaltante, donde el reglamento es el que permite que las empresas terciarias puedan desarrollar sus actividades económicas, con un 28.6% del total de la muestra; siguiéndole con un 23.8%, está la opción donde esta es una herramienta que contribuye con la prevención en el marco del SGSST; luego está el caso donde el RISST es definido como un instrumento para prevenir los riesgos laborales a los que están expuestos los trabajadores con un nivel

porcentual del 19%; seguido tenemos la opción donde el RISST es un instrumento que permite a los trabajadores puedan acceder a su registro de asistencias, aquí se tiene un 16.7% del total de encuestados y finalmente la alternativa donde la primera y cuarta opción son válidas presenta un nivel de 11.9%.

*Tabla N° 22. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde se consulta si los procedimientos de SST son aplicados en el proceso de packing de la empresa.*

<b>¿Son aplicados los procedimientos de SST en la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	20	47.6	47.6
No	22	52.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°22 presenta la interrogante directa con los procedimientos de seguridad y salud en la empresa Manuelita FyH S.A.C., si estos son aplicados o no. Donde la afirmación y aceptación de que estos procedimientos si son llevados a cabo tienen una representación del 47.6% con respecto a todos los trabajadores encuestados en el proceso de packing y en contraposición tenemos a la respuesta negativa con un resaltante 52.4% del total de la muestra. Al demostrar el personal no tener idea de los procedimientos relevantes de SST, se puede deducir que estos mismos que negaron tener conocimiento de ello, también se encuentran envueltos entre los que tampoco reconocen al RISST, ya que, los procedimientos se encuentran inmersos dentro de este, llevando a la conclusión de si no se difunde correctamente el corazón del SGSST, las demás fuentes relevantes tampoco llegaron a los trabajadores para generar conciencia y cultura preventiva.

*Tabla N° 23. Niveles de frecuencia y porcentajes del grado de aplicación de las políticas y normativas de SST en la empresa Manuelita S.A.C.*

<b>¿En qué grado reconoce que están aplicadas las políticas y normativas SST de la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Alto	8	19.0	19.0
Medio	20	47.6	66.7
Bajo	7	16.7	83.3
Me es indiferente	7	16.7	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La presente tabla n°23 expone el grado en que los encuestados reconocen que están aplicadas las políticas y normativas de SST en la empresa Manuelita FyH S.A.C., la escala de grados donde determinan el nivel de aplicabilidad de SST va desde un nivel alto que representa el 19% del total de trabajadores encuestados; seguido está el nivel medio con un 47.6%; luego se encuentra el nivel bajo con un 16.7 y finalmente se tiene que le es indiferente al encuestado con 16.7%. Otra vez se ve envuelto la mala difusión por parte de la empresa con lo que respecta a su RISST, las políticas y normativas son esenciales para que existan parámetros y estándares que deben cumplir rigurosamente los trabajadores, de esta manera se pueden medir el nivel de desempeño individual y grupal de cada área con lo que respecta a su correcto manejo de peligros y riesgos que le corresponde, así como también las medidas correctivas y sanciones que se deben tomar con respecto a su incumplimiento.

*Tabla N° 24. Niveles de frecuencia y porcentajes de los niveles de importancia que tiene los registros obligatorios de SST en la empresa Manuelita S.A.C.*

<b>¿Son importantes los registros obligatorios de SST?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Muy importante	19	45.2	45.2

Me es indiferente	22	52.4	97.6
No son importantes	1	2.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°24 muestra cuán importante son los registros obligatorios de SST, la alternativa que mayor relevancia tuvo para los encuestados es, me es indiferente, con un 52.4%; seguido con un 45.2%, está la alternativa donde es muy importante los registros obligatorios de SST y finalmente esta la opción donde no son para nada importante estos registros con un nivel porcentual del 2.4%. Al demostrar los encuestados ignorar y no reconocer la importancia de los registros obligatorios de SST, podemos analizar y determinar que no han sido en su mayoría participes del llenado o aportado información relevante en materia de SST, esto implica el no saber llenar o haber visualizado algún registro como lo son de capacitación, equipos y herramientas, accidentes, auditorías internas y demás, que son totalmente recurrentes y requeridas en diversas circunstancias dentro de la empresa.

*Tabla N° 25. Niveles de frecuencia y porcentajes de las funciones que recaen sobre los registros obligatorios de SST para los encuestados.*

<b>¿Para qué cree que es importante estos registros?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Para mantener un historial de todos los tipos de siniestros (accidentes, incidentes y enfermedades).	7	16.7	16.7
Para cumplir con los reglamentos estipulados por la ley n°29783	11	26.2	42.9
Para poder tener evidencias a la hora de tener visitar fiscalizadoras de SUNAFIL	9	21.4	64.3
Para poder realizar una comparativa con los casos de accidentes pasados y mejorar.	9	21.4	85.7

Todas las respuestas mencionadas anteriormente.	6	14.3	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En esta tabla n°25 detalla sobre el por qué son importantes y relevantes los registros obligatorios de SST, aquí la alternativa con mayor resalte es, la que define que sirve para cumplir con los reglamentos estipulados por la ley n°29783, teniendo un alcance del 26.2%; las alternativas donde los registros tienen la función de servir para tener evidencias a la hora de tener visitas fiscalizador de SUNAFIL y donde estos registros permiten realizar comparativas con los casos de accidentes pasados y mejor, cada uno respectivamente tiene el 21.4% de implicancia con el total de encuestados; seguidamente se encuentra la alternativa donde los registros de SST sirven para mantener un historial de todos los tipos de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales, con un 16.7% y finalmente se encuentra la alternativa donde todas las opciones anteriores son totalmente correctas, con el total de 14.3%.

*Tabla N° 26. Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen si han recibido charla de inducción.*

<b>¿Ha recibido charla de inducción por parte de la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	33	78.6	78.6
No	9	21.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°26 presenta la interrogante directa hacia los encuestados, donde perciben si ellos han recibido la charla de inducción por parte de la empresa Manuelita FyH S.A.C., donde la respuesta afirmativa tiene una frecuencia de 33 trabajadores que representan un 78.6% del total de la muestra y en la contraparte negativa se representa con un 21.4%. Tener una primera incorporación mediante

el reconocimiento de las actividades realizadas por la empresa, sus metodologías de trabajo, políticas y normativas, medidas y lineamientos basados en la producción y seguridad, es muy convencional e importante que sea impartido por todas empresas, el hecho de que los trabajadores reconozcan que la empresa si ha cumplido con ellos, es de muy alta relevancia para tener en cuenta el grado de consciencia que tienen ellos con lo que realizan y aportan dentro de las instalaciones.

*Tabla N° 27. Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen si han recibido capacitaciones.*

<b>¿Ha recibido capacitaciones por parte de la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	21	50.0	50.0
No	21	50.0	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°27 trata de expresar el cuestionamiento hacia los encuestados, donde perciben si ellos han recibido las capacitaciones por parte de la empresa Manuelita FyH S.A.C., donde la respuesta afirmativa tiene una frecuencia de 21 trabajadores que representan un 50% del total de la muestra y en la contraparte negativa se representa con un 50%. Las capacitaciones son muy necesarias y sobre todo de muy alta importancia, con estas depende el desenvolvimiento y la capacidad de poder desarrollar una actividad especifica de la manera más técnica y minuciosa, así de esa manera se puede asegurar la efectividad en el trabajo, el que no se realicen capacitaciones de esta índole en el trabajo dejan un gran vacío divagando en la posibilidad no solamente que las actividades puedan realizarse con la menor productividad y calidad, sino generando altos índices de riesgos.

*Tabla N° 28. Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen si han recibido capacitaciones en materia de SST.*

<b>¿Ha recibido capacitaciones en materia de SST por parte de la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	13	31.0	31.0
No	29	69.0	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°28 presenta la interrogante directa hacia los encuestados, donde perciben si ellos han recibido las capacitaciones en materia de seguridad y salud por parte de la empresa Manuelita FyH S.A.C., donde la respuesta afirmativa tiene una frecuencia de 13 trabajadores que representan un 31% del total de la muestra y en la contraparte negativa tiene una frecuencia de 29 trabajadores que representa un 69% del total de la muestra. Aquí las capacitaciones toman aun mayor relevancia en las actividades cotidianas y más en aquellas que implican un alto riesgo, ya que, estas capacitaciones serán dados de manera general donde se expresan mayormente todos los peligros y riesgos implícitos en las actividades realizadas por la empresa, y luego de manera más específica por cada uno de los trabajos de alto riesgo, en cada capacitación se mide el rendimiento, aprobación y certificación de cada personal que lo ha concluido satisfactoriamente, de esta forma también se mide el nivel de personal calificado que tiene la empresa para el desarrollo de actividades que impliquen un riesgo.

*Tabla N° 29. Niveles de frecuencia y porcentajes con respecto a la interrogante donde los encuestados exponen con qué frecuencia reciben sus capacitaciones.*

<b>¿Con que frecuencia recibe las capacitaciones?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Siempre (cada 2 meses)	1	2.4	2.4
Solo una vez	32	76.2	78.6

Nunca	9	21.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La presente tabla n°29 menciona el tema relacionado con la frecuencia de capacitaciones que reciben los encuestados, donde con un 76.2% con respecto al total de la muestra dan por elegida la alternativa donde solo una vez han recibido capacitaciones, seguido esta la opción donde siempre (cada 2 meses) reciben capacitaciones sean de SST o generales, con un nivel porcentual del 2.4% y finalmente esta la opción donde nunca han recibido capacitaciones teniendo una considerable frecuencia de 9 encuestados que representa el 21.4% del total. Las capacitaciones al menos en las empresas pequeñas deben tener estipulado realizar 4 capacitaciones al año relacionado en materia de SST, ya que, es necesario tener actualizado a todo el personal referente a las actividades y a los cambios concebidos en el tiempo, para poder manejar de manera más óptima y segura los peligros y riesgos expuestos en el día a día, esta parte tiene que ser totalmente llevada a cabo, puesto que es la fuente de que el equipo y conjunto laboral pueda presentar la expertis en todas las tareas de la industria.

*Tabla N° 30. Niveles de frecuencia y porcentajes sobre el conocimiento que tiene los encuestados sobre el comité de SST en la empresa Manuelita S.A.C.*

<b>¿Tiene conocimiento sobre el comité de seguridad y salud en el trabajo?</b>				
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje Válido	Porcentaje Acumulado
Si	16	38.1%	38.1%	38.1%
No	26	61.9%	61.9%	100%
<b>Total</b>	42	100%	100%	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°30 presenta la interrogante que se hace directamente al encuestado con respecto al conocimiento propio sobre el comité de SST en Manuelita FyH S.A.C., teniendo mayor predominancia para la mayoría de encuestados la respuesta negativa con un 61.9% del total y los restantes 38.1% está enfocada



en la respuesta afirmativa, corroborando que si conocen el tema en cuestión. El no reconocer a sus representantes de la parte obrera en un Comité de SST, podemos deducir que no hay personal que vele por los intereses, opiniones y medidas necesarias que tengan que ser evaluadas por la parte contraria que son los altos directivos, que se encargan de analizar, promover, desarrollar y aplicar aquellas medidas totalmente relevantes para la mejora continua en materia de SST.

*Tabla N° 31. Niveles de frecuencia y porcentajes sobre la importancia de la existencia de personal que represente a los trabajadores en el comité de SST para implementaciones dadas por el empleador.*

<b>¿Cree que es importante que exista personal que los represente ante implementaciones por parte del empleador en materia de SST?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si	22	52.4	52.4
No	20	47.6	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°31 detalla aspectos relevantes en SST específicamente si el encuestado cree que es importante que exista personal que los represente ante implementaciones por parte del empleador en materia de SST, donde a los trabajadores que tienen una postura afirmativa representan el 52.4% del total y el 47.6% restante es la postura negativa con respecto al tema tratado. Considerar que es totalmente importante e imperativo que exista personal de la parte obrera que los represente en la paridad de un comité de SST, es ver los datos de este análisis se puede deducir que existe falta de conocimiento de las formalidades dentro de una empresa en lo que respecta a SST, esto con lleva a que no exista respaldo para los trabajadores, en la incorporación de nuevos lineamientos, medidas y estándares, pudiendo solamente beneficiar directamente a la empresa y no exista consideraciones a los trabajadores, que permitan cuidar totalmente su integridad y sus derechos como lo estipula la ley n°29783.

*Tabla N° 32. Niveles de frecuencia y porcentajes del cuestionamiento donde los encuestados establecen si existen o no brigadas dentro de la empresa Manuelita S.A.C.*

<b>¿Existen brigadas dentro de la empresa?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Si existen	27	64.3	64.3
No existen	15	35.7	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°32 trata sobre la existencia de brigadas dentro de la empresa Manuelita FyH S.A.C. pues el 64.3% representa a los encuestados que consideran que si existen las brigadas en las instalaciones y el 35.7% restante de los encuestados consideran que no existen las brigadas en las instalaciones. Las brigadas dentro de una empresa son imperativas, no solamente para atender accidentes de diferente tipo a causa de diversos trabajos de alto riesgo, sino que estén presentes para inculcar información y prevenir situaciones de peligro, para ello todo el personal de la empresa debe reconocer quienes son el personal que pertenece a los distintos cuerpos brigadistas.

*Tabla N° 33. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde los encuestados determinan su reconocimiento de los tipos de brigadas que existen.*

<b>¿Qué brigadas puede reconocer?</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Brigadas de Primeros Auxilios	9	21.4	21.4
Brigada de lucha contra incendios	5	11.9	33.3
Brigada de Evacuación	4	9.5	42.9
Brigada de Rescate	4	9.5	52.4
Todas	7	16.7	69.0
Ninguna	13	31.0	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°33 permite medir el propio conocimiento por parte de cada encuestado, de los tipos de brigadas que pueden reconocer en la interrogante formulada, seguido de lo detallado, siendo para el 31% del total de encuestados un lineamiento y estándar de SST no conocido, por consiguiente, se encuentra la brigada de primeros auxilios con un reconocimiento del 21.4%, seguido esta la alternativa donde el encuestado reconoce todas las brigadas con un 16.7%, luego con un 11.9% está la brigada de lucha contra incendios y por último, se encuentran con un 9.5% las brigadas de evacuación y de rescate cada una independientemente. Los encuestados al no tener claramente la idea de las distintas brigadas que se forman dentro de una empresa, nos permite inferir que en la empresa no se está difundiendo muy bien este lineamiento de SST o tal vez en realidad la empresa no ha formado aun el cuerpo de integrantes de cada brigada, por lo cual es aún mucho más grave, ya que, al no presentar brigadas no existe un medio de respuesta inmediata ante algún siniestro u/o accidente.

*Tabla N° 34. Niveles de frecuencia y porcentajes de la interrogante donde los encuestados determinan su reconocimiento de los tipos de brigadas que existen.*

<b>Califica su ambiente laboral de la empresa</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Excelente	2	4.8	4.8
Muy bueno	11	26.2	31.0
Bueno	14	33.3	64.3
Regular	14	33.3	97.6
Malo	1	2.4	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°34 se puede observar el nivel de satisfacción que tienen los encuestados con respecto al ambiente laboral en la empresa, teniendo detalle de la mayor frecuencia de 8 encuestados, dado por un nivel bueno con un 40% del total, seguido de un nivel muy bueno con un 30%, el nivel regular se encuentra en el 20% y concluyendo con un 5% cada uno se encuentran los

niveles Excelente y Malo. Al considerar la mayoría de trabajadores que el ambiente laboral de la empresa es bueno, muy bueno y hasta excelente, nos permite determinar que existe desenvolvimiento, integridad e incorporación de todos los miembros laborales, así se pudiendo crear el ambiente idóneo para realizar sus interrogantes, peticiones y hasta medidas nuevas de mejora continua, para generar no solo un crecimiento productivo sino también mejorar los estándares de SST.

*Tabla N° 35. Niveles de frecuencia y porcentajes de los riesgos laborales que son reconocidos por parte de los encuestados en el proceso de packing de Manuelita S.A.C*

		Respuestas	
		N (encuestados que reconocen el riesgo)	Porcentaje con respecto al total de encuestados
Riesgos Laborales presentes en el proceso de packing.	Riesgo corporal	33	78.6%
	Riesgo biológico	13	31.0%
	Riesgo químico	13	31.0%
	Riesgo psicosocial	13	31.0%
	Riesgo mecánico	15	35.7%
	Riesgo ambiental	23	54.8%

Fuente: Elaboración propia.

En la presente tabla n°35 detalla el reconocimiento de riesgos laborales dentro del proceso de packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C., donde se puede determinar el riesgo con mayor relevancia para los encuestados, este es el riesgo corporal con un 78.6% del total de encuestados, siguiéndole el riesgo ambiental con un 54.8%, tenemos al riesgo mecánico con un 35.7% del total de encuestados y finalmente con el 31% cada uno, se encuentran los riesgos biológico, químico y psicosocial. El que los trabajadores puedan reconocer los

diversos riesgos existentes no solo en su área específica de labor sino también aquellos que están inmersos y en conjunto con los demás, que pudiéndose cambiar el ambiente de desarrollo podría incorporarse como nuevo riesgo de la actividad, muestra la capacidad propia del trabajador y las concretas herramientas y fuentes de difusión, capacitación e inducción por parte de la empresa en lo que respecta a identificación de riesgos, manteniendo totalmente conscientes a sus trabajadores a los diversos factores a los que se encuentran expuestos.

*Tabla N° 36. Niveles de frecuencia y porcentajes de la severidad/probabilidad de dichos riesgos expuestos en el proceso de packing de empresa Manuelita S.A.C.*

<b>Nivel de riesgos laborales</b>			
	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje acumulado
Alto	17	40.5	40.5
Regular	16	38.1	78.6
Medio Bajo	6	14.3	92.9
Bajo	3	7.1	100.0
Total	42	100.0	

Fuente: Elaboración propia.

Esta tabla n°36 tiene relación con la tabla n°35 con respecto al nivel de los riesgos identificados personalmente por cada uno de los encuestados, aquí se expresan el nivel alto con una mayor implicancia del 40.5% del total de encuestados, seguido tenemos al nivel regular con un 38.1%, para el nivel medio bajo se presenta un 14.3% de los casos y, por último, se encuentra el nivel bajo con una predominancia de tan solo el 7.1%. Esta tabla nos demuestra que la latencia de riesgos es constante y acentuada por lo cual, la toma de medidas de control es totalmente imperativa para reducir, mitigar y eliminar estos niveles altos de presencia, para ello se tiene que evaluar las condiciones y actividades como tal, por el comité de SST, supervisor SSOMA y trabajadores para determinar que tipos de controles serán requeridos y necesarios para mejorar las condiciones de seguridad en las diversas tareas realizadas en la empresa.

*Tabla N° 37. Niveles de frecuencia y porcentajes de los registros obligatorios de SST que son reconocidos por parte de los encuestados en el proceso de packing de Manuelita S.A.C.*

	Respuestas	
	N (encuestados que reconocen el registro)	Porcentaje
Registros obligatorios reconocidos por los encuestados en la empresa Manuelita S.A.C.	Registro de accidentes	31 73.8%
	Registro de incidentes	15 35.7%
	Registro de enfermedades ocupacionales	11 26.2%
	Registro de equipos de seguridad	13 31.0%
	Registro del monitoreo de agentes	12 28.6%
	Registro de inspecciones internas de SST	12 28.6%
	Registro de auditorias	9 21.4%
	Registro de estadísticas de SST	11 26.2%

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°37 muestra el reconocimiento de los registros obligatorios de SST por parte de los encuestados, esto con el fin de poder determinar el nivel de aplicabilidad de lineamientos por parte de la empresa, donde se encuentran con el mayor repunte por parte del registro de accidente con el 73.8%, siguiendo con el 35.7% el registro de incidentes, por consiguiente está el registro de equipos de seguridad con el 31,0% del total de encuestados, luego el registro de monitoreo de agentes y el registro de inspecciones internas tienen independientemente cada una el 28.6%, así mismo los registros de

enfermedades ocupacionales y estadísticas de SST, tiene cada una el 26.2%. Concluyendo con tan solo una representación del 21.4% del total, el registro de auditorías. Si los trabajadores independientemente no pueden reconocer todos los registros obligatorios de SST que se llevan a cabo en la empresa, se puede inferir que estos nunca han sido participes del llenado, no han certificado y firmado sus equipos de protección personal, no han hecho el correcto monitoreo de agentes en el área de la actividad y demás aspectos manejados íntegramente como lo dicta la Ley n°29783, al no haber registros y existir un respectivo almacenamiento de los mismos, la empresa no está cumpliendo con los estándares establecidos por la ley, por lo cual el nivel de SGSST será relativamente bajo y las capacidades de mejora continua no será progresiva, generando perjuicios a aquellos que están más expuestos a los peligros, al no existir una modalidad de registro, para analizar y evaluar métodos de mejora y control.

*Tabla N° 38. Niveles de frecuencia y porcentajes de la importancia de las implementaciones relevantes e importantes en materia de SST que se requieren en la empresa Manuelita S.A.C.*

		Respuestas	
		N (respuestas por las cinco implementaciones)	Porcentaje
Nivel de importancia de las implementaciones en materia de SST en la empresa Manuelita S.A.C	Poco importante	7	3.3%
	Relevante	18	8.6%
	Necesario	44	21.0%
	Importante	51	24.3%
	Muy importante	90	42.9%
Total		210	100.0%

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°38 es la representación del nivel de importancia de los diversos estándares y lineamientos de seguridad y salud en el trabajo que serán implementados dentro de la empresa Manuelita S.A.C. teniendo como mayor exponente al índice de la opción muy importante, con un 42.9% del total de

encuestados, siguiéndole importante, con el 24.3%, la opción necesaria, representa el 21%, la alternativa relevante esta con el 8.6% y, por último, poco importante tan solo con el 3.3%.



## 5.2 Interpretación de Resultados

*Tabla N° 39. Niveles de frecuencia y porcentajes en la relación establecida entre el sexo del encuestado y la interrogante en donde si esta ha sufrido un accidente.*

<b>Sexo del encuestado – ¿Ha sufrido accidente?</b>					
		<u>Ha sufrido accidente</u>			Total
		Si	No		
Sexo del encuestado	Mujer	Frecuencia	1	14	15
		% del Total	2.4%	33.3%	35.7%
	Hombre	Frecuencia	3	24	27
		% del Total	7.1%	57.1%	64.3%
Total		Frecuencia	4	38	42
		% del Total	9.5%	90.5%	100.0%

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°39 se visualiza la relación del sexo de los encuestados con respecto a la interrogante de que si ha sufrido algún accidente dentro de la empresa Manuelita FyH S.A.C, ya que según Hernández (2012) las féminas son el género que menos probabilidad tiene a que le ocurra una fatalidad dentro de un área laboral, en caso contrario los varones son aquellos que se encuentran más propensos a que le ocurran accidentes, por ello en la encuesta dada, tenemos detalles de que las mujeres que han sufrido accidente solo representan el 2.4% y un 33.33% no han sufrido accidente, en el caso de los hombres el 7.1% han sufrido un accidente y el 57.1% no han sufrido accidente, esto a su vez demuestra que dentro de un área laboral o conjuntamente toda la empresa, la presencia de personal laboral fémina es mucho menor que de una varón, por ello la tasa de probabilidad de que le ocurran un accidente va mayormente dirigida hacia un trabajador masculino, a ello también se le agrega que los trabajos de alto riesgo son frecuentemente llevados a cabo por hombres.

*Tabla N° 40. Niveles de frecuencia y porcentajes en la relación establecida entre el sexo del encuestado y la interrogante en donde si esta ha alguna enfermedad ocupacional.*

		Sexo del encuestado - ¿Ha sufrido alguna enfermedad ocupacional?			
		Ha sufrido alguna enfermedad ocupacional		Total	
		Si	No		
Sexo del encuestado	Mujer	Frecuencia	1	14	15
		% del Total	2.4%	33.3%	35.7%
	Hombre	Frecuencia	5	22	27
		% del Total	11.9%	52.4%	64.3%
Total		Frecuencia	6	36	42
		% del Total	14.3%	85.7%	100.0%

Fuente: Elaboración propia.

En la tabla n°40 se presenta la misma situación que en la anterior mencionada, simplemente que esta se desarrolla en el ámbito de enfermedades laborales, pues ocurre de manera similar, el enfoque que tiene el sexo es muy determinístico en lo que confiere en materia de SST, en el caso de las mujeres solo el 2.4% ha sufrido una enfermedad ocupacional y el 33.3% no ha sufrido alguna, los hombres representantes de la encuesta que han sufrido una enfermedad laboral son el 11.9% y los que no, se encuentran con el 52.4%. Esto lleva a la conclusión, de que los varones son aquellos que más índice de probabilidad tienen a que les ocurra una enfermedad dentro de la empresa, por el hecho de que son la mayoría en lo que cabe respecto al sexo del personal trabajador. Hay que tener en cuenta que a pesar que los indicadores demuestran la poca existencia de casos de enfermedades ocupacionales, no existe un registro de estos, a su vez, se desconoce las medidas a tomar frente a uno, sumándole que, al ser una encuesta de nivel anónimo, no se tiene conocimiento si las autoridades, supervisores o encargados pertinentes de materia de SST están enterados de esto.

Tabla N° 41. Niveles de frecuencia y porcentajes en la relación establecida entre el nivel académico y la interrogante donde se reconoce el conocimiento sobre riesgo laboral.

		Nivel Académico - ¿Tiene conocimiento sobre riesgo laboral?			
		Tiene conocimiento sobre riesgo laboral		Total	
		Si	No		
Nivel Académico	Sin estudios	Frecuencia	1	0	1
		% del Total	2.4%	0.0%	2.4%
Primaria		Frecuencia	3	0	3
		% del Total	7.1%	0.0%	7.1%
Secundaria		Frecuencia	15	12	27
		% del Total	35.7%	28.6%	64.3%
Técnico		Frecuencia	5	4	9
		% del Total	11.9%	9.5%	21.4%
Universitario		Frecuencia	1	1	2
		% del Total	2.4%	2.4%	4.8%
Total		Frecuencia	25	17	42
		% del Total	59.5%	40.5%	100.0%

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°41 detalla aspectos relacionados al conocimiento que tienen los encuestados con respecto a los riesgos laborales que tiene implicancia en el proceso de poda en la empresa, al obtener los resultados, podemos definir que el 65% de aquellos que participaron en la encuesta, si tienen conocimiento sobre los riesgos presentes en el proceso de poda, teniendo en su mayoría trabajadores con un nivel secundario académico, siendo este del 35.7% del total de aquellos que si reconocen sus riesgos, seguido de ellos tenemos aquellos del nivel académico técnico que representan el 11.9% de este total de aquellos que si tienen conocimiento de un riesgo laboral, para el caso de aquellos que tienen un nivel académico primario solamente tiene un 7.1% de representación y finalmente se encuentran aquellos que no presentan estudios y de nivel

académico universitario con un 2.4% cada uno. En contra parte se encuentran aquellos encuestados que no tienen conocimiento de lo que es un riesgo laboral representado por un 28.6%, seguido está el nivel académico técnico con el 9.5% del total de encuesta, en el caso del grado académico universitario solamente tiene una incidencia del 2.4% del total, para el grado académico primario y aquellos no tienen estudios, no presentan ningún encuestado. Se puede concluir de estas estadísticas que los trabajadores no necesariamente tienen que presentar un nivel académico alto para poder reconocer sus riesgos integrados a sus actividades, ya que, existe personal que tiene alto grado académico pero que aun así no reconocen aquellos riesgos inmersos en sus tareas, esto también se ve influencia por la posible ausencia de inducción y capacitación del personal recién ingresado.

Tabla N° 42. Frecuencia y porcentaje entre indicadores tal como los riesgos laborales inmersos en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. y el nivel de riesgo que presentan.

		Riesgos Laborales en la empresa – Nivel del riesgo					Total
		Nivel del riesgo					
		Alto		Medio			
		Regular	Bajo	Bajo			
Riesgos Laborales inmersos en el proceso de poda	Riesgo corporal	Frecuencia	13	15	4	1	33
		% del Total	31.0%	35.7%	9.5%	2.4%	78.6%
	Riesgo biológico	Frecuencia	7	4	2		13
		% del Total	16.7%	9.5%	4.8%		31.0%
	Riesgo químico	Frecuencia	6	7			13
		% del Total	14.3%	16.7%			31.0%
	Riesgo psicosocial	Frecuencia	7	3	2	1	13
		% del Total	16.7%	7.1%	4.8%	2.4%	31.0%
	Riesgo mecánico	Frecuencia	5	6	3	1	15
		% del Total	11.9%	14.3%	7.1%	2.4%	35.7%
	Riesgo ambiental	Frecuencia	9	8	5	1	23
		% del Total	21.4%	19.0%	11.9%	2.4%	54.8%
	Total	Frecuencia	17	16	6	3	42
		% del Total	40.5%	38.1%	14.3%	7.1%	100.0%

Fuente: Elaboración propia.

La tabla n°42 presenta la relación existente entre presencia de distintos riesgos laborales dentro de la empresa Manuelita S.A.C y el nivel de riesgo que estos representan, con esto se busca ver la capacidad de identificación, capacitaciones e instrucciones pertinentes por la empresa, las medidas correctivas, evaluadoras y de control que permitan reducir, mitigar o eliminar dichos riesgos. Esta tabla cruzada tiene como resultados que para 33 encuestados evalúan que, si existe el riesgo corporal de los cuales solo representan el 78.6% del total de encuestados, 13 trabajadores creen que este riesgo es de nivel alto; 15 trabajadores lo determinan como un nivel de riesgo regular, 4 trabajadores piensan que es de un nivel medio bajo y tan solo un trabajador cree que tiene un nivel de incidencia bajo. El riesgo químico tiene 13 trabajadores que representan el 31% del total de encuestados que piensan que

este riesgo está presente en la empresa, 6 trabajadores de estos determinan que su nivel de riesgo es alto y 7 trabajadores creen que tiene un nivel de riesgo regular. En el caso del riesgo biológico, solo 13 trabajadores que representan el 31% del total de encuestados creen que existe este tipo de riesgo, de los cuales 7 trabajadores piensan que este riesgo es de nivel alto; 4 trabajadores lo determinan como un nivel de riesgo regular y también 2 trabajadores creen que es un riesgo de nivel medio bajo. Seguido tenemos el riesgo psicosocial, en el cual solo 13 trabajadores, representan el 45% del total de encuestados. determinan que está presente este riesgo, de los cuales 7 trabajadores creen que este riesgo es de nivel alto; 3 trabajadores lo determinan como un nivel de riesgo regular, 2 encuestados lo definen como un riesgo de nivel medio bajo y tan solo un 1 trabajador piensa que este tiene un nivel de riesgo bajo. Para el caso del riesgo mecánico, 15 trabajadores que representa el 35.7% del total de encuestados piensan que este riesgo existe, 5 trabajadores determinan que tiene un nivel de riesgo alto; 6 trabajadores creen que tiene un nivel de riesgo regular, 3 trabajadores le dan un nivel de riesgo medio bajo y solamente 1 trabajador lo determina como un riesgo de nivel bajo. Finalmente, está el riesgo ambiental que 23 encuestados que representan al 54.8% piensan que, si existe dentro de la empresa, de los cuales 9 trabajadores piensan que tiene un nivel alto, 8 trabajadores más creen que tiene un nivel medio alto, 5 trabajadores creen que este riesgo tiene una implicancia de nivel medio bajo y por último tan solo 1 trabajador determina que tiene un nivel bajo. Concluimos que no todos los trabajadores del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C tienen definidos los riesgos y el nivel de implicancia en los mismos que se encuentran presentes dentro de su labor, por ende, los procedimientos de control tampoco están determinados correctamente, haciendo presencia la alta probabilidad de riesgo, incrementando la posibilidad de existencia de accidentes y/o enfermedades laborales.

## **Diagnóstico de Línea Base**

El MTPE (2021) presento una serie de formatos bases para la implementación de un SGSST en las empresas, de los cuales resalta el formato llamado diagnóstico de línea base, siendo un tipo de adaptación tomada como fuente de ejemplo a la identificación de los parámetros base como el PVHA establecidos en el ISO 45001 (2018) pudiendo de esta forma resaltar en la línea base factores más específicos como los aspectos de gestiones administrativas donde se encuentran la elaboración de políticas, normativas, establecimiento de reglamentos y demás, así también teniendo una aplicación operativa donde establece derechos y deberes de los operadores.

Para detallar mejor la aplicación de diversos aspectos inmersos dentro de la realización de un SGSST es necesario llevar a cabo una evaluación y análisis exhaustivo, donde nos permitirá visualizar en tres unidades el cumplimiento que tiene la organización con el sistema, además que al ser explicita la evaluación, da cabida total a generar mejoras continuas con el fin de subsanar y cumplir con aquellos puntos débiles. Por consiguiente, se procede a informar el contenido de cada unidad, donde cada una de ella tiene indicadores que pasaran por ciertos criterios de calificación para finalmente ser procesados dando una conclusión final de la situación real y actual de la empresa con respecto a su SGSST.

- **Primera Unidad:** en esta unidad se da un enfoque directamente organizacional, tomando aspectos como política, dirección, liderazgo, principios, objetivos y programas basados directamente en el desarrollo en materia de SST en cada punto operacional y administrativo dentro de la empresa.
- **Segunda Unidad:** esta unidad es la central, ya que, presenta enfoques directos de SST, inmersos en todas las actividades operativas y administrativas de la empresa, tomando indicadores como la estructura y responsabilidades, medidas de prevención, capacitaciones, preparación ante situaciones de emergencia, consulta y comunicación, requisitos legales, salud en el trabajo, gestión de terceros, investigación de accidentes, gestión

del cambio, auditorias y demás, que serán la base para todos los colaboradores dentro de la empresa, puesto que su cumplimiento es enfáticamente necesario para tener un nivel elevado de SST.

- Tercera Unidad: en esta unidad se encuentra el control de información y documentaciones, aquí se presentan todos los documentos obligatorios estipulados por el DS-005-2012-TR, así como también la gestión de estos mismos, controlando su almacenamiento y la difusión del correcto proceso de realización de estos por parte de los trabajadores.

En instancias finales, se presenta los criterios que se serán necesarios para calificar cada unidad e indicadores inmersos en los mismos, para poder evaluar y visualizar el nivel de cumplimientos de la empresa con lo que respecta al SGSST, permitiendo generar mejoras e implementar puntos que aún no han sido desarrollados.

Puntaje	Criterios de calificación
4	Excelente, cumple con todos los criterios con que ha sido evaluado el elemento.
3	Bueno, cumple con los principales criterios de evaluación del elemento, existen algunas debilidades no críticas.
2	Regular, no cumple con algunos criterios críticos de evaluación del elemento.
1	Pobre, no cumple con la mayoría de los criterios de evaluación del elemento.
0	No existe evidencia alguna sobre el tema.



## Primera Unidad

### DIAGNOSTICO DE LINEAMIENTOS DEL SGSST

LINEAMIENTOS	INDICADORES	CUMPLIDO		Calificación (0-4)
		SI	NO	
<b>I. Compromiso e Involucramiento</b>				
<b>Principios</b>	La empresa ofrece a todos los laboradores los implementos necesarios para llevar a cabo un SGSST.		X	
	Los diversos programas de SST se han logrado realizar sin ningún inconveniente.	X		2
	La empresa prioriza desarrollar constantemente medidas preventivas para preservar la integridad de sus laboradores.	X		2
	Como medio de mejora continua en aspectos de trabajo en equipo y generación de confianza, la empresa reconoce el desempeño laboral.	X		2
	Se realizan actividades para fomentar una cultura de prevención de riesgos del trabajo en toda la empresa, entidad pública o privada.		X	
	El ambiente laboral es un principio fundamental desarrollado en la empresa, para mantener una buena relación empleador y trabajador.	X		2
	Se han implementado secciones donde los trabajadores puedan añadir su aporte en aspectos de SST		X	
	Se realiza sondeos donde se puedan reconocer a los laboradores que constantemente aporten a la mejora continua en materia de SST.		X	
	Se ha identificado los peligros y evaluado todos los riesgos más influyentes de la empresa.	X		3
	Promueven la activa participación de la alta dirección y los laboradores que conforman el comité de SST, en todas las decisiones de implementación.		X	

<b>II. Política de seguridad y salud ocupacional</b>				
<b>Política</b>	La empresa ha implementado y desarrollado una política de SST en beneficio de todos sus laboradores.	X		2
	Esta política de SST implementada está totalmente constatada y firmada por el principal responsable de la empresa.	X		4
	Todos los miembros de la empresa tienen conocimiento de la política de SST y la aplican en su área laboral diariamente.		X	
	Consta de: * La empresa es el principal responsable del cuidado de todos los trabajadores. * Hacer respetar y cumplir todas las normas implementadas. * Todos los aspectos que envuelvan al SGSST son integrados a todas las áreas de la empresa, en beneficio de todos los trabajadores. * El SGSST debe estar enfocado a poder permitir anclarse o relacionarse con otros sistemas propios de la empresa. * Enfoque humanitario, se prioriza el bienestar de los miembros frente a los fines propios empresariales.	X		3
<b>Dirección</b>	Las decisiones se toman dando un seguimiento a todos los factores que incurran en las situaciones de riesgo y accidentes, tomando información del inspector y de los laboradores, con el fin de analizar los aspectos necesarios a implementar en materia de SST	X		2
	La empresa da autoridad y responsabilidad al o los implementadores SSOMA encargados de desarrollar e integrar todo el SGSST		X	
<b>Liderazgo</b>	La implementación del SGSST está principalmente promovido por la empresa, quien está a la cabeza de que se cumplan las políticas y todos estén salvaguardados para cuidado de su calidad de vida.	X		3
	La empresa cumple con ofrecer y dar a disposición todos los implementos necesarios para llevar a cabo el SGSST.	X		2
<b>Organización</b>	Para todos los niveles constituidos en la empresa, se desarrollan responsabilidades en materia de SST que deben ser acatadas para beneficio de todos los miembros.	X		2
	La empresa ha dirigido una estimación económica enfocada a la implementación del SGSST.	X		2
	Internamente, las sanciones y las recompensas están desarrolladas por el Comité de SST o por el implementador SSOMA.	X		2
<b>Competencia</b>	La empresa ha desarrollado los prospectos laborales que se deberán tener para cumplir las diversas actividades dentro de cada puesto, añadiendo las formaciones en materia de SST imperativo que cada uno debe llevar, para formar una cultura de prevención.	X		3

<b>III. Planeamiento y aplicación</b>				
<b>Diagnóstico</b>	La empresa ha llevado a cabo una evaluación preliminar de la situación en la que se encuentra en materia de SST.		X	
	Una vez realizada la evaluación, la interpretación de los resultados está en base de lo impuesto por la Ley N°29783 con el fin de cumplir con las disposiciones legales y tener un plan de mejora en lo que implica al SGSST.		X	
	La planificación permite: * Estar al tanto de todas las disposiciones en marco de la ley nacional. * Fomentar y desarrollar la participación de todos en materia de SST. * Que todos los procesos productivos puedan estar inmersos dentro de la aplicación del sistema de SST.	X		2

<b>Planeamiento para el IPERC</b>	La empresa tiene desarrollado todo el proceso que será de utilidad para el implementador SSOMA a la hora de realizar el IPER.	X		3
	La matriz IPER comprende tanto las actividades laborales realizadas por los trabajadores (incluyéndolo) como también el entorno donde se llevan a cabo.	X		3
	El IPERC permite al empleador o al SSOMA: * Implementar medidas que puedan prevenir, mitigar o eliminar los riesgos * Evaluar los medios y herramientas óptimas para las áreas. * Registrar el nivel de incidencia y probabilidad de los riesgos. * Adaptar las medidas de prevención a los requisitos actuales. * Poder reconocer los riesgos dentro de cada área. * Formar en materia de seguridad a los trabajadores.	X		2
	Dependiendo de los cambios de las áreas estructurales de la empresa se actualiza el IPERC, sino hubiera cambios recurrentes, se expone un mínimo de 1 año para la actualización.	X		2
	El análisis de los riesgos implementa: * Inspecciones dirigidas a evaluar los distintos riesgos presentes en la empresa, para observar su nivel de incidencia * Aplicar métodos y funciones que permitan prevenir, mitigar o eliminar la presencia de los riesgos.	X		2
	Los miembros del comité de SST que representan a la parte obrera han estado constantemente inmersos en la elaboración del IPERC por área y todo lo que concierne a la disminución o eliminación de los accidentes.		X	
<b>Objetivos</b>	La empresa establece objetivos que presentan indicadores totalmente mediables y alcanzables, que comprenden: * Identificar, evaluar, analizar todos los riesgos para poder implementar medidas de prevención. * Prevenir, mitigar y eliminar todo peligro que pueda formar un accidente. * Formar a todas las áreas en materia de SST para responder ante cualquier tipo de siniestro. * Establecer los fundamentos principales de SST que servirán como base para todos los miembros de la empresa. * Mediante los indicadores y metas, tanto internos como externos se medirán el desarrollo de la empresa en materia de SST.	X		2
	Los objetivos de SST presentan indicadores que con facilidad pueden expresarse en valores numéricos, a su vez, pueden representarse en gráficas donde se visualicen de mejor forma sus avances.	X		2
<b>Programa de SST</b>	El programa anual de SST ha sido desarrollado e implementado por la empresa, para tener un secuencia, cronología e historial de las medidas que se gestionaran.	X		3
	Existe un vínculo total entre lo que quiere lograr la empresa y todas las tareas que están propuestas dentro del programa de SST.	X		2
	Para el programa anual de SST se han gestionado a los miembros encargados del cumplimiento de las tareas.		X	
	Todas las tareas tienen estimado un periodo establecido de realización, sumado a ello los encargados velan porque sea así.	X		2
	Todo el programa está totalmente financiado e implementado de personal para su desarrollo por parte de la empresa	X		3
	En todas las tareas inmersas del programa de SST que sean realizadas por los trabajadores, hay medidas de prevención para evitar fatalidades.	X		2

## SEGUNDA UNIDAD

DIAGNOSTICO DE LINEAMIENTOS DEL SGSST				
LINEAMIENTOS	INDICADORES	CUMPLIDO		Calificación (0-4)
		SI	NO	
<b>IV. Implementación y operación</b>				
<b>Estructura y responsabilidades</b>	La empresa presenta 20 o más laboradores, por lo cual ha formado el comité de SST con un estado bipartito y paritario.	X		2
	Para el desarrollo del SGSST se ha establecido por lo menos un SSOMA encargado de la empresa en los aspectos correspondientes (aplicado para empresas con pocos miembros para conformar el comité)	X		2
	La empresa se encarga de: * Priorizar la materia SST para el cuidado laboral integral de los miembros. * Aplicar los métodos y lineamientos en favor de reducir el nivel de riesgo y daño en la empresa. * Analizar las áreas laborales, que requieran tratamiento en materia de SST * Aplicar el deber laboral de realizar a los miembros revisiones médicas anticipadas; cuando ya ingreso y posterior al deceso de su vinculación laboral con la empresa.	X		2
	La empresa es consciente de los conocimientos en SST de sus miembros, por ello, según su nivel de información se le vincula con un tipo específico de tarea.		X	
	Los laboradores con una formación considerable en materia de SST, solo son aquellos que, por parte de la empresa, pueden realizar actividades de grave peligro.	X		3
	La empresa y/o comité de SST analizan la presencia y el nivel de incidencia de todos los riesgos, para que no deterioren la calidad de vida de los laboradores.	X		2
	El presupuesto relacionado a la aplicación de SST es cubierto por la empresa.	X		3
<b>Capacitación</b>	Existe formas y métodos que permitan poder empapar a todos los miembros de la empresa en materia de SST (proceso, aplicabilidad, EPP, herramientas y equipos, etc.).		X	
	Todas las instrucciones de SST están previstas para realizarse durante el plazo laboral.	X		2
	Todo lo relacionado al acceso económico para las capacitaciones está totalmente comprometida con ello la empresa.	X		3
	Los miembros de la parte laboral operativa que están en el comité de SST, han visualizado detalladamente todo el proceso de instrucción en materia de SST enfocado a todos los miembros de la empresa.		X	
	Toda instrucción o capacitación enfocada en SST se ha llevado a cabo para los miembros que tengan conocimiento en el tema y su actividad laboral lo requiera.		X	

	Todos los miembros del comité de SST y/o el SSOMA han sido instruidos en materia de SST.	X		2
	Todas las instrucciones de SST realizadas están suscritas y evidenciadas por la empresa.	X		2
	Las capacitaciones en materia de SST se llevan a cabo: * No importando el tipo de contratación y tiempo de labor pero se imparte de manera anticipada la instrucción. * En el momento de incorporación a la empresa , el laborar lleva una formación constante de SST. * Según los tipos de riesgos y peligros que existan en las diversas áreas , los trabajadores llevan una capacitación particular. * Al actualizarse las actividades y medios laborales. * Al incorporar nuevos procesos , equipos , herramientas y maquinarias. * Al aparecer nuevos tipos de peligros y disminuir la capacidad de que ocasionen accidentes. * Para comprometer al laborador con la participación en la cultura preventiva. * Para tener el conocimiento correcto del manejo de la tecnología. * Para tener el conocimiento correcto del manejo de todos los agentes que representen un nivel de riesgo.		X	

<b>Medidas de prevención</b>	Se establece una secuencia de priorización en favor a prevenir y proteger a todos los miembros de la empresa, para ello: * Identificar, controlar, mitigar, eliminar todos los factores que incurran a un accidente. * Utilizar métodos y lineamientos que permitan reducir el nivel de los riesgos y presencia de peligros. * Mediante formas de trabajo seguro expuestas por la empresa, disminuir la capacidad de generar accidentes. * Actualizar secuencialmente todos los aspectos en SST donde tengan acción en la relación laborador-riesgo. * Establecer los tipos de EEP que se distribuirán a los laboradores en las diversas áreas de la empresa. * Establecer una cultura preventiva que permita la concientización por parte de todos los miembros de la empresa.	X		2
<b>Preparación y respuestas ante emergencias</b>	Existe la capacidad por parte de la empresa, de poder hacerle frente a siniestros y fatalidades.	X		3
	La empresa a distribuido a sus miembros a cada uno de las brigadas establecidas.		X	
	Cada cierto periodo se realizan análisis y estudios de la metodología de respuesta ante emergencias para determinar si requiere una actualización.		X	
	Ante cualquier tipo de siniestro o fatalidad, todas las actividades laborales son suspendidas, enfatizando la prioridad del cuidado integral de los trabajadores.	X		3

<b>Contratistas, Subcontratistas, empresa, entidad pública o privada, de servicios y cooperativas</b>	La empresa mayor es consciente en las políticas pactadas con una empresa externa al requerir sus servicios , lo cual se expone y garantiza: * Integración de la empresa externa en el SGSST * Resguardar la integridad física y mental de los laboradores externos * La constatación de que cada laborador externo cuente con su seguro y en caso realice actividades de alto riesgo tenga su SCTR. * Velar y fiscalizar que todos los trabajadores de la empresa externa cumplan con todos los lineamientos y políticas establecidos por la empresa mayor.	X		2
	Absolutamente todos los que se encuentren en las instalaciones de la empresa, sean propios o externos, reciben toda la información y cuidados en relación al SGST.	X		2

<b>Consulta y comunicación</b>	Los trabajadores han participado en: * EL desarrollo de diversos aspectos y herramientas de SST. * Las instrucciones propias de cada área en relación a aspectos de SST. * El procedimiento de votación de los integrantes que conformaran el Comité de SST * Verificación de la aceptación y cumplimiento de los integrantes del Comité de SST por parte de la empresa. * Todos los simulacros establecidos por la empresa y el gobierno nacional.	X		2
	La empresa ha sido totalmente comunicativa y consciente con sus trabajadores en materia de SST al momento de evaluar una actualización o modificación en diversos aspectos como actividades, procedimientos y administración.		X	
	La empresa provee los medios y métodos que permitan a todos los miembros poder acceder a toda la información de SST, así como también se pueda almacenar todas las interrogantes de los mismos.		X	

<b>V. Evaluación Normativa</b>				
<b>Requisitos legales y de otro tipo</b>	Dentro del SGSST existe la metodología de poder reconocer, aceptar y fiscalizar el acatamiento de las normas, así como la capacidad de poder adaptarse con el desarrollo del tiempo.	X		2
	Ha sido desarrollado e implementado el RISST en la empresa	X		3
	Existe el libro de actas del comité de SST donde se hace registro todo lo que respecta a miembros, cargos, responsabilidades, funciones e implementaciones.	X		3
	Existe el permiso pertinente por parte del MTPE en el caso supuesto de que la empresa utilice maquinarias y equipos que funcionen a presión o contengan fluidos a presión.	X		3

Existen acciones oportunas cuando se reconoce que el tipo de EPP y la indumentaria no son los óptimos para salvaguardar la integridad de los miembros de la empresa.	X		2
Al personal femenino que esté en tiempo de gestación, se le provee de sus derechos laborales impartidos por la ley, incluido la no labor en actividades de alto riesgo.	X		2
No se contrata a ningún menor de edad para realizar actividades propias de la empresa.	X		3
En el caso de contratar practicantes pre profesionales o profesionales se analiza y discute internamente cuáles serán las funciones optimas y seguras a realizar dentro de la empresa, así como cumplir con salvaguardar su integridad, proporcionarle equipos de protección y su seguro especial dirigido a practicantes.	X		3
La empresa provee de todo lo que se requiere para que: * Nada de lo que este inmerso dentro del proceso productivo, sea tangible o intangible, afecte la integridad de los trabajadores. * La tecnología implementada en los procesos sea utilizada de la manera más eficaz. * Todo manejo de agentes o materia que supongan un riesgo, se manejen de la forma más optima y cuidadosa posible. * Toda la información establecida en los medios, procesos y equipos puedan estar en el idioma español. * Se desarrollen y apliquen métodos para llevar el contenido de SST en todo lo que comprende a la empresa a un nivel de entendimiento sencillo para todos.	X		2
Todos los miembros de la empresa se comprometen con: * La aplicación de todos los estándares impuestos por el RISST , cada uno dependiendo de su área laboral , así como también el cumplimiento de los deberes productivos propios establecidos por sus superiores. * Estar informados sobre el correcto uso de los EEP´s y demás implementos utilizados en la empresa. * Realizar netamente sus labores propias para las cuales está totalmente capacitado y acreditado, sin hacer uso indebido de implementos requeridos en los procesos. * Apoyar en los registros inmersos en el SGSST para tener la información exacta y verídica de lo que ocurre dentro de las áreas laborales de la empresa. * Estar conscientes de los riesgos y peligros inmersos en su área laboral , permitiendo poder preservar su calidad de vida. * Llevar a cabo todos los análisis clínicos necesarios e imperativos requeridos por la empresa para cumplir con las obligaciones en materia de SST. * Ser parte del comité de SST o apoyarlos en las proposiciones de ideas para mejora de la cultura preventiva. * Hacer saber a los jefes de área o supervisores SSOMA, si existe algún riesgo o peligro que suponga el desarrollo de un siniestro o fatalidad. * En caso de ser miembros de alguna brigada, poder responder de manera inmediata ante una emergencia o accidente, ya que están totalmente instruidos en el tema. * Estar presentes en todas las charlas de inducción, capacitaciones e instrucciones que estén relacionadas a SST y su buen desempeño en las mismas.	X		2

<b>VI. Verificación</b>				
<b>Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño</b>	La observación y los indicadores de las diversas áreas de la empresa permiten medir el nivel de avance y eficiencia de todo el SGSST.	X		2
	Las bondades de realizar inspecciones son: * Exponer todos los factores que no son eficaces dentro del SGSST * Enfatizar la precaución por parte todos los trabajadores para procurar la no existencia de accidentes.	X		2
	Se obtiene información (numérica y descriptiva) totalmente relevante que puede ser manejada para mejora del SGSST.	X		2
	Constantemente se comprueba la eficiencia y eficacia de las metas establecidas por la empresa en relación con el SGSST.		X	
<b>Salud en el trabajo</b>	Todos los miembros que se incorporan; que se encuentran ya realizando sus labores y los que cesan su vínculo con la empresa, en cada etapa tienen por derecho, realizarse análisis médicos ocupacionales. Esto incluye a los practicantes pre profesionales y profesionales.	X		2
	Los trabajadores son informados: * De manera general, los motivos por los cuales son necesarios los análisis médicos. * De manera unitaria, mostrar el diagnóstico realizado por la clínica, que expone la situación actual de su salud. * En caso de tener un diagnóstico que presente alguna deficiencia o discapacidad, esta no será motivo de burla, ni tampoco será un motivo de exclusión por parte de la empresa.	X		2
	Todos los diagnósticos ocupacionales sirven para determinar la condición de los trabajadores, de esta manera poder evitar complicaciones generadas por la misma actividad laboral y también exponer las formas de mejora para mantener la calidad de vida optima.	X		3
<b>Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva</b>	En el caso de ocurrir un accidente, la empresa se encarga totalmente en notificar al MTPE dentro del plazo establecido por el mismo, siendo las primeras 24 hrs.	X		2
	En el caso de ocurrir un incidente que puede exponer la calidad de vida de los laboradores, la empresa se encarga totalmente en notificar al MTPE dentro del plazo establecido por el mismo, siendo las primeras 24 hrs.	X		2
	En lo que respecta a los registros de SST, todos ellos presentan la facultad de poder expone mejoras que permitan retroalimentar conceptos de prevención.	X		2
	En el supuesto de que exista deficiencia en el cumplimiento de los lineamientos de SST expuestos por las auditorías internas como externas, la empresa tiene la facultad de poder subsanar y mejorar los factores con complicaciones.	X		2
	En relación a SST la empresa implementa métodos que permitan evitar, mitigar y sobresalir de accidentes, siniestros y fatalidades.	X		2



<b>Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales</b>	Ocurrido cualquier tipo de accidente, cuasi accidente o afección a la salud causadas por la misma actividad laboral, son notificadas a los supervisores SSOMA o cualquier miembro perteneciente del comité SST para realizar las indagaciones correspondientes del caso.	X		2
	Las investigaciones de todos los eventos que generen un perjuicio a la calidad de vida son para: * Exponer y mejorar las fuentes que generan dichas situaciones donde pueden generar daños a salud o muerte. * Puedan indagar y recolectar información relevante que luego estará a disposición de las entidades fiscalizadoras como SUNAFIL o el MTPE. * Tener datos reales y verídicos de la efectividad que tienen todos los lineamientos de SST, pudiendo así decidir si es necesario intervenir con una mejora o seguir con ya lo planificado.	X		2
	La empresa realiza todo lo necesario y requerido para poder subsanar o mitigar los daños que puedan causar los accidentes.	X		2
	Todas las variaciones, modificaciones y actualizaciones a los lineamientos establecidos en el SGSST están conformemente registrados en documentos.		X	
	Posterior a la ocurrencia de una fatalidad, la empresa dirige al afectado a realizar una labor más acorde a su condición actual, sin que lo exponga a más peligro.	X		2
<b>Control de las operaciones</b>	Mediante la aplicación del IPERC la empresa ha podido establecer aquellos procesos y tareas en las diversas áreas que deben ser evaluadas para su posterior mejora en aspectos de SST.	X		2
	Todo lo relacionado a la empresa desde la parte operativa hasta la administrativa está totalmente elaborado y enfocado en relación al SST para que los trabajadores puedan aclimatarse y familiarizarse de manera eficiente, disminuyendo las situaciones que perjudiquen su integridad o calidad de vida.		X	
<b>Gestión del cambio</b>	En el caso se plantee modificar o actualizar la estructura de la empresa, ya sea, por motivos internos o expuestos por las reformas del gobierno, se evalúa que todo este proceso contenga lineamientos de SST, para asegurar que exista la protección óptima de los miembros.	X		2
<b>Auditorias</b>	En la empresa existe una planificación de todas las auditorías internas que se realizaran, así como la preparación ante cualquier visita que realice evaluaciones de SST como lo es la SUNAFIL.	X		2
	Se audita por parte propia de la empresa cada cierto plazo de tiempo, para poder evaluar y verificar la aplicabilidad eficiente del SGSST.	X		2
	Cuando se realiza las auditorías externas la empresa pone a disposición personal encargado en materia de SST, como lo son los SSOMA; miembros del comité SST representantes de las diversas áreas; prevencionistas.	X		2
	Todo el diagnóstico obtenido de la evaluación de la situación en la que se encuentra la empresa en relación al SST, es notificado a todos los responsables y participantes del SGSST, así como al mismo empleador.	X		2

TERCERA UNIDAD				
DIAGNOSTICO DE LINEAMIENTOS DEL SGSST				
LINEAMIENTOS	INDICADORES	CUMPLIDO		Calificación (0-4)
		SI	NO	
<b>VII. Control de información y documentos</b>				
<b>Documentos</b>	Se disponen y plasman todo lo relevante al SGSST de la empresa, en las diversas formas de comunicación concurridas por los trabajadores.		X	
	Existe la inspección, análisis y evaluación cada cierto periodo de tiempo en lo que respecta a la administración de la SST.	X		2
	La empresa realiza lineamientos, políticas y normativas para: * Poder de manera óptima recolectar y establecer en documentos todos los diagnósticos obtenidos de las inspecciones propias de la empresa y la que realizadas por entidades fiscalizadoras. * Todo lo relevante en materia de SST de la empresa debe ser distribuido a cada nivel jerárquico, desde la parte operativa hasta el mismo empleador. * Asegurar que todas las recomendaciones y opiniones de los laboradores sean tomadas en cuenta por los miembros del comité de SST.	X		2
	Al momento de generar el vínculo laboral, empresa y laborador, la primera expone todas los lineamientos y recomendaciones con respecto a SST, especialmente enfocadas a la actividad laboral que ejecutará.		X	
	Dentro de las responsabilidades de la empresa, esta ha: * Puesto en disposición la entrega física y digital del RISST. * En relación al RISST, cada uno de los miembros ha sido instruido y formado para realizar de manera efectiva su labor. * Enfatizado la puesta en marcha de los lineamientos de SST. * Desarrollado y dispuesto un plano donde se exponen todos los tipos de riesgos presentes en cada área * Integrado en cada área laboral su matriz IPERC respectiva para el mejor reconocimiento y tratamiento de los riesgos.		X	
	En el caso que se realice un vínculo con una empresa externa. La empresa mayor analiza y aplica el estudio de reconocimiento en relación al cumplimiento de la parte externa en lo que respecta a SST, garantizando así que ellos cumplan con todo lo estipulado por la ley y que todos sus servicios también presenten lineamientos y procedimientos totalmente seguros que no afecten a la integridad de la empresa mayor.	X		2
	<b>Control de la documentación y de los datos</b>	Existe la metodología en la empresa para poder monitorear y tener a disposición todos los documentos relevantes que se emitan en relación a SST.	X	

	Toda la documentación esta correctamente registrada (con fechas) permitiendo tener un historial ordenado, donde se les pueda tener totalmente a disposición, ya sea para tomar su información o descartar si ya sobrepasaron el plazo límite de almacenamiento.	X		3
--	---	---	--	---

<b>Gestión de los registros</b>	La empresa acata con el cumplimiento del seguimiento de todo lo que suceda y sea relevante en relación al SST , dispuesto por la ley de SST , de las cuales están: *R. de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes. * R. de exámenes médicos ocupacionales. * R. del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos. * R. de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo. * R. de estadísticas de seguridad y salud. * R. de equipos de seguridad o emergencia. * R. de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia. * R. de auditorías.	X		3
	Se realiza el llenado de los registros pertinentes en caso de accidentes, cuasi accidentes y complicaciones a la salud para: *Todos los trabajadores que pertenezcan a la empresa * Los trabajadores que pertenezcan a empresas externas. *Todos los practicantes pre profesionales o profesionales que estén realizando labores en la empresa. *En caso de los independientes es muy especial, ya que, ellos deben presentar su propio SCTR, pero si ocurriera una fatalidad no mortal, de igual forma deben llenar registros.	X		2
	Todos los registros anteriormente cuestionados, tienen que ser totalmente leíble por cualquier persona, además debe facilitar su almacenamiento físico como también puede ser digital, por último, debe estar con fechas para generar un historial.	X		3

<b>VIII. Revisión por la dirección</b>				
<b>Gestión de la mejora continua</b>	El SGSST es observado, estudiado y monitoreado cada cierto plazo de tiempo por los responsables mayores de toda la empresa.	X		2
	La alta dirección de la empresa para obtener progresos y tener perfeccionamiento en lo que respecta al SGSST es consciente de todos los factores relevantes como: políticas, metas, herramientas tanto de organización como de medición, IPERC, comité de SST, RISST, plan anual de SST, indicadores que expresen resultados, auditorias y demás que servirán como base fundamental para crear una cultura preventiva y una organización libre de accidentes.	X		2

<p>Para crear un crecimiento constante en lo que respecta al SGSST, la empresa toma en cuenta:</p> <p>*Aquellas actividades mal realizadas a pesar de que ya se cuenta con lineamientos correctos e instrucciones de SST.</p> <p>*El constante estudio de los indicadores que permiten visualizar el grado de cumplimiento de la labor de los miembros de la empresa en relación con los lineamientos de SST.</p>	X		2
<p>Los indicadores, la observación y las inspecciones realizadas ayudan a los encargados del SGSST y a la alta dirección a poder modificar y/o actualizar lineamientos y metas previamente ya aplicados.</p>	X		2
<p>En el caso de las investigaciones realizadas a accidentes, cuasi accidentes y complicaciones a la salud, estos ayudan a determinar las fuentes que la ocasionaron, clasificada principalmente por la acción humana y/o el ambiente laboral; así como también por motivos propios de la persona y/o motivos laborales.</p>	X		2
<p>La empresa en el supuesto de que algún lineamiento; política; normativa; instrumento o herramienta; medida, complique a cualquier trabajador sea interno o externo a la empresa (mientras que se encuentre dentro del establecimiento) la realización de manera segura de sus actividades laborales, este toda la iniciativa de reformar; mejorar y actualizar el SGSST.</p>	X		2

#### TABLA DE RESULTADOS

#### PUNTAJE PRIMERA UNIDAD

NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST		RESULTADO
0 – 40	NO ACEPTABLE	66
41 – 80	BAJO	
81 – 120	REGULAR	
121 – 160	ACEPTABLE	

#### PUNTAJE SEGUNDA UNIDAD

NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST		RESULTADO
0 – 61	NO ACEPTABLE	105
62 -122	BAJO	
123 – 183	REGULAR	
184 – 244	ACEPTABLE	

#### PUNTAJE TERCERA UNIDAD

NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST		RESULTADO
0 – 18	NO ACEPTABLE	31
19 – 36	BAJO	
37 – 54	REGULAR	
55 – 72	ACEPTABLE	

**PUNTAJE FINAL DEL DIAGNÓSTICO**

NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN TOTAL DEL SGSST		RESULTADO
0 – 119	NO ACEPTABLE	<b>202</b>
120 – 238	BAJO	
237 – 357	REGULAR	
358 – 476	ACEPTABLE	

Según los resultados obtenemos detalles y aspectos por mejorar e implementar en cada una de las unidades evaluadas, puesto que el nivel de implementación total del SGSST esta tomado con un valor de 202, dentro del rango de análisis se encontraría en un margen de cumplimiento bajo. Se procederá a detallar de forma particular cada una de las unidades evaluadas:

- Primera unidad: con un valor de 66 puntos, en esta unidad la aplicación se encuentra en un margen de cumplimiento bajo, debido a que existen indicadores que, no llevados a cabo con un criterio alto, solamente llevándolo a lo regular, dejando de lado puntos críticos del mismo indicador, incluso no cumplimiento con la realización de algunos puntos dentro de la unidad. Aquí se manejan aspectos organizacionales fundamentales para establecer los pilares de SST, tales como la política, principios, normativas y liderazgo, si no se desarrollan e implementan de dentro o mayor que el estándar establecido, existirán fallos y debilidades dentro de la organización, exponiendo a los trabajadores y al desarrollo con normalidad de las actividades.
- Segunda unidad: la unidad presenta un valor de 105 puntos, teniendo como margen un cumplimiento bajo, aquí existen indicadores considerablemente no cumplidos y aquellos que si se llevan a cabo también presentan un criticidad poco exhaustiva, hay que tener en cuenta que la segunda unidad es la base fundamental tanto para la parte operativa y administrativa de la empresa, ya que, desarrolla, aplica,

regular y controla en materia de SST a todas las actividades, puesto que aquí, se exponen indicadores como las capacitaciones, responsabilidades, actuación frente a emergencias, accidentes e incidentes, auditorias, mejora continua y gestión de terceros. Llevar a cabo aquellos puntos no aplicados es de total importancia, sino se presentan los controles que regulen y mantengan al margen a las actividades en lo que respecta a SST, la probabilidad de existan fatalidades tales como los accidentes graves serán muy elevada.

- Tercera unidad: esta última unidad presenta un valor de 31 puntos, con un margen de cumplimiento bajo, al igual que las otras unidades existen indicadores que no se llevan los criterios con una valuación alta, uno de los factores no bien realizados es la correcta difusión de los lineamientos y documentaciones relevantes para los trabajadores. En esta unidad se lleva el control de información y documentos, tales como los registros obligatorios de SST, que no solamente deben ser reconocidos por los administrativos y gestores en materia de SST, sino todos los pertenecientes a la empresa que lleven a cabo actividades en la misma, esto últimamente mencionado es totalmente relevante que permitirá elevar el estándar dentro de la empresa, teniendo personal totalmente consciente de los riesgos y peligros a los que estará expuesto, a su vez, teniendo los conocimientos necesarios para controlarlos y sobre todo en caso ocurra un accidente, sepa los procedimientos correctos que se deben llevar para reportar y generar una mejora continua, evitando volver a repetir una situación de tal índole.

## VI. ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS

### 6.1 Análisis Inferencial

Mediante el planteamiento de los problemas específicos y el establecimiento de lo que se quiere lograr mediante los objetivos, podemos establecer un análisis enfatizado en la identificación de causas que generan esta deficiencia en materia de SST dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. Gracias a la aplicación de las herramientas previamente establecidas como la encuesta, el diagnóstico de línea base y el IPERC, podemos tener una visión real y exacta de los efectos que genera esta deficiencia en el SGSST, permitiendo clasificar estas fuentes para posteriormente ser procesadas con propuestas de mejora continua, permitiendo mitigar o eliminar aquellos factores que generan un vacío de para el desarrollo en SST.

*Tabla N° 43. Falta de capacitaciones e inducciones referentes a SST*

<b>Causa Primaria</b>	<b>Causa Secundaria</b>	<b>Descripción</b>
Falta de capacitaciones e inducciones referentes a SST.	Desconocimiento del RISST de la empresa	Siendo el RISST un documento indispensable, a mayoría de los encuestados lo desconocían, teniendo como principal fuente de deficiencia, la difusión de la información relevante del mismo.
	Desconocimiento de los tipos de peligros y riesgos inmersos en el proceso de packing.	Dentro de la IPERC, existe el proceso de difusión del mismo, por lo cual algunos trabajadores no tenían idea de manera formal, a las

exposiciones a los que ellos se sometían.

Desconocimiento de los registros obligatorios de SST.	Existen documentaciones relevantes para la realización de actividades (ATS, PTS, PETAR) y entrega de EPP, pero existen aquellos que sirven como auditoria y toma de información de accidentes e incidentes, importantes para prevenir y mejorar el SGSST.
---	---

Propuesta de mejora: Programa de difusión y capacitación en materia de SST para el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.  
Anexo 7. (Tabla 52).

*Fuente: Elaboración propia.*

*Tabla N° 44. Actos y condiciones subestándares*

<b>Causa Primaria</b>	<b>Causa Secundaria</b>	<b>Descripción</b>
Actos y condiciones subestándares.	Falta de señalización y correcto tránsito en las áreas.	Dentro del proceso de packing existen recorridos con señalizaciones no correctamente implementadas, debido a que el personal no cumple concretamente con un correcto tránsito.  Para la realización de las actividades es necesario



Espacios óptimos de trabajo	tener concretamente espacios específicos para el mismo, existen en el área cierto cruces de actividades que pueden ocasionar un accidente.
-----------------------------	--

Incorrecta realización de la actividad laboral.	Existen procedimientos para poder realizar correctamente una tarea, lo cual era totalmente necesario implementar en el área, puesto que, si existen controles, pero estos no son los óptimos para salvaguardar la integridad de los laboradores.
---	--

Propuesta de mejora: Programa de difusión y capacitación en materia de SST para el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.  
Anexo 7. (Tabla 52).

*Fuente: Elaboración propia.*

*Tabla N° 45. Equipos de protección personal*

Causa Primaria	Causa Secundaria	Descripción
		A pesar de que existían dentro del proceso algunos EPP, era claro e incluso los laboradores exigían que se implementara la entrega de algunos como lo son los

Equipos de protección personal	Falta de EPP adecuado al trabajo.	guantes de latex, botas antideslizantes e incluso el uso de las mascarillas para el cuidado de agentes microbiológicos existentes debido al manejo de alimentos.
	Falta de registro de entrega de los EPP.	Los laboradores son conscientes de que solo se entregó parcialmente algunos EPP necesarios, pero no llevaron una constancia de entrega o registro que permita corroborar que se les dio.
	Correcto uso de los EPP según el tipo de trabajo a realizar.	Dentro del proceso de packing existen tareas desde las manuales hasta el uso de maquinarias, existe un vacío en los EPP realmente necesario para llevar a cabo las actividades, además que se usaba los poco implementos entregados de manera ineficaz, no cumpliendo su función principal.

Propuesta de mejora: Programa de difusión y capacitación en materia de SST para el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.  
Anexo 7. (Tabla 52).

*Fuente. Elaboración propia*

Tabla N° 46. Matriz de IPERC

Causa Primaria	Causa Secundaria	Descripción
Matriz de IPERC	Falta de aplicación correcta de jerarquía de controles.	Existe la aplicación de controles dentro de la empresa, pero de manera general, esto no permite generar un enfoque más concreto, pues teniendo que aplicar la jerarquía de controles donde la clasificación es más específica de lo que se tiene que implementar para mitigar, reducir o eliminar un peligro.
	Falta de controles para los peligros y riesgos	Al no tener conocimiento total de peligros y riesgos inmersos en el área, no se pueden aplicar controles oportunos, añadiendo que la inexistencia de la jerarquía de controles, no permite implementar de manera óptima y eficiente las medidas para mitigar, reducir o eliminar las fuentes.

<p style="text-align: center;">Ineficaz reconocimiento en niveles de probabilidad y severidad</p>	<p>Dentro de lo que corresponde al IPERC es totalmente necesario tener consciencia en las probabilidad y severidades que pueden estar inherentes en los peligros y riesgos de cada tarea. Es un punto no tan enfatizado en el proceso de packing, por lo cual los trabajadores lo tomaban a la ligera.</p>
---	--

Propuesta de mejora: Implementación de IPERC con la aplicación de la jerarquía de controles en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. Anexo 7. (Tabla 55).

*Fuente. Elaboración propia*

*Tabla N° 47. Falta de compromiso con los estándares de SST*

<b>Causa Primaria</b>	<b>Causa Secundaria</b>	<b>Descripción</b>
	<p style="text-align: center;">Cumplimiento con la ley n°29783</p>	<p>Como base de estudio de los estándares establecidos en la ley n°29783 se implementa el diagnostico de línea base, permitiendo evaluar a la empresa, teniendo un nivel de implementación bajo. Esto deja vacíos para mejoras continuas, en el cumplimiento de algunos lineamientos establecidos.</p>

<p>Falta de compromiso con los estándares de SST</p>	<p>Generar concientización en materia de SST en los laboradores</p>	<p>Tanto en el área administrativa y operativa es necesario generar conciencia en las responsabilidades que tienen en materia de SST dentro de la empresa. Esto permite crear una cultura preventiva, reduciendo drásticamente los niveles de accidentabilidad y aumentando la de la aplicación de estándares.</p>
	<p>Existencia de laboradores sin criterios en SST</p>	<p>Existe personal que debe ser totalmente informado y capacitado para poder tener consciencia a lo que se expone diariamente, tomándole más importancia y generando un desarrollo de actividades más seguro y totalmente efectivo.</p>

Propuesta de mejora: Implementación de lineamientos no aplicados en la herramienta diagnóstico de línea base en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C. Anexo 7. (Tabla 52).

*Fuente. Elaboración propia*

## CONCLUSIONES

La aplicación de las herramientas de recolección de datos, específicamente la entrevista permitió poder observar y tener información real del nivel de conocimiento que tienen los miembros del proceso de packing con respecto a SST, cubriendo esta necesidad de desarrollo mediante un programa de difusión y capacitación en materia de SST, estableciendo un compromiso mediante la realización del mismo de manera presencial y digital, este programa llevara a cabo temas donde en la herramienta se mostró total deficiencia, tales como reconocimiento de peligros y riesgos, documentos obligatorios, RISST, EPP, etc.

La otra herramienta aplicada en la investigación, el diagnóstico de línea base, se aplicó para poder determinar el nivel de implementación y compromiso que tiene la empresa Manuelita FyH S.A.C en el proceso de packing, donde se evalúan conceptos como el compromiso e involucramiento; política de SST; planeamiento y aplicación; implementación y operación; evaluación normativa; verificación; control de información y documentos; finalmente la revisión por dirección del SGSST, teniendo como primer reflejo un puntaje de 202, determinando un nivel bajo en el SGSST, planteando con esto una medida de mejora, donde principalmente se basa en determinar aquellos lineamientos no cumplidos, organizándolos en sus respectivas unidades; teniendo en la primer unidad 10 lineamientos no cumplidos; en la segunda unidad; 13 lineamientos no cumplidos y en la tercera unidad, 3 lineamientos no desarrollados. Se divide también por sector, teniendo el operativo y administrativo, facilitando así la distribución de responsabilidad en cumplimiento y estableciendo un puntaje mínimo de 2 en lineamiento, permitiendo obtener niveles regulares en cada uno y por ende generando una suma total en el diagnostico de 254 puntos, elevando los estándares y los niveles de cumplimiento en el SGSST.

Finalmente, el IPERC permite a los trabajadores del proceso de packing poder estar conscientes de los peligros y riesgos a los que diariamente se exponen, aplicando la jerarquía de controles que mitigaran, reducirán o eliminaran las posibles consecuencias. El estudio es totalmente flexible para no solo quedar en el análisis de una sola área, sino que es adaptable para toda la empresa.

## RECOMENDACIONES

Para permitir una mejora continua de los niveles de implementación en el SGSST es necesario aplicar las propuestas establecidas en el anexo 7, donde el desarrollo y aplicación de un PDCSST en el proceso de packing, generará que el personal se enriquezca de información totalmente importante en el desarrollo de sus actividades en conjunto de la aplicación de medidas de seguridad, así como el reconocimiento de los procedimientos, documentaciones, derechos y responsabilidades que se encuentran inmersas en el RISST de la empresa y demás temas relevantes, teniendo como consecuencia la reducción de casos de accidentes e incidentes, así como de enfermedades ocupacionales. Estas capacitaciones pueden llevar a cabo por el área de SSO.

De igual manera se debe atender la deficiencia en los niveles de implementación y compromiso del SGSST evaluado por el diagnóstico de línea base, atacando aquellos lineamientos no cumplidos, organizándolos y sectorizando la responsabilidad sobre quien tiene mayor relevancia, esto mediante un desarrollo de nivel regular permitirá que en un conjunto se eleve los estándares del SGSST estando en el margen acepta establecido mediante la ley n°29783.

Para poder generar consciencia y compromiso de los trabajos es necesario desarrollar en conjunto con ellos, la matriz IPERC, donde se exponen los peligros y riesgos que están inmersos dentro del área, detallando el nivel de probabilidad y severidad que cada uno representa, para así seguidamente aplicar la jerarquía de controles, que será totalmente necesario para poder mitigar, reducir y/o eliminar al peligro, reduciendo significativamente el riesgo. Las consecuencias inminentes de su no aplicación es la presencia seguida de incidentes y accidentes, es por ello que si existe una matriz IPERC es necesario actualizarla con el tiempo, conforme se va modificante el área, actividad y proceso.

## REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- A. Tasayco. (2021). Internacional [Universidad San Luis Gonzaga de Ica]. In *PROCESO DE UVA RED GLOBE* (Issue proceso de uva).  
[https://repositorio.unica.edu.pe/bitstream/handle/20.500.13028/3998/Proceso de uva red globe.pdf?sequence=1&isAllowed=y](https://repositorio.unica.edu.pe/bitstream/handle/20.500.13028/3998/Proceso%20de%20uva%20red%20globe.pdf?sequence=1&isAllowed=y)
- Abril, L., Abril, M., & Abril, S. (2020). Seguridad y salud en el trabajo en teletrabajo autónomo en Colombia. *SIGNOS-Investigación En Sistemas de Gestión*, 12(1), 83–101.  
<https://www.redalyc.org/journal/5604/560465477005/560465477005.pdf>
- Aguirre, C. (1998). ¿Cómo enfrentar los accidentes del trabajo? Lineamientos para su prevención y control. *Revista Cubana de Medicina General Integral*, 14(4), 324–328. <http://scielo.sld.cu/pdf/mgi/v14n4/mgi04498.pdf>
- Alcaraz, F., Espín, A., Martínez, A., & Alarcón, M. (2006). Diseño de Cuestionarios para la recogida de información: metodología y limitaciones. *Revista Clínica de Medicina de Familia*.  
<http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=169617616006>
- Allpas, H., Rodríguez, O., Lezama, J., & Raraz, O. (2016). Enfermedades del trabajador en una empresa peruana en aplicación de la ley de seguridad y salud en el trabajo. *Horizonte Médico (Lima)*, 16(1), 48–54.  
<https://doi.org/10.24265/horizmed.2016.v16n1.07>
- Anaya, A. (2017). Modelo de Salud y Seguridad en el Trabajo con Gestión Integral para la Sustentabilidad de las Organizaciones (SSeTGIS). *Ciencia & Trabajo*, 59, 95–104. <https://scielo.conicyt.cl/pdf/cyt/v19n59/0718-2449-cyt-19-59-00095.pdf>
- Araoz, M., & Ferreyros, E. (2009). Guía de envases y embalajes. *Micetur*, 1–56.  
[http://www.mincetur.gob.pe/comercio/ueperu/consultora/docs\\_taller/envases y embalajes.pdf](http://www.mincetur.gob.pe/comercio/ueperu/consultora/docs_taller/envases_y_embalajes.pdf)
- Bárrios, Y. (2020). Diagnóstico de la implementación del sg-sst en las constructoras pioneras de Colombia. *SIGNOS - Investigación En Sistemas de Gestión*, 12(2), 12. <https://doi.org/10.15332/24631140.5943>



- Beltrán, J., López, L., Murcia, Y., & Salamanca, J. (2015). Condiciones de seguridad en el trabajo relacionadas con la exposición a peligro mecánico en una empresa de logística. *Revista de La Universidad Industrial de Santander. Salud*, 47(2), 193–198.  
[http://www.scielo.org.co/scielo.php?script=sci\\_arttext&pid=S0121-08072015000200011&lang=pt%5Cnhttp://www.scielo.org.co/pdf/suis/v47n2/v47n2a11.pdf](http://www.scielo.org.co/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0121-08072015000200011&lang=pt%5Cnhttp://www.scielo.org.co/pdf/suis/v47n2/v47n2a11.pdf)
- Bestratén, M., Guardino, X., Iranzo, Y., Piqué, T., Pujol, L., Solorzano, M., Tamborero, J., Turmo, E., & Varela, I. (2011). Seguridad en el Trabajo. In I. N. de S. e H. en el Trabajo (Ed.), *Universidad Internacional de la Rioja: Vol. VI* (2011th ed.). Servicios de Educaciones y publicaciones-INSHT.  
[https://unir-espana.s3.amazonaws.com/Escuela\\_de\\_Ingenieria/master\\_prl/ARCHIVOS\\_COMUNES/versiones\\_para\\_imprimir/msig005/manual6.pdf](https://unir-espana.s3.amazonaws.com/Escuela_de_Ingenieria/master_prl/ARCHIVOS_COMUNES/versiones_para_imprimir/msig005/manual6.pdf)
- Calera, A., Valdés, J., Lareo, A., Merino, R., & Cencillo, F. (2005). Riesgo químico laboral: Elementos para un diagnóstico en España. *Revista Española de Salud Pública*, 79(2), 283–295. <https://doi.org/10.1590/S1135-57272005000200014>
- Camacho, A., & Mayorga, D. (2017). Riesgos laborales psicosociales. Perspectiva organizacional, jurídica y social. *Científicas de América Latina*, 2, 159–172. <https://www.redalyc.org/pdf/876/87652654011.pdf>
- Carrasco, A. (2017). *Propuesta e implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo y gestión ambiental en la estación de servicios “La Esperanza” enfocado en las normas peruanas*. [Universidad católica santo toribio de mogrovejo].  
[https://tesis.usat.edu.pe/bitstream/20.500.12423/2005/1/TM\\_SandovalCarrascoAlex.pdf](https://tesis.usat.edu.pe/bitstream/20.500.12423/2005/1/TM_SandovalCarrascoAlex.pdf)
- Colque, J. (2021). Programa de seguridad laboral para prevenir riesgos y accidentes laborales en un laboratorio químico. *Revista Enfoques*, 4(16), 218–227. <https://doi.org/10.33996/revistaenfoques.v4i16.94>
- Contreras, O., & Lesmez, J. (2021). Enmarcando la seguridad y la salud en el

trabajo: entre lo reglamentario, lo estratégico y lo moral. *Revista Escuela de Administración de Negocios*, 90, 101–122.

<https://doi.org/10.21158/01208160.n90.2021.2874>

Corredor, E., Cabeza, M., & Cabeza, A. (2007). *La nueva visión de los comités de seguridad y salud laboral en las empresas venezolanas*. 2, 12.

<https://www.redalyc.org/pdf/4655/465545876003.pdf>

Cruz, C., Sarmiento, L., Sáenz, J., & Pedraza, X. (2018). Correlación de requisitos para la integración de la gestión en las entidades públicas Colombianas. *SIGNOS - Investigación En Sistemas de Gestión*, 10(1), 25–38. <https://doi.org/10.15332/s2145-1389.2018.0001.01>

Decreto Supremo N° 005-2012-TR. (2012). Decreto Supremo N° 005-2012-TR. *Ministerio de Trabajo y Promoción Del Empleo*, 7, 27.

[http://blog.pucp.edu.pe/blog/sst/wp-content/uploads/sites/19/2014/08/decreto\\_supremo\\_n\\_-\\_005-2012-tr\\_reglamento\\_de\\_la\\_ley\\_n\\_-\\_29783\\_ley\\_de\\_seguridad\\_y\\_salud\\_en\\_el\\_trabajo.pdf](http://blog.pucp.edu.pe/blog/sst/wp-content/uploads/sites/19/2014/08/decreto_supremo_n_-_005-2012-tr_reglamento_de_la_ley_n_-_29783_ley_de_seguridad_y_salud_en_el_trabajo.pdf)

Díaz, J. (2020). Propuesta de implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para la empresa comercial Manzanares S.A.C. [Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa]. In *Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa*.

<http://repositorio.unsa.edu.pe/handle/20.500.12773/11984>

Díaz, J., Suarez, S., & Santiago, R. (2020). Accidentes laborales en el Perú: Análisis de la realidad a partir de datos estadísticos. *Revista Venezolana de Gerencia*, 89(89). <https://doi.org/10.37960/revista.v25i89.31533>

Duque, D. (2017). Modelo teórico para un sistema integrado de gestión (seguridad, calidad y ambiente) Theoretical model for an integrated management system (safety, quality and environment). *Revista de Ingeniería Industrial*, V(18), 115–130.

<http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=215052403009%0ACómo>

Escudero, M., María, A., Torres, C., Whazan, E., & Condori, S. (2016).

*Identificación de peligros y evaluación y control de riesgos (IPERC) en la miniplanta de hilandería y tejeduría de la facultad de Ingeniería Industrial - UNMSM.* 19, 9. <https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=81650062013>

Falcon, I. (2019). Diseño de un sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional para el control de riesgos laborales en Housekeeping – Hotel Casa Blanca, Chanchamayo. [Universidad de San Martín de Porres]. In *Lima – Perú: Vol. I.* [https://repositorio.usmp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12727/5419/FALCON\\_PI.pdf?sequence=3&isAllowed=y](https://repositorio.usmp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12727/5419/FALCON_PI.pdf?sequence=3&isAllowed=y)

Flores, C., Capa, C., & Capa, L. (2018). Gestión de seguridad e higiene en el trabajo para disminuir accidentes laborales en empresa de Machala - Ecuador. *Revista Científica de La Universidad de Cienfuegos*, 10(2), 304–309. <http://rus.ucf.edu.cu/index.php/rus>

García, M., Castañeda, R., Herrador, Z., & Simón, F. (2017). Reconocimiento de enfermedades profesionales según sexo, ocupación y actividad de la empresa en España (1999-2009). *Revista Española de Salud Pública*, 91, 13. <https://www.redalyc.org/pdf/170/17049838011.pdf>

Garzón, M., Vásquez, E., Molina, J., & Muñoz, S. (2017). Condiciones de trabajo, riesgos ergonómicos y presencia de desórdenes músculo-esqueléticos en recolectores de café de un municipio de Colombia. *Rev. Asoc. Esp. Espec. Med. Trab*, 26(2), 127–136. <https://scielo.isciii.es/pdf/medtra/v26n2/1132-6255-medtra-26-02-00127.pdf>

Gómez, I. (2007). Salud laboral: Una revisión a la luz de las nuevas condiciones del trabajo. *Universitas Psychologica*, 6(1), 105–113. <https://www.redalyc.org/pdf/647/64760111.pdf>

Hernández, J. (2012). Gestión de la seguridad y salud laboral, y mejora de las condiciones de trabajo. el modelo español. *Boletín Mexicano de Derecho Comparado*, 135, 1325–1339. <http://www.scielo.org.mx/pdf/bmdc/v45n135/v45n135a12.pdf>

ISO 45001. (2018). Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

- ISO 45001:2018. *Secretaría Central Del ISO*, 1, 1–60.  
<http://repositorio.uisek.edu.ec/bitstream/123456789/3103/1/Tesis%0AISO%0A45001%0AEmpresa%0ANelisa%0ACatering%0ATorres%0A%2C%0AAlexandra.pdf>
- Kales, S. (2004). La importancia de la salud ocupacional. *Importnacia De La Salud*, 2(salud ocupacional), 5–7.  
<http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=56220101%5Cn>
- Lastre, A., Godínez, C., Jaúregui, U., Blanco, Y., & Pérez, A. (2011). *Identificación de riesgos ambientales en el laboratorio de radioquímica de la facultad de ciencias y tecnologías nucleares*. XXXII(2), 87–95.  
<https://www.redalyc.org/pdf/3604/360433576002.pdf>
- López, P. (2004). Población , muestra y muestreo. *Epidemiología Clínica: Investigación Clínica*, 129–139.  
<http://www.medicapanamericana.com/Libros/Libro/3848/Epidemiologia-Clinica.html>
- Luengo, C., Ortiz, I., & Loyola, C. (2019). Accidentes laborales no cortopunzantes notificados en trabajadores de un Hospital de la red de salud pública, Chile 2014-2016. *Archivos de Medicina (Manizales)*, 19(2).  
<https://doi.org/10.30554/archmed.19.2.3297.2019>
- Martín, J. (2019). Prevención de riesgos laborales en el con. *Medicina y Seguridad Del Trabajo*, 41, 14. file:///C:/Users/Andrehu/Downloads/1815-5936-rii-41-02-e41113.pdf
- Matabanchoy, J., & Díaz, F. (2021). Riesgos laborales en trabajadores latinoamericanos del sector agrícola: Una revisión sistemática. *Universidad y Salud*, 23(3), 337–350. <https://doi.org/10.22267/rus.212303.248>
- Matos, R., Torres, G., Rpsabal, E., Fernandez, O., Rodríguez, A., Guzmán, E., Escalona, A., & Otero, M. (2005). *Peligros biológicos e inocuidad de alimentos*. VI, 9. <http://www.veterinaria.org/revistas/redvet/n090905.html>
- Medina Vega, S. V. (2020). *Influencia de los turnos laborales en incidentes de trabajo en minera La Zanja de Cajamarca, período 2010 - 2015*.

Universidad de Piura.

MINCETUR. (2009). Guía de envases y embalajes. *Envases y Embalajes*, 1, 56. [https://www.mincetur.gob.pe/wp-content/uploads/documentos/comercio\\_exterior/Sites/ueperu/consultora/docs\\_taller/envases\\_y\\_embalajes.pdf](https://www.mincetur.gob.pe/wp-content/uploads/documentos/comercio_exterior/Sites/ueperu/consultora/docs_taller/envases_y_embalajes.pdf)

Minchola, J., Gonzáles, F., & Terán, J. (2013). Riesgos ergonómicos en la salud de los trabajadores de un centro piscícola. *Scientia Agropecuaria*, 4, 10. <https://doi.org/10.17268/sci.agropecu.2013.04.04>

MINEDU. (2017). *Plan anual de capacitaciones sobre seguridad y salud en el trabajo*. 5. [http://www.emseresp.com/attachments/article/311/PLAN ANUAL DE AUDITORIAS OFICINA CONTROL INTERNO VIGENCIA 2018.pdf](http://www.emseresp.com/attachments/article/311/PLAN%20ANUAL%20DE%20AUDITORIAS%20OFICINA%20CONTROL%20INTERNO%20VIGENCIA%202018.pdf)

Minga, P., & Jimenez, C. (2018). Identificación de peligros y riesgos en la planta procesadora de balanceados Pronaca Quevedo. *Universidad Técnica de Cotopaxi*, 1, 1–11. <http://investigacion.utc.edu.ec/revistasutc/index.php/invpos/article/view/151/128#>

Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo. (2020). *Guía del Comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo*. 16. [https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/1348232/Guía del Comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.pdf](https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/1348232/Guía%20del%20Comité%20o%20Supervisor%20de%20Seguridad%20y%20Salud%20en%20el%20Trabajo.pdf)

MTPE. (2017). Ley de seguridad y salud en el trabajo, su reglamento y modificatorias. *Derecho & Sociedad*, 37, 105. <https://prcp.com.pe/modificaciones-sobre-la-ley-de-seguridad-y-salud-en-el-trabajo/>

MTPE. (2021a). Guía para la Implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en una MYPE. *Mtpe*, 2–34. [www.gob.pe/mtpe](http://www.gob.pe/mtpe)

MTPE. (2021b). Ministerio del Trabajo y Promoción de Empleo: Notificaciones de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y enfermedades ocupacionales 2021. *Boletín Estadístico*, 1.

[https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/2890044/Boletín  
Notificaciones DICIEMBRE2021.pdf](https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/2890044/Boletín%20Notificaciones%20DICIEMBRE2021.pdf)

Mur de Víu, C., & Maqueda, J. (2011). Salud laboral y salud mental: estado de la cuestión Occupational. *Medicina y Seguridad Del Trabajo*, 57(1), 1–3. <http://gesdoc.isciii.es/gesdoccontroller?action=download&id=13/09/2012-f003af8ca7>

Navarro, D., Fernanda, E., Martinez, R., & De Miguel, M. (2018). Gestión de riesgos laborales y desastres en entidades comercializadoras de petróleo. *Artículo Científico*, 24(1), 16–28. <https://www.redalyc.org/journal/1815/181553863003/181553863003.pdf>

Obando, J., Sotolongo, M., & Villa, E. (2019). Evaluación del desempeño de seguridad y salud en una empresa de impresión. *Ingeniería Industrial*, 40(2), 136–147. <http://scielo.sld.cu/pdf/rii/v40n2/1815-5936-rii-40-02-136.pdf>

OIT. (2000). Seguridad y salud en la agricultura. *Programa de Seguridad y Salud En El Trabajo y Medio Ambiente*, 59, 24. [https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/@ed\\_protect/@protrav/@safework/documents/publication/wcms\\_117460.pdf](https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/@ed_protect/@protrav/@safework/documents/publication/wcms_117460.pdf)

OIT. (2019). Seguridad y salud en el centro del futuro del trabajo. In O. internacional del Trabajo (Ed.), *Sistema de Gestión* (Primera Ed). [http://training.itcilo.it/actrav\\_cdrom2/es/osh/kemi/pest/pesti2.htm](http://training.itcilo.it/actrav_cdrom2/es/osh/kemi/pest/pesti2.htm)

OMS. (2003). *Glosario de Salud Ambiental Español*. 555. <http://www.ingenieroambiental.com/4014/glosarioses.pdf>

Peña, I., Jimenez, F., & Martínez, L. (2019). Procedimiento para la gestión de la seguridad y salud del trabajo en la empresa de construcción y montaje de Las Tunas. *Revista de Arquitectura e Ingeniería*, 13, 1–18. <https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=193960058004>

Peña, K., & Santos, M. (2018). *Diseño del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en una empresa agroindustrial en TamboGrande*. [Universidad de Piura].

[https://pirhua.udep.edu.pe/bitstream/handle/11042/3637/ING\\_608.pdf?sequence=1&isAllowed=y](https://pirhua.udep.edu.pe/bitstream/handle/11042/3637/ING_608.pdf?sequence=1&isAllowed=y)

Pérez, A., Amézquita, C., & Torres, P. (2012). *Identificación y priorización de peligros como herramientas de la gestión del riesgo en sistemas de distribución de agua potable*. 16, 22.

<https://www.redalyc.org/pdf/477/47724934009.pdf>

Portugal, C. (2013). Gestión de la producción. *Universidad de Lima*, 11–35.

<https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=337430545002>

Pulido, M. (2015). Ceremonial y protocolo: Métodos y técnicas de investigación científica. *Opcion*, 31, 1137–1156.

<https://www.redalyc.org/pdf/310/31043005061.pdf>

Raffo, E., Ráez, L., & Cachay, O. (2013). Riesgos Sociales. *Universidad Nacional Mayor de San Marcos*, 16, 11.

<https://www.redalyc.org/pdf/816/81629469008.pdf>

Ramírez, A. (2012). Servicios de salud ocupacional - Universidad de Costa Rica. *American College of Occupational and Environmental Medicine*, 73(1), 63–69.

[http://tcna.primo.hosted.exlibrisgroup.com/primolibrary/libweb/action/display.do?tabs=detailsTab&ct=display&fn=search&doc=TN\\_doaj\\_soai\\_doaj\\_org\\_article\\_2deaa48afb264aec92d2f65bea12e882&indx=13&reclids=TN\\_doaj\\_soai\\_doaj\\_org\\_article\\_2deaa48afb264aec92d2f65b](http://tcna.primo.hosted.exlibrisgroup.com/primolibrary/libweb/action/display.do?tabs=detailsTab&ct=display&fn=search&doc=TN_doaj_soai_doaj_org_article_2deaa48afb264aec92d2f65bea12e882&indx=13&reclids=TN_doaj_soai_doaj_org_article_2deaa48afb264aec92d2f65b)

Rekalde, I., Vizcarra, M., & Macazaga, A. (2013). La observación como estrategia de investigación para construir contextos de aprendizaje y fomentar procesos participativos. *Educacion XX1*, 17(1), 201–220.

<https://doi.org/10.5944/educxx1.17.1.1074>

Rivera, W. (2017). *Implementación de un SIG de SSOMA basado en normas técnicas y legales vigentes en empresa Minera Aruntani S. A. C.- unidad Acumulación Andres Jesica* [Universidad Nacional del Centro del Perú].

[https://repositorio.uncp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12894/3923/Rivera\\_Huamani.pdf?sequence=1&isAllowed=y](https://repositorio.uncp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12894/3923/Rivera_Huamani.pdf?sequence=1&isAllowed=y)

- Rodríguez, E. (2010). Protección de la seguridad y salud de los trabajadores. Una revisión desde la perspectiva global. *Ingeniería Industrial. Actualidad y Nuevas Tendencias*, 2(5), 81–96.  
<https://www.redalyc.org/pdf/2150/215016943006.pdf>  
<http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=215016943006>
- Romeral, J. (2012). Gestión de la seguridad y salud laboral , y mejora de las condiciones de trabajo. *Universidad Nacional Autónoma de México*, 45(1), 16. <https://www.redalyc.org/pdf/427/42724584012.pdf>
- Sánchez, J. (2017). *Propuesta de diseño de un plan de seguridad industrial y salud ocupacional para mejorar la productividad en el área de producción de la empresa Metalmecánica Del Norte*. [Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo].  
[https://tesis.usat.edu.pe/bitstream/20.500.12423/1623/1/TM\\_SanchezPerezJoselito.pdf](https://tesis.usat.edu.pe/bitstream/20.500.12423/1623/1/TM_SanchezPerezJoselito.pdf)
- Sánchez, M., Blas, H., & Tujague, M. (2010). El Análisis Descriptivo como recurso necesario en Ciencias Sociales y Humanas. *Fundamentos En Humanidades*, XI(22), 103–116.  
<https://www.redalyc.org/pdf/184/18419812007.pdf>
- Sánchez, M., Pérez, G., & González, G. (2011). Enfermedades potenciales derivadas de factores de riesgo presentes en la industria de producción de alimentos. *Medicina y Seguridad Del Trabajo*, 57(225), 300–312.  
<https://doi.org/10.4321/s0465-546x2011000400004>
- Sierra, F., Cuador, R., Jesús, M. De, Cervera, G., Crespo, R., Eugenia, M., & Enrique, Y. (2013). La gestión de riesgos laborales en las empresas forma parte de su responsabilidad social. *La Gestión de Riesgos Laborales En Las Empresas Forma Parte de Su Responsabilidad Social*, 15(1), 64–75.  
<file:///C:/Users/Usuario/Downloads/637867086008.pdf>  
[file:///C:/Users/Usuario/Downloads/637867086008 \(2\).pdf](file:///C:/Users/Usuario/Downloads/637867086008.pdf)
- Solís, R. (2006). Riesgos en la salud de los trabajadores de la construcción. *Revista Académica de Ingeniería*, 10(2), 67–74.  
<https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=46710207>



- Tocabens, B. (2011). Definiciones acerca del riesgo y sus implicaciones. *Revista Cubana de Higiene y Epidemiología*, 49(3), 470–481.  
<http://scielo.sld.cu/pdf/hie/v49n3/hie14311.pdf>
- Ugaz, M., & Soltau, S. (2012). El servicio de seguridad y salud en el trabajo. *Derecho PUCP*, 68, 571–584.  
<http://revistas.pucp.edu.pe/index.php/derechopucp/article/view/2848>
- Velarde, R., Goycochea, N., & Paredes, L. C. (2015). ¿Qué documentos y registros debe tener el empleador para cumplir con la ley de la Seguridad y Salud en el Trabajo? *Ceprit*, 5.  
[http://www.essalud.gob.pe/downloads/ceprit/BoletinCPR07\\_.pdf](http://www.essalud.gob.pe/downloads/ceprit/BoletinCPR07_.pdf)
- Ventura, F. (2019). Sistema básico de gestión de seguridad y salud en el trabajo. *Los Derechos Fundamentales Del Detenido*, 23–60.  
<https://doi.org/10.2307/j.ctvq2vzhc.4>

## ANEXOS

### Anexo 1: Matriz de consistencia

Tabla N° 48. Matriz de consistencia

PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	VARIABLE Y DIMENSIONES	METODOLOGÍA
<p>Problema general:</p> <p>¿De qué forma se puede implementar una mejora al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional dirigido al proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022?</p>	<p>Objetivo general:</p> <p>Proponer una implementación de mejora al Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional dirigido al proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</p>	<p>Hipótesis general:</p> <p>La propuesta de mejora del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional es una manera totalmente viable para cumplir con los estándares establecidos en la ley n°29783 y sus decretos correspondientes, específicamente derivado hacia el proceso de</p>	<p>Variable independiente:</p> <p>Sistema de gestión de seguridad y salud en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C</p>	<p>Enfoque: Cuantitativo</p> <p>Tipo: Aplicativo</p> <p>Nivel: Descriptivo</p> <p>Diseño: No experimental - transversal</p> <p>Población: 105 trabajadores</p> <p>Muestra: 42 trabajadores</p> <p>Técnicas e instrumentos:</p>

		packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La observación – Diagnostico de línea base ; IPERC.</li> <li>2. La encuesta – el cuestionario</li> </ol> <p>Técnicas de análisis y procesamiento de datos:</p> <p>Uso de herramientas como el SPSS y Microsoft Excel.</p>
<b>Problemas específicos:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿Cómo formar personal para que puedan tener seguimiento y control de los peligros y riesgos existentes dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C FyH, Ica, 2022?</li> </ul>	<b>Objetivos específicos:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Implementar capacitaciones que permitan al personal laboral la identificación de los peligros y riesgos, así como el reconocimiento de los controles necesarios para el manejo y notificaciones de los mismos en el proceso de packing de</li> </ul>	<b>Hipótesis específicas:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La implementación de capacitaciones que permiten al personal laboral la identificación de los peligros y riesgos, así como el reconocimiento de los controles para el manejo y notificaciones de los mismos son</li> </ul>	<b>Dimensiones de la variable:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Compromiso e Involucramiento en lineamientos de SST</li> <li>2. Política de seguridad y salud ocupacional</li> </ol>	

<ul style="list-style-type: none"> <li>• ¿De qué forma la alta gerencia puede incrementar el nivel de los lineamientos y estándares de SST establecidos por la ley n°29783 en la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022?</li> <li>• ¿Cómo generar una mejor comunicación y difusión de información entre las partes implicadas en responsabilidad de SST en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022?</li> </ul>	<p>la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificar y cumplir con los lineamientos no aplicados de los estándares establecidos por la ley n°29873, que serán evaluados por la herramienta del diagnóstico de línea base dirigido al proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</li> <li>• Establecer una correcta participación y compromiso de los trabajadores con los lineamientos del SGSST, por ende, poder generar una mejor comunicación y</li> </ul>	<p>determinantes para mejorar la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales dentro del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La identificación y el cumplimiento de los lineamientos no aplicados de los estándares establecidos en la ley n°29783, que previamente son evaluados en el diagnóstico de línea base, son totalmente relevantes para elevar la capacidad de control en seguridad y</li> </ul>	<p>3.Planeamiento y aplicación en materia de SST</p> <p>4.Implementación y operación</p> <p>5.Evaluación Normativa</p> <p>6.Verificación de los lineamientos de SST</p>	
--	---	---	---	--

	<p>difusión de información entre los miembros de la parte operativa y administrativa del proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</p>	<p>salud ocupacional en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El establecimiento de una correcta participación y compromiso de los trabajadores, podrá permitir generar una correcta comunicación y difusión de información entre la parte operativa y administrativa del proceso de packing en la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022.</li> </ul>	<p>7.Control de información y documentos</p> <p>8.Revisión del SGSST por la dirección</p>	
--	---	--	---	--

Fuente Elaboración propia

## Anexo 2: Instrumento de recolección de datos

### FORMATO DE ENCUESTA

#### PRESENTACIÓN

Buenos días/tardes. Somos el grupo de trabajo conformado por CLAUDIA MUÑANTE ROMERO y ANDREHU PAREDES HERNÁNDEZ. Mediante el presente cordial saludo quisiera que nos permita poder hacerle una entrevista para nuestro trabajo de investigación denominado: ***“Propuesta de mejora del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional dirigido hacia el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C, Ica, 2022”***. Esta encuesta tiene como objetivo esclarecer la situación actual de la empresa Manuelita SA en lo que respecta a seguridad y salud ocupacional, poder reconocer la perspectiva y las experiencias que han tenido los trabajadores en su área laboral (proceso de poda), que tanto conocimiento tienen sobre los riesgos laborales, requisitos imperativos y básicos expuestos por la Ley N°29783 (ley de seguridad y salud en el trabajo) , derechos y deberes que deben cumplir para mantener una cultura de prevención.

1. ¿Cuántos años tiene?

---

---

2. ¿Cuál es su sexo?

- a. Masculino
- b. Femenino

3. ¿Cuál es su estado civil?

- a. Soltero
- b. Casado
- c. Viudo
- d. Divorciado

4. ¿Cuál es su nivel académico?

- a. Primaria
- b. Secundaria
- c. Técnica
- d. Universitario

5. ¿Ha sufrido un accidente o incidente dentro de su área laboral?

- a. Si
- b. No

6. ¿A quiénes considera responsables de actuar ante un accidente?

- a. Al propio trabajador que se accidento
- b. Al grupo de trabajo del área
- c. Al empleador (empresa)
- d. A la brigada de primeros auxilios
- e. Todas menos la "a"

7. ¿Ha sufrido alguna enfermedad ocupacional?

- a. Si
- b. No

8. ¿Cómo actúa la empresa frente a un accidente o enfermedad ocupacional?

- a. Pone en aplicación todos los protocolos de intervención de accidentes.
- b. Solamente se encarga de tomar información de lo ocurrido.
- c. Releva la responsabilidad a otra entidad y solo le da el descanso oportuno.
- d. Le es indiferente y la empresa no hace nada al respecto.

Agrega un comentario (si lo cree oportuno):

---

---

---

9. ¿Tiene conocimiento sobre "el riesgo laboral"?

- a. Si
- b. No

10. ¿Qué es para usted el riesgo laboral?

- a. La posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo.
- b. Cuando es posible que te retiren del trabajo.
- c. Cuando en la empresa existen muchos casos de accidentes.
- d. Es toda circunstancia capaz de causar un peligro en el contexto del desarrollo de una actividad laboral.
- e. a y d.

11. ¿Cuáles de estos riesgos reconoce en su área laboral?

Riesgo físico		Riesgo psicosocial	
Riesgo Biológico		Riesgo mecánico	
Riesgo químico		Riesgo ambiental	

12. ¿Qué nivel de presencia e incidencia tiene este o estos riesgos?

Muy Alto		Medio Bajo	
Alto		Bajo	
Regular		Muy Bajo	

13. ¿Cree que es importante el uso de los equipos de protección personal (EPP)?

- a. Si
- b. No

14. ¿Cuáles de estos equipos de protección personal son relevantes para su actividad laboral?

- a. Guantes
- b. Protector facial
- c. Botas
- d. Sombrero
- e. Mascarilla
- f. Todos

15. Apelando a su sinceridad ¿verdaderamente que EPP's en realidad si utilizas?

- a. Guantes
- b. Protector facial
- c. Botas
- d. Sombrero
- e. Mascarilla
- f. Todos

16. ¿Qué equipos de protección personal cree que deberían implementarse?

---

---

---

17. ¿Tienes conocimiento sobre el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo (RISST) de la empresa?

- a. Si
- b. No

18. ¿Qué es el RISST?



- a. Es una herramienta que contribuye con la prevención en el marco del sistema de gestión de seguridad y salud.
- b. Es un instrumento para prevenir los riesgos laborales a los que están expuestos los trabajadores.
- c. Es un reglamento que permite que las empresas terciarias puedan desarrollar sus actividades económicas.
- d. Es un instrumento que permite que los trabajadores puedan acceder a su registro de asistencias.
- e. a y b.

19. ¿Usted cree que se aplican los procedimientos de seguridad y salud ocupacional establecidos por la empresa?

- a. Si
- b. No

20. ¿En qué grado reconoce que están aplicadas las políticas y normativas de seguridad y salud en la empresa?

- a. Alto
- b. Medio
- c. Bajo
- d. Me es indiferente

21. ¿Cuáles de estos registros relacionados a la responsabilidad en materia de seguridad y salud puede reconocer?

Registro de accidentes		Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y disergonómicos	
Registro de incidentes		Registro de inspecciones internas de SST	
Registro de enfermedades ocupacionales		Registro de estadísticas de SST	
Registro de equipos de seguridad		Registro de auditorias	

22. ¿Qué tan importante cree usted que son estos registros?

- a. Muy importante
- b. Me es indiferente
- c. No son importantes

23. ¿Para que cree que es importante estos registros?

- a. Para mantener un historial de todos los tipos de siniestros (accidentes, incidentes y enfermedades) que ocurran en la empresa
- b. Para cumplir con los reglamentos estipulados por la ley n°29783 (ley de

seguridad y salud en el trabajo).

- c. Para poder tener evidencias a la hora de tener visitas fiscalizadoras por parte de SUNAFIL.
- d. Para poder realizar una comparativa con los casos de accidentes pasados y así analizar las implementaciones de mejora.
- e. Todas las alternativas.

24. ¿Usted ha recibido charla de inducción al incorporarse en la empresa?

- a. Si
- b. No

25. ¿Usted ha recibido capacitaciones sobre la actividad laboral que va realizar dentro de la empresa?

- a. Si
- b. No

26. ¿Usted ha recibido capacitaciones de seguridad y salud en la empresa?

- a. Si
- b. No

Comente su experiencia:

---

---

---

27. ¿Con que frecuencia recibe estas capacitaciones?

- a. Siempre
- b. Regularmente
- c. A veces
- d. Nunca

28. ¿Tiene conocimiento acerca de lo que es un comité de seguridad y salud en el trabajo?

- a. Si
- b. No

29. ¿Cree que es importante que exista personal que los represente frente a implementaciones por parte de su empleador en lo que corresponde a políticas, normativas y medidas de seguridad y salud ocupacional?

- a. Si
- b. No

30. ¿Existen las brigadas dentro de la empresa?

- a. Si existen
- b. No existen

31. ¿Qué brigadas puede reconocer?

- a. Brigada de Primeros Auxilios
- b. Brigada de lucha contra incendios
- c. Brigada de Evaluación
- d. Brigada de Rescate
- e. Todas
- f. Ninguna

32. Quisiéramos que pueda calificar el ambiente laboral de su empresa:

- a. Excelente
- b. Muy bueno
- c. Bueno
- d. Regular
- e. Malo
- f. Pésimo

33. Queremos que califique el nivel de importancia que tienen para usted las siguientes implementaciones, enumerando del 1 al 5, donde 1 es poco importante y 5 es muy importante.

	Puntaje asignado (marcar con X)				
Medidas de prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales	1	2	3	4	5
Implementación de nuevos y mejores equipos de protección personal	1	2	3	4	5
Existencia de un comité de SST y las brigadas de respuesta ante cualquier tipo de siniestro.	1	2	3	4	5
Mejora del ambiente laboral y existencia de cultura de prevención de accidentes.	1	2	3	4	5
Capacitaciones constantes en materia de seguridad y salud ocupacional	1	2	3	4	5

### Anexo 3: Ficha de validación de instrumentos de medición



#### INFORME DE VALIDACIÓN DEL INSTRUMENTO DE INVESTIGACIÓN

##### I. DATOS GENERALES

Título de la Investigación: PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DIRIGIDO HACIA EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA FyH S.A.C, ICA, 2023.

Nombre del Experto: Bravo Vásquez, Rosario Inés

##### II. ASPECTOS QUE VALIDAR EN EL INSTRUMENTO:

Aspectos Para Evaluar	Descripción:	Evaluación Cumple/ No cumple	Preguntas por corregir
1. Claridad	Las preguntas están elaboradas usando un lenguaje apropiado	Cumple	
2. Objetividad	Las preguntas están expresadas en aspectos observables	Cumple	
3. Conveniencia	Las preguntas están adecuadas al tema a ser investigado	Cumple	
4. Organización	Existe una organización lógica y sintáctica en el cuestionario	Cumple	
5. Suficiencia	El cuestionario comprende todos los indicadores en cantidad y calidad	Cumple	
6. Intencionalidad	El cuestionario es adecuado para medir los indicadores de la investigación	Cumple	
7. Consistencia	Las preguntas están basadas en aspectos teóricos del tema investigado	Cumple	
8. Coherencia	Existe relación entre las preguntas e indicadores	Cumple	
9. Estructura	La estructura del cuestionario responde a las preguntas de la investigación	Cumple	
10. Pertinencia	El cuestionario es útil y oportuno para la investigación	Cumple	

##### III. OBSERVACIONES GENERALES

Apellidos y Nombres del validador: Bravo Vásquez, Rosario Inés  
Grado académico: Superior, Master  
N°. DNI: 07471394



## INFORME DE VALIDACIÓN DEL INSTRUMENTO DE INVESTIGACIÓN

### I. DATOS GENERALES

Título de la Investigación: PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DIRIGIDO HACIA EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA FyH S.A.C, ICA, 2023.

Nombre del Experto: Olaechea Medina, Mario

### II. ASPECTOS QUE VALIDAR EN EL INSTRUMENTO:

Aspectos Para Evaluar	Descripción:	Evaluación Cumple/ No cumple	Preguntas por corregir
1. Claridad	Las preguntas están elaboradas usando un lenguaje apropiado	Cumple	
2. Objetividad	Las preguntas están expresadas en aspectos observables	Cumple	
3. Conveniencia	Las preguntas están adecuadas al tema a ser investigado	Cumple	
4. Organización	Existe una organización lógica y sintáctica en el cuestionario	Cumple	
5. Suficiencia	El cuestionario comprende todos los indicadores en cantidad y calidad	Cumple	
6. Intencionalidad	El cuestionario es adecuado para medir los indicadores de la investigación	Cumple	
7. Consistencia	Las preguntas están basadas en aspectos teóricos del tema investigado	Cumple	
8. Coherencia	Existe relación entre las preguntas e indicadores	Cumple	
9. Estructura	La estructura del cuestionario responde a las preguntas de la investigación	Cumple	
10. Pertinencia	El cuestionario es útil y oportuno para la investigación	Cumple	

### III. OBSERVACIONES GENERALES

Apellidos y Nombres del validador: Olaechea Medina, Mario  
Grado académico: Magister en Administración Estratégica de Empresas  
N°. DNI: 43616080



## INFORME DE VALIDACIÓN DEL INSTRUMENTO DE INVESTIGACIÓN

### I. DATOS GENERALES

Título de la Investigación: PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DIRIGIDO HACIA EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA FyH S.A.C, ICA, 2023.


Nombre del Experto: Fernández Botteri, Juan Carlos

### II. ASPECTOS QUE VALIDAR EN EL INSTRUMENTO:

Aspectos Para Evaluar	Descripción:	Evaluación Cumple/ No cumple	Preguntas por corregir
1. Claridad	Las preguntas están elaboradas usando un lenguaje apropiado	Cumple	
2. Objetividad	Las preguntas están expresadas en aspectos observables	Cumple	
3. Conveniencia	Las preguntas están adecuadas al tema a ser investigado	Cumple	
4. Organización	Existe una organización lógica y sintáctica en el cuestionario	Cumple	
5. Suficiencia	El cuestionario comprende todos los indicadores en cantidad y calidad	Cumple	
6. Intencionalidad	El cuestionario es adecuado para medir los indicadores de la investigación	Cumple	
7. Consistencia	Las preguntas están basadas en aspectos teóricos del tema investigado	Cumple	
8. Coherencia	Existe relación entre las preguntas e indicadores	Cumple	
9. Estructura	La estructura del cuestionario responde a las preguntas de la investigación	Cumple	
10. Pertinencia	El cuestionario es útil y oportuno para la investigación	Cumple	

### III. OBSERVACIONES GENERALES

--

  
Apellidos y Nombres del validador: Fernández Botteri, Juan Carlos  
Grado académico: MBA  
N°. DNI: 09870277

## Anexo 4: Base de datos

Tabla N° 49. Información personal

Edad	Sexo	Estado Civil	Educación
22,00	1,00	1,00	3,00
23,00	1,00	1,00	3,00
28,00	2,00	1,00	3,00
30,00	2,00	1,00	3,00
31,00	1,00	1,00	3,00
24,00	2,00	1,00	3,00
23,00	2,00	1,00	3,00
23,00	2,00	1,00	3,00
26,00	2,00	1,00	3,00
26,00	1,00	1,00	2,00
30,00	2,00	2,00	2,00
25,00	2,00	1,00	3,00
24,00	2,00	1,00	4,00
23,00	2,00	1,00	3,00
28,00	2,00	1,00	1,00
29,00	2,00	3,00	2,00
22,00	1,00	4,00	3,00
25,00	1,00	1,00	3,00
26,00	2,00	1,00	3,00
25,00	2,00	1,00	3,00
20,00	1,00	1,00	4,00
22,00	2,00	1,00	3,00
21,00	2,00	1,00	3,00
20,00	2,00	1,00	4,00
32,00	2,00	1,00	4,00
40,00	2,00	2,00	3,00
19,00	2,00	1,00	3,00
20,00	2,00	1,00	3,00
28,00	2,00	1,00	5,00
22,00	1,00	1,00	4,00
20,00	2,00	1,00	3,00
19,00	2,00	1,00	3,00
24,00	1,00	1,00	5,00
24,00	1,00	1,00	4,00
22,00	2,00	1,00	4,00
18,00	1,00	1,00	3,00
33,00	2,00	1,00	3,00
20,00	1,00	1,00	4,00
23,00	1,00	1,00	4,00
42,00	1,00	1,00	3,00

21,00	1,00	1,00	3,00
23,00	2,00	1,00	3,00

*Fuente Elaboración propia*

*Tabla N° 50. Accidentes y enfermedades ocupacionales*

Accidente	Enfermedad ocupacional	EPP.Actividad laboral 2
2,00	1,00	4,00
2,00	2,00	5,00
1,00	2,00	3,00
2,00	2,00	2,00
1,00	2,00	1,00
2,00	2,00	4,00
2,00	2,00	5,00
2,00	1,00	3,00
2,00	1,00	1,00
2,00	2,00	1,00
2,00	2,00	2,00
2,00	2,00	3,00
2,00	2,00	4,00
2,00	2,00	5,00
1,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	6,00
2,00	2,00	1,00
1,00	1,00	2,00
2,00	1,00	3,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	1,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	3,00
2,00	1,00	5,00
2,00	2,00	6,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	1,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00



2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00
2,00	2,00	5,00

*Fuente Elaboración propia*

*Tabla N° 51. Responsabilidades administrativas orientadas a SST*

Responsable de accidente	Reacción ante accidentes-empresa	Procedimiento de SST	Políticas.normativas de SST	Ambiente laboral
2,00	1,00	1,00	2,00	3,00
3,00	1,00	2,00	2,00	2,00
4,00	4,00	2,00	3,00	3,00
5,00	4,00	2,00	4,00	1,00
5,00	3,00	2,00	4,00	2,00
5,00	2,00	2,00	3,00	3,00
5,00	2,00	2,00	2,00	3,00
5,00	3,00	2,00	2,00	4,00
2,00	2,00	2,00	4,00	5,00
2,00	2,00	2,00	2,00	3,00
3,00	2,00	2,00	2,00	4,00
3,00	2,00	2,00	2,00	3,00
4,00	2,00	1,00	3,00	4,00
4,00	2,00	2,00	3,00	4,00
3,00	2,00	2,00	3,00	3,00
2,00	2,00	2,00	2,00	3,00
3,00	2,00	2,00	2,00	2,00
4,00	2,00	2,00	3,00	2,00
4,00	2,00	2,00	3,00	2,00
5,00	2,00	2,00	4,00	2,00
5,00	1,00	1,00	1,00	1,00
2,00	1,00	1,00	1,00	2,00
3,00	3,00	1,00	2,00	2,00
1,00	1,00	1,00	2,00	2,00
4,00	1,00	1,00	1,00	3,00
2,00	1,00	1,00	1,00	4,00
4,00	3,00	1,00	2,00	4,00
3,00	1,00	1,00	4,00	3,00
4,00	1,00	1,00	2,00	2,00
3,00	1,00	1,00	4,00	3,00
1,00	3,00	1,00	2,00	3,00
1,00	2,00	1,00	2,00	4,00

5,00	4,00	2,00	2,00	4,00
2,00	4,00	2,00	2,00	4,00
3,00	1,00	1,00	2,00	4,00
1,00	1,00	2,00	4,00	4,00
3,00	1,00	1,00	1,00	2,00
3,00	2,00	2,00	2,00	4,00
1,00	1,00	1,00	1,00	4,00
2,00	1,00	1,00	2,00	4,00
4,00	1,00	1,00	1,00	3,00
5,00	1,00	1,00	1,00	3,00

---

*Fuente Elaboración propia*

Tabla N° 52. Capacitaciones y difusión de información de SST

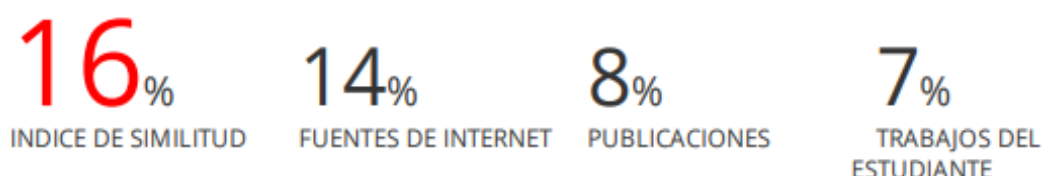
Riesgo laboral	Concepto de riesgo laboral	EPP	EPP. Actividad laboral	RISST	Concepto de RISST	Registros obligatorios	Registros obligatorios 2	Charla de inducción	Capacitaciones	Capacitaciones SST	Frecuencia de capacitaciones	Comité de SST	Importancia del comité de SST	Brigadas	Reconocimiento de brigadas	Riesgo 1	Riesgo 2	Riesgo 3	Riesgo 4	Riesgo 5	Riesgo 6	Nivel del riesgo	Registro 1	Registro 2	Registro 3	Registro 4	Registro 5	Registro 6	Registro 7	Registro 8	Medidas de prevención	Nuevos y mejores EPP	Existencia de comité y Cultura preventiva y	Capacitaciones en materia de SST	SGSST	Proceso de packing	
1,00	1,00	1,00	6,00	2,00	1,00	2,00	1,00	1,00	1,00	1,00	3,00	2,00	2,00	1,00	1,00	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	2,00	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	5,00	5,00	5,00	4,00	4,00	1,00	1,00
1,00	3,00	1,00	6,00	2,00	4,00	2,00	2,00	1,00	1,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	2,00	1,00		3,00	4,00	5,00	6,00	3,00		2,00	3,00		5,00		7,00		2,00	3,00	4,00	4,00	4,00	2,00	2,00
1,00	4,00	1,00	6,00	2,00	3,00	2,00	3,00	1,00	1,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	6,00	1,00				5,00	6,00	4,00	1,00			4,00		6,00			5,00	4,00	3,00	5,00	2,00	2,00	2,00
2,00	1,00	1,00	6,00	2,00	2,00	2,00	4,00	1,00	1,00	2,00	3,00	2,00	2,00	2,00	6,00	1,00		3,00		5,00	6,00	2,00	1,00	2,00			5,00			8,00	5,00	4,00	1,00	2,00	2,00	1,00	1,00
2,00	4,00	1,00	6,00	2,00	5,00	2,00	5,00	1,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	2,00	6,00		2,00		4,00		6,00	2,00	1,00		3,00				7,00		4,00	3,00	1,00	3,00	3,00	2,00	2,00
2,00	4,00	1,00	6,00	2,00	1,00	2,00	1,00	1,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	2,00	6,00		2,00			5,00	6,00	3,00	1,00			4,00		6,00			4,00	4,00	4,00	4,00	3,00	2,00	2,00
2,00	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00	2,00	2,00	1,00	2,00	2,00	4,00	2,00	2,00	2,00	6,00	1,00			4,00		6,00	3,00	1,00			4,00					5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	1,00	1,00
2,00	2,00	1,00	3,00	1,00	1,00	2,00	3,00	2,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	2,00	6,00	1,00		3,00			6,00	3,00	1,00		3,00		5,00	6,00	7,00	8,00	2,00	3,00	2,00	4,00	4,00	2,00	2,00
1,00	1,00	1,00	2,00	2,00	5,00	2,00	4,00	2,00	2,00	2,00	3,00	1,00	1,00	1,00	5,00	1,00		3,00			6,00	2,00	1,00	2,00							4,00	3,00	3,00	2,00	2,00	2,00	2,00
1,00	4,00	1,00	6,00	2,00	4,00	2,00	5,00	2,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	3,00		2,00		4,00		6,00	2,00		2,00	3,00			6,00	7,00		1,00	1,00	3,00	2,00	4,00	1,00	1,00
1,00	5,00	1,00	6,00	2,00	3,00	2,00	1,00	1,00	2,00	1,00	3,00	2,00	2,00	1,00	2,00		2,00				6,00	4,00				4,00	5,00				2,00	3,00	3,00	3,00	5,00	2,00	2,00
1,00	5,00	1,00	6,00	2,00	2,00	2,00	2,00	2,00	2,00	1,00	3,00	2,00	2,00	1,00	3,00					5,00	6,00	4,00	1,00	2,00		4,00					4,00	4,00	5,00	5,00	4,00	2,00	2,00
1,00	1,00	2,00	6,00	1,00	2,00	2,00	3,00	1,00	2,00	2,00	4,00	2,00	2,00	1,00	1,00	1,00		3,00			6,00	3,00	1,00		3,00		5,00		7,00	8,00	5,00	2,00	3,00	3,00	2,00	1,00	1,00
1,00	4,00	2,00	4,00	1,00	3,00	2,00	4,00	1,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	4,00	1,00	2,00		4,00	5,00	6,00	3,00	1,00			4,00					5,00	3,00	3,00	2,00	2,00	2,00	2,00
1,00	1,00	1,00	5,00	2,00	4,00	2,00	4,00	1,00	1,00	2,00	3,00	1,00	1,00	1,00	5,00	1,00	2,00		4,00	5,00	6,00	2,00		2,00			6,00				3,00	3,00	3,00	4,00	3,00	1,00	2,00
1,00	4,00	1,00	6,00	2,00	4,00	1,00	3,00	1,00	2,00	2,00	4,00	2,00	2,00	2,00	6,00	1,00	2,00		4,00		6,00	2,00	1,00				5,00		7,00	8,00	4,00	4,00	2,00	3,00	5,00	2,00	2,00
2,00	1,00	1,00	6,00	2,00	3,00	2,00	4,00	1,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	2,00	6,00	1,00		3,00		5,00	6,00	3,00	1,00	2,00		4,00		6,00			4,00	3,00	2,00	3,00	3,00	2,00	1,00
2,00	4,00	1,00	6,00	2,00	3,00	3,00	5,00	1,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	2,00			3,00			6,00	2,00	1,00					7,00	8,00	4,00	4,00	3,00	5,00	5,00	1,00	1,00	
1,00	3,00	1,00	6,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	1,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	3,00	1,00		3,00		5,00	6,00	3,00	1,00				6,00				5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	2,00	2,00
1,00	5,00	2,00	6,00	2,00	5,00	2,00	1,00	1,00	2,00	2,00	3,00	2,00	2,00	1,00	4,00	1,00	2,00		4,00	5,00	6,00	4,00	1,00		3,00		5,00			8,00	2,00	3,00	3,00	4,00	5,00	2,00	2,00
2,00	5,00	1,00	6,00	1,00	3,00	1,00	5,00	1,00	1,00	1,00	3,00	2,00	1,00	1,00	1,00	1,00				5,00		3,00	1,00	2,00				6,00			5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	1,00	1,00
2,00	4,00	1,00	6,00	2,00	1,00	1,00	3,00	1,00	1,00	1,00	3,00	2,00	1,00	4,00	1,00							3,00				4,00					5,00	5,00	5,00	5,00	5,00	2,00	2,00



## Anexo 5: Informe de Turnitin al 28% de similitud

PROPUESTA DE MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL DIRIGIDO HACIA EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA FYH S.A.C, ICA, 2022.

### INFORME DE ORIGINALIDAD



### FUENTES PRIMARIAS

<b>1</b>	<b>hdl.handle.net</b> Fuente de Internet	<b>5%</b>
<b>2</b>	<b>repositorio.ucv.edu.pe</b> Fuente de Internet	<b>2%</b>
<b>3</b>	<b>repositorio.autonomadeica.edu.pe</b> Fuente de Internet	<b>1%</b>
<b>4</b>	<b>Submitted to Universidad Autónoma de Ica</b> Trabajo del estudiante	<b>1%</b>
<b>5</b>	<b>repositorio.untels.edu.pe</b> Fuente de Internet	<b>1%</b>
<b>6</b>	<b>repositorio.upn.edu.pe</b> Fuente de Internet	<b>&lt;1%</b>
<b>7</b>	<b>repositorio.ucp.edu.pe</b> Fuente de Internet	<b>&lt;1%</b>
<b>8</b>	<b>repositorio.lamolina.edu.pe</b> Fuente de Internet	<b>&lt;1%</b>

## Anexo 6: Evidencia fotográfica

7. ¿Ha sufrido alguna enfermedad ocupacional?

- a. Si  
 b. No

8. ¿Cómo actúa la empresa frente a un accidente o enfermedad ocupacional?

- a. Pone en aplicación todos los protocolos de intervención de accidentes.  
b. Solamente se encarga de tomar información de lo ocurrido.  
c. Releva la responsabilidad a otra entidad y solo le da el descanso oportuno.  
d. Le es indiferente y la empresa no hace nada al respecto.

Agrega un comentario (si lo cree oportuno):

---

---

---

9. ¿Tiene conocimiento sobre “el riesgo laboral”?

- a. Si  
 b. No

10. ¿Qué es para usted el riesgo laboral?

- a. La posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo.  
b. Cuando es posible que te retiren del trabajo.  
c. Cuando en la empresa existen muchos casos de accidentes.  
d. Es toda circunstancia capaz de causar un peligro en el contexto del desarrollo de una actividad laboral.  
e. a y d.

11. ¿Cuáles de estos riesgos reconoce en su área laboral?

Riesgo físico	<input checked="" type="checkbox"/>	Riesgo psicosocial	<input checked="" type="checkbox"/>
Riesgo Biológico		Riesgo mecánico	
Riesgo químico		Riesgo ambiental	

12. ¿Qué nivel de presencia e incidencia tiene este o estos riesgos?

Muy Alto		Medio Bajo	<input checked="" type="checkbox"/>
Alto		Bajo	
Regular		Muy Bajo	

13. ¿Cree que es importante el uso de los equipos de protección personal (EPP)?

- a. Si  
b. No

7. ¿Ha sufrido alguna enfermedad ocupacional?

- a. Si
- b. No

8. ¿Cómo actúa la empresa frente a un accidente o enfermedad ocupacional?

- a. Pone en aplicación todos los protocolos de intervención de accidentes.
- b. Solamente se encarga de tomar información de lo ocurrido.
- c. Releva la responsabilidad a otra entidad y solo le da el descanso oportuno.
- d. Le es indiferente y la empresa no hace nada al respecto.

Agrega un comentario (si lo cree oportuno):

.....

.....

.....

9. ¿Tiene conocimiento sobre “el riesgo laboral”?

- a. Si
- b. No

10. ¿Qué es para usted el riesgo laboral?

- a. La posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo.
- b. Cuando es posible que te retiren del trabajo.
- c. Cuando en la empresa existen muchos casos de accidentes.
- d. Es toda circunstancia capaz de causar un peligro en el contexto del desarrollo de una actividad laboral.
- e. a y d.

11. ¿Cuáles de estos riesgos reconoce en su área laboral?

Riesgo físico	<input checked="" type="checkbox"/>	Riesgo psicosocial	<input checked="" type="checkbox"/>
Riesgo Biológico		Riesgo mecánico	
Riesgo químico		Riesgo ambiental	

12. ¿Qué nivel de presencia e incidencia tiene este o estos riesgos?

Muy Alto		Medio Bajo	<input checked="" type="checkbox"/>
Alto		Bajo	
Regular		Muy Bajo	

13. ¿Cree que es importante el uso de los equipos de protección personal (EPP)?

- a. Si
- b. No

14. ¿Cuáles de estos equipos de protección personal son relevantes para su actividad laboral?

- a. Guantes
- b. Protector facial
- c. Botas
- d. Sombrero
- e. Mascarilla
- f. Todos

15. Apelando a su sinceridad ¿verdaderamente que EPP en realidad si utilizas?

- a. Guantes
- b. Protector facial
- c. Botas
- d. Sombrero
- e. Mascarilla
- f. Todos

16. ¿Qué equipos de protección personal cree que deberían implementarse?

Botas antideslizantes y guantes

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

17. ¿Tienes conocimiento sobre el reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo (RISST) de la empresa?

- a. Si
- b. No

18. ¿Qué es el RISST?

- a. Es una herramienta que contribuye con la prevención en el marco del sistema de gestión de seguridad y salud.
- b. Es un instrumento para prevenir los riesgos laborales a los que están expuestos los trabajadores.
- c. Es un reglamento que permite que las empresas terciarias puedan desarrollar sus actividades económicas.
- d. Es un instrumento que permite que los trabajadores puedan acceder a su registro de asistencias.
- e. a y b.

19. ¿Usted cree que se aplican los procedimientos de seguridad y salud ocupacional establecidos por la empresa?

- a. Si
- b. No

20. ¿En qué grado reconoce que están aplicadas las políticas y normativas de seguridad y salud en la empresa?

- a. Alto
- b. Medio
- c. Bajo
- d. Me es indiferente



21. ¿Cuáles de estos registros relacionados a la responsabilidad en materia de seguridad y salud puede reconocer?

Registro de accidentes	Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y disergonómicos	
Registro de incidentes	Registro de inspecciones internas de SST	
Registro de enfermedades ocupacionales	Registro de estadísticas de SST	
Registro de equipos de seguridad	Registro de auditorias	

22. ¿Qué tan importante cree usted que son estos registros?

- a. Muy importante
- b. Me es indiferente
- c. No son importantes

23. ¿Para qué cree que es importante estos registros?

- a. Para mantener un historial de todos los tipos de siniestros (accidentes, incidentes y enfermedades) que ocurran en la empresa
- b. Para cumplir con los reglamentos estipulados por la ley n°29783 (ley de seguridad y salud en el trabajo).
- c. Para poder tener evidencias a la hora de tener visitas fiscalizadoras por parte de SUNAFIL.
- d. Para poder realizar una comparativa con los casos de accidentes pasados y así analizar las implementaciones de mejora.
- e. Todas las alternativas.

24. ¿Usted ha recibido charla de inducción al incorporarse en la empresa?

- a. Si
- b. No

25. ¿Usted ha recibido capacitaciones sobre la actividad laboral que va a realizar dentro de la empresa?

- a. Si
- b. No

26. ¿Usted ha recibido capacitaciones de seguridad y salud en la empresa?

- a. Si
- b. No

Comente su experiencia:

---



---



---

27. ¿Con que frecuencia recibe estas capacitaciones?

- a. Siempre
- b. Regularmente
- c. A veces
- d. Nunca

28. ¿Tiene conocimiento acerca de lo que es un comité de seguridad y salud en el trabajo?

- a. Si
- b. No

29. ¿Cree que es importante que exista personal que los represente frente a implementaciones por parte de su empleador en lo que corresponde a políticas, normativas y medidas de seguridad y salud ocupacional?

- a. Si
- b. No

30. ¿Existen las brigadas dentro de la empresa?

- a. Si existen
- b. No existen

31. ¿Existen las brigadas dentro de la empresa?

- a. Si existen
- b. No existen

32. ¿Qué brigadas puede reconocer?

- a. Brigada de Primeros Auxilios
- b. Brigada de lucha contra incendios
- c. Brigada de Evaluación
- d. Brigada de Rescate
- e. Todas
- f. Ninguna

33. Quisiéramos que pueda calificar el ambiente laboral de su empresa:

- a. Excelente
- b. Muy bueno
- c. Bueno
- d. Regular
- e. Malo
- f. Pésimo

34. Queremos que califique el nivel de importancia que tienen para usted las siguientes implementaciones, enumerando del 1 al 5, donde 1 es poco importante y 5 es muy importante.

	Puntaje asignado (marcar con X)				
	1	2	3	4	5
Medidas de prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales					<input checked="" type="checkbox"/>
Implementación de nuevos y mejores equipos de protección personal					<input checked="" type="checkbox"/>
Existencia de un comité de SST y las brigadas de respuesta ante cualquier tipo de siniestro.					<input checked="" type="checkbox"/>
Mejora del ambiente laboral y existencia de cultura de prevención de accidentes.					<input checked="" type="checkbox"/>
Capacitaciones constantes en materia de seguridad y salud ocupacional					<input checked="" type="checkbox"/>

*Figura 7. Planta de producción de la empresa Manuelita S.A.*



*Fuente: Elaboración propia.*

El día 19 de noviembre se realizó la visita a la empresa Manuelita S.A. ubicada en el distrito de los Aquijes, Ica, Ica, para poder llevar a cabo la aplicación de los instrumentos de investigación planteados (encuesta, IPERC y diagnóstico de línea base).

*Figura 8. Lote de cultivo de vid*



*Fuente: Elaboración propia.*

Entorno de los campos de cultivo de la empresa Manuelita S.A.C, se determina bastante exposición a los rayos ultravioleta, por lo cual el empleo de medidas de control es imperativo.

En la imagen se puede visualizar las parras de vid del fundo Manuelita donde culminada la cosecha se ejecutará la labor de poda.

*Figura 9. Area de packing*



*Fuente: Elaboración propia*

La empresa nos brindó las facilidades para poder ingresar a planta, específicamente al area de packing donde se encontraba el personal para poder realizar la encuesta de manera eficaz, a su vez pudimos observar como se desarrollaba esta labor, detectar riesgos e identificar como la empresa prevee incidentes.

*Figura 10. Area de selección*



*Fuente: Elaboración propia*

Labor constante de los miembros pertenecientes a la empresa Manuelita S.A.C en temporada de producción de Vid. Utilización de algunos equipos

de protección personal, solo para el cuidado del producto final, mas no para el cuidado del propio personal.

*Figura 11. Aplicación de la encuesta a trabajadores de la empresa Manuelita FyH S.A.C*



*Fuente: Elaboración propia.*

Los trabajadores brindaron todas las facilidades y estuvieron a disposición de relizar la encuesta, lo cual beneficia a la investigación ya que permitió el desarrollo apropiado de la misma. Además nos dió acceso al punto de vista y al conocimiento que tienen los colaboradores frente al tema de seguridad y salud en trabajo dentro de la empresa.

Figura 12. Desarrollo de la encuesta por parte de trabajadores de la empresa Manuelita FyH S.A.C.



Fuente: Elaboración propia.

Los laboradores de la empresa Manuelita S.A.C desarrollando la encuesta realizada con el fin de poder determinar el nivel de conocimiento en lo que respecta al compromiso de que tiene la empresa con el SGSST.

Figura 13. Entrevista a la jefa del área de Control Técnico de la empresa Manuelita FyH S.A.C.



Fuente: Elaboración propia.

La Ingeniera Juliana Morales, jefa de control técnico, desarrollando en diagnóstico de línea base según los indicadores de seguridad que reconoció en la empresa.

Obtuvimos su apoyo en todo momento y resolvió todas nuestras dudas; la información recaudada nos permitió conocer cuál es el estado del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en el que se encuentra la empresa y a su vez compararlo con las respuestas que tuvieron los trabajadores sobre dicho tema dentro de la realización de la encuesta.

Figura 14. Área de lavado de manos



Fuente: Elaboración propia.

Compromiso de la empresa Manuelita FyH S.A.C en lo que respecta al control y manejo del covid-19, generando controles como el lavado constante de manos debido al manejo diario de insumo alimenticio.

## **Anexo 7: Propuesta de mejora a la gestión de SST dentro de la empresa Manuelita FyH S.A.C.**

### **Fase de establecimiento de lineamientos para mejora:**

Objetivo general:

Mejora del SGSST enfocado directamente en el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.

Propuestas específicas:

- Mejorar los niveles y frecuencias de capacitación e inducción dentro de la empresa Manuelita FyH S.A.C.

- Reconocer, evitar y/o eliminar todo acto y condición subestándar presente en el área del proceso de packing (aplicación de controles en IPERC).
- Cumplir con los estándares establecidos según la ley n°29783 y demás parámetros relevantes en materia de SST.
- Establecer un registro, así como capacitación del uso correcto de los equipos de protección personal básico y según el tipo de trabajo.

### **Fase de evaluación:**

En esta sección se prioriza analizar toda la información recolectada mediante la aplicación de las herramientas de tesis (entrevistas, diagnóstico de línea base e IPERC) enfocando la identificación de deficiencias dentro de las partes operativas y administrativas en la gestión en materia de SST. En el proceso de packing se realizaron las entrevistas para obtener los niveles de conocimientos de los trabajadores en SST; para la gestión administrativa de la alta gerencia se aplicó el diagnóstico de línea base, herramienta apta para medir los niveles de cumplimiento con los estándares de SST en cada una de sus unidades. La aplicación del IPERC tuvo la finalidad de encontrar todas las exposiciones existentes a la integridad física, mental y psicológica de los laboradores dentro del proceso de packing, dejando como punto de desarrollo que estas deben pasar por un tratamiento y gestión de controles para la disminución, mitigación y/o eliminación de los riesgos.



Figura 15. Diagrama de Ishikawa “Deficiencia de cumplimiento del SGSST por parte de la empresa Manuelita FyH S.A.C.”

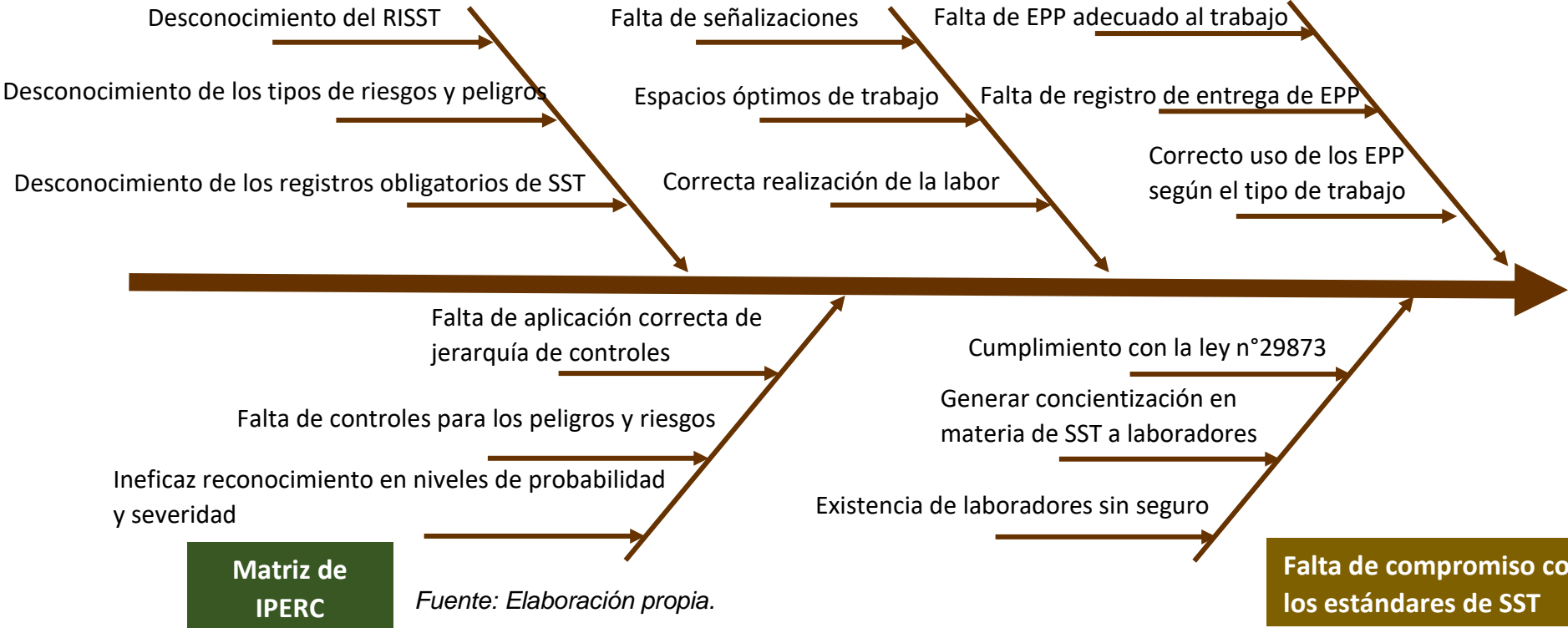
**DIAGRAMA DE ISHIKAWA**

**Falta de capacitaciones e inducciones**

**Actos y Condiciones subestándar**

**Equipos de protección personal**

Deficiencia de cumplimiento del SGSST por parte de la empresa Manuelita S.A.C.



Se utiliza el diagrama de Ishikawa para poder establecer de forma ordenada y concisa las causas primarias y secundarias que son identificadas de las deficiencias visibles, gracias a la aplicación de las herramientas de recolección de información se puede determinar los puntos que tienen que ser reforzados para tener una mejora continua dentro del SGSST específicamente en el proceso de packing.

### **Fase de organización de propuesta:**

Teniendo la evaluación de los puntos causas raíz frente a la problemática referente al deficiente cumplimiento con los estándares estipulados en el SGSST de la empresa Manuelita S.A.C., se evalúa que es totalmente necesario presentar medidas que permitan la mejora continua en materia de SST tanto en la parte correspondiente a los trabajadores, siendo la operativa, como también las gestiones administrativas y de difusión que se les atribuye a la alta dirección y responsables de SST.

Para ello se plantea dividir aquellas causas raíz que tienen cierta cohesión en su tratamiento, esto con el fin de poder facilitar la organización y generar una secuencia frente a las medidas de difusión pertinentes para así poder priorizar el logro de concientización por parte de aquellos que son los recurrentes implicados en la realización de actividades laborales.

En el Primer grupo de causas raíz se encuentran los puntos:

- Falta de capacitaciones e inducciones
- Actos y condiciones subestándar
- Equipos de protección personal

Estas tres causas raíz tienen como punto de cohesión principal, la capacitación, es muy claro que el desarrollo de los medios, la identificación de las fuentes de peligro, la distribución de los equipos necesarios para salvaguardar la integridad personal le corresponde a la alta dirección y responsables del SGSST, pero reside aun mayor relevancia e importancia hacia los trabajadores, ellos son los principales afectados frente una deficiente concientización, reconocimiento y medidas de control frente actividades y ambientes de trabajo.

Como respuesta de mejora frente a este grupo, se desarrolla un programa de difusión y capacitaciones en materia de SST para el proceso de packing de la empresa Manuelita S.A.C. En particularidad este programa está enfocado directamente en las actividades netas realizadas en el proceso, se hace la evaluación solo a los peligros y riesgos pertenecientes al ambiente de trabajo del mismo.

A lo que respecta a la difusión, todo será tanto en ámbito físico como digital, pero principalmente buscamos la priorización del desarrollo de difusión de manera presencial, ya que, debido a las restricciones que existían frente a la situación de emergencia con el covid-19, toda capacitación; inducción y/o comunicado referente a cualquier tema, era mediante el uso digital, con esto no buscamos medir la deficiencia de lo digital, ya que, por diversos factores los trabajadores pueden no leer los contenidos importantes.

El programa estará dividido en cumplimientos trimestrales, es oportuno por parte de la empresa Manuelita FyH S.A.C disponer en que meses de cada trimestre llevaran a cabo las diversas capacitaciones, teniendo en cuenta que por ley anualmente es obligatorio hacer al menos cuatro capacitaciones, pero lo vemos totalmente optimo, que no se realizan todas de inmediato, sino generar una secuencia donde exista retroalimentación de la ya previa capacitación, para así reforzar conocimientos y ser conscientes a lo que diariamente se encuentran expuestos.

Tabla 53. Programa de difusión y capacitación para el proceso de packing de la empresa Manuelita FyH S.A.C.

Ítem	Temas	Tipo de difusión	PRIMER TRIMESTRE			SEGUNDO TRIMESTRE			TERCER TRIMESTRE			CUARTO TRIMESTRE		
			Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre
PROGRAMA DE DIFUSION Y CAPACITACION EN MATERIA DE SST PARA EL PROCESO DE PACKING DE LA EMPRESA MANUELITA S.A.C.														
1	Reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo	Presencial												
		Digital												
2	¿Cuál es la diferencia entre peligro y riesgo?	Presencial												
		Digital												
3	Documentos obligatorios de SST y como hacer su correcto llenado	Presencial												
		Digital												
4	Señalización y equipos de protección colectiva	Presencial												
		Digital												
5	Actos y condiciones subestándares	Presencial												
		Digital												
6	Proceso de packing y sus inherentes peligros	Presencial												
		Digital												
7	Equipos de protección personal (básicos y específicos)	Presencial												
		Digital												
8	Correcto uso, mantenimiento y descarte de los EPP	Presencial												
		Digital												
9	Accidentes e incidentes laborales	Presencial												
		Digital												

LEYENDA DE CAPACITACIONES/DIFUSION	
REALIZADO/ENTREGADO	
NO REALIZADO/NO ENTREGADO	

Fuente: Elaboración propia

La leyenda está representada con un color verde cuando la capacitación ha sido realizada de manera presencial y a su vez también cuando se ha entregado una constancia o ejemplar del mismo de manera digital, en caso contrario, será de color rojo cuando no ha sido realizada de manera presencial y no se ha entregado de manera digital la copia del mismo.

El programa permitirá que los 42 trabajadores pertenecientes al proceso de packing estén totalmente involucrados en el constante aprendizaje de todo lo pertinente a seguridad y salud en el trabajo, principalmente en aquello que es fundamental para salvaguardar su integridad en la realización de sus actividades diarias, si bien el conocimiento es un punto importante para saber reconocer y ser consciente a lo que se exponen, también es necesario su compromiso consigo mismos para verse envueltos o generar un accidente.

#### 1. Reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo

En esta sección de capacitación, se expondrán todas las políticas y normativas referentes a seguridad y salud en la organización, aquí se encuentran los derechos y deberes de los trabajadores, así como las exigencias interpuestas por la empresa frente a los estándares establecidos por la ley n°29783. Este reglamento interno permitirá que los trabajadores estén conscientes de los respaldos y compromisos que tienen frente a cualquier situación u condición que exponga su integridad.

#### 2. ¿Cuál es la diferencia entre peligro y riesgo?

Es sumamente esencial que los trabajadores sepan diferenciar las definiciones de peligro y riesgo, esta capacitación es para todos sin ninguna excepción, ya que, todo miembro de la empresa, siempre se encuentra expuesto a un peligro, claro que la intensificación y severidad es gradual dependiendo el trabajo que se esté realizando, estos a su vez, generan un tipo de riesgo, que es la posible materialización de un daño, ocasionando consecuencia que pueden ir desde lo leve hasta la misma muerte.

#### 3. Documentos obligatorios de SST y como hacer su correcto llenado.

Los documentos de seguridad y salud ocupacional son muy importantes para poder plasmar, representar, justificar y respaldar la realización de una actividad de alto riesgo, como ejemplo tenemos el ATS, PTS y PETAR, que permiten exponer los peligros y riesgos que están inmersos en la actividad, además que aquí se incluyen también los controles necesarios y oportunos para poder reducir, mitigar o eliminar los riesgos.

#### 4. Señalización y equipos de protección colectiva

Como unas de las medidas de control frente a exposición de peligros, las señalizaciones tienen un papel constante como principales fuentes de reconocimiento de los riesgos en un ambiente de trabajo, así como también las recomendaciones de uso de diversos EPP. Todas estas medidas de control que permiten salvaguardar la integridad de manera global son conocidas como equipos de protección colectiva, necesarias para elevar el estándar de seguridad en un ambiente específico, como ejemplo tenemos las plataformas con barandas de seguridad, que permiten el tránsito seguro de los trabajadores, pudiendo realizar su tarea de manera segura.

#### 5. Actos y condiciones subestándares

Las personas tienen consciencia de aquellas acciones que en la sociedad tienen una consecuencia, tal como pasarle el semáforo, que puede generar un choque o impacto, de igual forma sucede con el compromiso por parte del estado de mantener pistas con buen asfalto, para que exista una condición totalmente apta para el tránsito de vehículos. Lo mismo sucede en una empresa, existen estándares de seguridad que se deben cumplir, por ello realizar actos que puedan implicar un riesgo hacia si mismo o los demás, es conocido como un acto subestándar, a su vez, el ambiente de trabajo que proporciona la empresa también debe tener las condiciones óptimas para que los trabajadores no se encuentren expuestos a constantes peligros.

## 6. Proceso de packing y sus inherentes peligros

Esta capacitación es directamente para los trabajadores que se encuentran en el área de packing, está enfocada en la secuencia de tareas del proceso en sí, sobre todo en su correcta realización, hay que tener en cuenta que lo más relevante de esta instrucción es el reconocimiento de los peligros inherentes de la actividad, para poder así aplicar los controles oportunos para poder mitigar, reducir o eliminar los riesgos. Como herramienta de esta capacitación, se pueden utilizar matrices de riesgos e IPERC para una tener una explicación más detallada.

## 7. Equipos de protección personal

Los equipos de protección personal son las medidas de control más usada y recurrentes frente a peligros y riesgos, es muy necesario que los trabajadores puedan reconocer los EPP básicos, que deben utilizarse en todo momento durante la estadía en la planta de la empresa, como los EPP específicos por actividad de alto riesgo.

## 8. Correcto uso, mantenimiento y descarte de los EPP

Muy aparte de saber que equipos necesitan, es muy importante instruir en su correcto uso, así como también el almacenamiento, mantenimiento y cambio del mismo, ya que, los equipos de protección personal no tienen una vida útil infinita, sino que cada uno presenta un determinado tiempo de uso, hasta que su principal función se comienza a reducir o deteriorar, ya no generando el cuidado necesario al trabajador.

## 9. Incidentes y accidentes laborales

Los incidentes son aquellas situaciones donde el riesgo pudo materializarse, el trabajador se vio expuesto, pero no tuvo ninguna


consecuencia, no se generan ningún tipo de lesión. En el caso de los accidentes son cuando el riesgo si se materializa frente una probabilidad y severidad, llevándola desde una consecuencia con lesión leve no incapacitante, hasta la misma muerte. Es necesario que los trabajadores estén instruidos para cómo actuar frente a un incidente y accidente, poner en aplicación los planes de emergencia establecidos por la empresa.

Teniendo la propuesta de mejora continua en relación a las capacitaciones constantes dentro del proceso de packing, es totalmente necesario llevar un control, no solo a nivel del cumplimiento de mejor en SST, sino que como complemento es importante reconocer si los laboradores cuentan con sus equipos de protección personal para mitigar los daños generados por las exposiciones a riesgos. Para ello se planteó generar una ficha de control de entrega de equipos de protección personal básicos y específicos según la labor dentro del proceso, esto para confirmar que tienen las barreras blandas oportunas para poder cumplir con los controles estipulados en la matriz IPERC.

Esta ficha de control de EPP contiene los datos de la empresa que está gestionando la documentación; se encuentra el tipo de equipo entregado pudiendo ser de protección personal como de emergencia; aparece como medida de control el plazo de entrega así como el tiempo estimado de cambio, debido que los equipos tienen un tiempo de expiración dependiendo siempre del correcto uso y constancia del mismo; por ultimo quien ha sido el responsable de la realización de dicha ficha para que pueda existir constancia de veracidad, pudiendo así los trabajadores tener con quien poder realizar consultas, gestiones de cambio y corroboraciones.



Tabla 54. Registro de entrega de equipos de protección personal y emergencia

SISTEMA DE GESTION						PAGINA 1 DE 1	
		REGISTROS OBLIGATORIOS DE SST			CODIGO	VERSION	
		REGISTRO DE ENTREGA EQUIPOS DE PROTECCION PERSONAL Y EMERGENCIA			-	1	Ene-23
N° REGISTRO:							
DATOS DEL EMPLEADOR:							
1 RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	2 RUC	3 DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	4 ACTIVIDAD ECONÓMICA	5 N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL			
<b>MARCAR (X)</b>							
TIPO DE EQUIPO DE SEGURIDAD O EMERGENCIA ENTREGADO							
6 EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL				7 EQUIPO DE EMERGENCIA			
X							
8 NOMBRE(S) DEL(LOS) EQUIPO(S) DE SEGURIDAD O EMERGENCIA ENTREGADO							
<b>LISTA DE DATOS DEL(LOS) Y TRABADOR(ES)</b>							
N°	9 NOMBRES Y APELLIDOS	10 DNI	11 ÁREA	12 FECHA DE ENTREGA	13 FECHA DE RENOVACIÓN	14 FIRMA	
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
<b>15 RESPONSABLE DEL REGISTRO</b>							
Nombre:							
Cargo:							
Fecha:							
Firma:	185						

Fuente: Elaboración propia.

Para el segundo grupo tenemos la causa raíz siguiente:

- Falta de compromiso con los estándares de SST

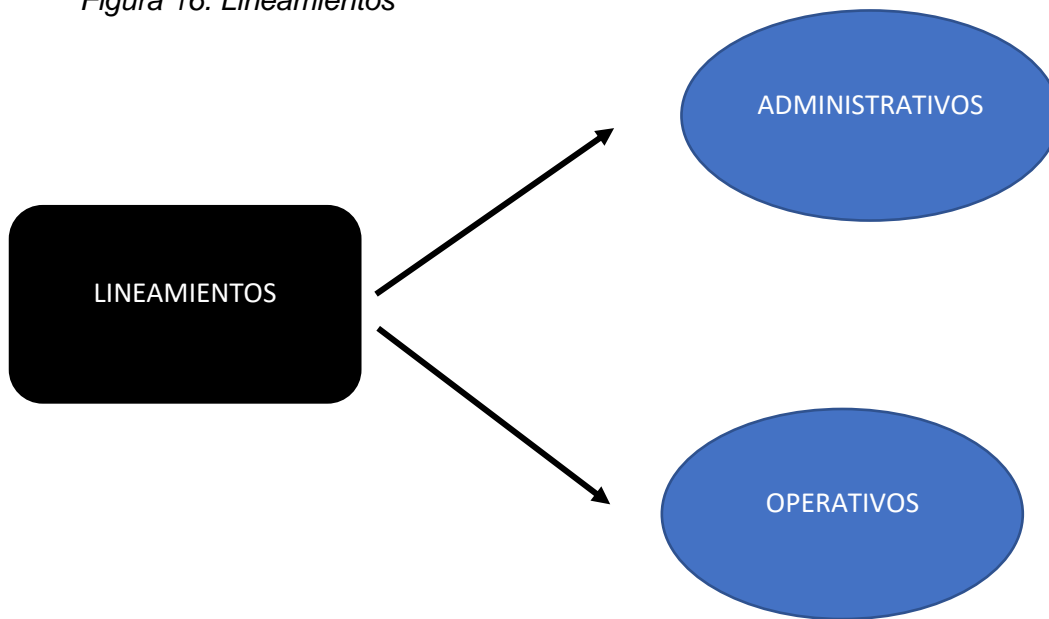
En esta sección se tiene como principal fuente de cohesión, los estándares, teniendo en cuenta parámetros establecidos por la ley n°29783 donde es bien reconocido que la empresa debe cumplir en un 90% como mínimo. Previamente con la herramienta de diagnóstico de línea base, la empresa a sido sometida a un análisis de cumplimiento con los estándares de seguridad y salud en el trabajo, esto favorece totalmente en la selección y procesamientos de puntos que faltan cumplir y aquellos que se tienen que someter a una mejora continua.

Primera Unidad				
DIAGNOSTICO DE LINEAMIENTOS DEL SGSST				
LINEAMIENTOS	INDICADORES	CUMPLIDO		Calificación (0-4)
		SI	NO	
<b>I. Compromiso e Involucramiento</b>				
	La empresa ofrece a todos los laboradores los implementos necesarios para llevar a cabo un SGSST.		X	
	Los diversos programas de SST se han logrado realizar sin ningún inconveniente.	X		2
	La empresa prioriza desarrollar constantemente medidas preventivas para preservar la integridad de sus laboradores.	X		2

Como se logra visualizar en la figura, netamente se trabajará en aquellos puntos que “NO” han sido aun cumplidos, estos reducen drásticamente en la sumatoria de total de lineamientos en cada unidad y por ende como consecuencia el nivel del SGSST es bajo.

Posteriormente para tener una mejor organización, cada lineamiento será clasificado según la naturaleza de desarrollo u enfoque que este dirigido, pudiendo ser de carácter administrativo y carácter operativo, en pocas palabras, el administrativo está enfocado hacia el cumplimiento de estandarización de normativas, políticas, documentaciones y demás; en el caso del operativo, está enfocado en la parte de los trabajadores, sus requerimientos para laborar, capacitaciones, equipos de protecciones, etc.

Figura 16. Lineamientos



Fuente: Elaboración propia.

La clasificación permitiría poder enfocarse directamente en lo que concierne netamente a gestiones que le competen a la empresa, como compromiso con el cumplimiento de niveles básicos en estándares de seguridad y salud ocupacional, donde a su vez se encuentran los requerimientos, deberes y derechos implícitos de los trabajadores, que tienen un papel muy importante en el manejo de las actividades productivas de la empresa, teniendo en cuenta que estas mismas deben estar enfocadas en mantener una integridad física y mental saludable a cada uno de los miembros, en caso estas por su naturaleza siempre van a representar un nivel de peligro aceptable o medio, es necesario que los trabajadores se encuentren capacitados no solo a la correcta realización de tareas, sino frente una contingencia y accidente, a su vez, los implementos que estos imperativamente deben usar constantemente y el reconocimiento diario de los riesgos a los que están expuestos mediante un análisis de trabajo seguro y si lo requiere un permiso escrito de alto riesgo.

Para tercer grupo, tenemos la causa raíz siguiente:

- Matriz IPERC

La identificación de los peligros y evaluación de los riesgos es quizá una de las herramientas más aplicadas dentro de cada área, proceso o actividad realizada dentro de las instalaciones en una empresa, tiene como principal fin el poder reconocer todas las exposiciones existentes en cada mínima tarea y aplicar los controles oportunos y eficientes que permitan reducir, mitigar y/o eliminar los riesgos.

Para el proceso de packing es necesario poder reconocer todas las fuentes de peligro, así como el riesgo inherente al mismo. El IPERC le permitirá poder evaluar dos puntos principales para determinar el nivel del riesgo de determinada tarea y son las siguientes:

#### A. Indicador de severidad

Este principal indicador demuestra el grado de la consecuencia si el riesgo se materializa generando un accidente, los daños pueden ser hacia los trabajadores y también hacia las instalaciones de la empresa. Hay que tener en cuenta que estas consecuencias pueden ser irremediables, por lo cual la aplicación de controles que reduzcan drásticamente este último grado de severidad que es la muerte, no se encuentre en ninguna instancia.

- 1: Lesiones menores/superficiales: cortes y contusiones menores, irritación ocular, dérmica o de vías respiratorias, cefaleas, quemaduras de 1er grado, enfermedad conducente a malestar temporal, fisura, fractura menor no desplazada, trauma acústico de primer grado.
- 2: Lesiones moderadas de ligamentos, laceraciones, quemaduras de 2do grado, contusiones moderadas, fractura menor desplazada, trauma acústico de segundo grado.
- 3: Lesiones que conducen a discapacidad temporal de una persona. Quemaduras de 3er grado, contusiones serias, fractura mayor, dermatitis

serias, asma, hipotermia, enfermedades irreversibles, trauma acústico de tercer grado.

- 4: Fatalidad o discapacidad permanente que pueda ocurrir a una o más de una persona. Amputaciones, fracturas mayores, envenenamiento, lesiones múltiples, lesiones fatales, cáncer ocupacional, ahogamiento, otras enfermedades graves que limitan el tiempo de vida, enfermedades fatales agudas.

#### B. Indicador de probabilidad

Aquí podemos determinar la posibilidad en que un riesgo puede materializarse, pero para poder establecerlo, es necesario hacer una sumatoria de unos sub indicadores que componen en su totalidad al indicador de probabilidad y son los siguientes:

1. Indicador de exposición: aquí se resalta la cantidad de trabajadores a los que son expuestos por dicho peligro, teniendo la gestión de puntuación de esta forma:

- 1: 0 a 10 personas expuestas
- 2: 11 a 25 personas expuestas
- 3: 26 a 50 personas expuestas
- 4: 51 a más personas expuestas

2. Indicador de frecuencia: en esta parte se expone la cantidad de veces que este peligro ha podido o se ha materializado, la siguiente forma es la más óptima de puntuarlo:

- 1: ocurre con frecuencias menores a una vez al año.
- 2: Por lo menos una vez al mes hasta una vez al año.
- 3: Por lo menos una vez a la semana.
- 4: En un turno, por lo menos una vez al día.

3. Indicador de método: se expresa si en dicha tarea existen procedimientos, método y capacitaciones para poder tener la optima respuesta frente al dicho peligro:

- 1: Existen procedimientos documentados, son totalmente satisfactorios, se aplica supervisión, no se han registrado actos ni condiciones subestándares.
- 2: Existen procedimientos documentados, son parcialmente satisfactorios, se aplica supervisión esporádica, se han registrado a lo mucho un incidente.
- 3: Existen procedimiento no documentados, se ha registrado de dos a tres incidentes, no existe supervisión.
- 4: No existen procedimientos, se han registrados mas de tres incidentes, no existe supervisión.

4. Indicador de capacitación: este indicador resalta la formación continua y la difusión de información relevante en SST para que los trabajadores sean conscientes a lo que se exponen y que medidas tomar al respecto.

- 1: Alta, el personal ha sido entrenado y es consciente de su responsabilidad con respecto al cumplimiento de trabajo seguro, no se han registrado actos ni condiciones subestándares y el personal cuenta con mas de 3 años de experiencia en el proceso.
- 2: Media, el personal ha sido parcialmente entrenado, cuenta con mas de año de experiencia, pero menos de tres años.
- 3: Escasa, el entrenamiento y capacitación del personal es mínimo, no todos tienen inducción de ingreso, se evidencian actos y condiciones subestándares y cuenta con menos de 1 año de experiencia.
- 4: Baja, el personal no cuenta con ninguna capacitación y entrenamiento, se evidencian constantemente condiciones y actos subestándares y no cuentan con mucha experiencia.

El índice de riesgo ocupacional va muy relacionado con el nivel de riesgo, uno vendría tener una representación numérica y el otro una descriptiva. Para determinarlos es necesario realizar la siguiente operación:

$$\text{Valor del riesgo} = \text{Índice de probabilidad} \times \text{índice de severidad}$$

Teniendo en la siguiente tabla, las principales escalas de nivel de riesgo:

*Tabla N°55. Escala de medición del nivel de riesgo*

VALOR	NIVEL DEL RIESGO
4	TRIVIAL
5 - 15	TOLERADO
16 - 31	MODERADO
32 - 47	IMPORTANTE
48 - 64	INTOLERADO

*Fuente: Elaboración propia.*

Para poder tener una mejor visión de las implementaciones en control que se tendrían que aplicar para reducir los niveles de los riesgos, se aplica a las tareas del proceso de packing de la empresa un IPER como principal medio para tener así procesar la información y ver las condiciones reales de exposición en cómo se encuentran los trabajadores.

Tabla N°56. Matriz IPERC

		MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y MEDIDAS DE CONTROL										Manuelita.SSOMA.P.001-MAT.01															
Lugar:	Manuelita FyH S.A.C										Fecha:	30/11/2022	Revisado por:	SSOMA / SUPERVISOR GENERAL	Versión:	1											
Proceso:	Proceso de packing										Elaborado por:	TODOS	Aprobado por:	GERENTE GENERAL	Página:	1 de 1											
UNIDAD DE ANALISIS		Situación		Incidencia		1° Evaluación del Riesgo Ocupacional Base					Evaluación del Riesgo Ocupacional Residual																
PROCESO DE TRABAJO A EVALUAR		PELIGRO		RIESGO		Rutinario	No rutinario	Propios	Terceros	IE:Expuestos	IF:Frecuencia	IM: Metodo	IC:Capacitación	IP=IE+IF+IC+IM	IS:Severidad	IRO:Indice Riesgo Ocupacional	Significativo SI / NO	NIVEL DE RIESGO	IE:Expuestos	IF:Frecuencia	IM:Metodo	IC:Capacitación	IE+IF+IM+IC	IS:Severidad	IRO:Indice Riesgo Ocupacional	Significativo SI / NO	NIVEL DE RIESGO
Manuelita FyH S.A.C	Proceso de packing	Ingreso del personal al area del proceso de packing	Radiacion solar	1. Exposicion a rayos UV 2. Deshidratacion 3. Desorientacion y choque de calor.	X	X				3	3	1	3	10	1	10	NO	TOLERADO	3	1	2	1	7	1	7	O Z	TOLERADO



	Agente biológico Covid-19	1. Exposición al agente biológico SARS Cov2	X	X		3	3	2	3	11	4	44	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO
Ingreso de materia prima a la zona de recepción (vehículo de traslado)	Materia prima	1. Desprendimiento de carga 2. Aplastamiento. 3. Atrapamiento	X	X		3	2	3	3	11	1	11	NO	TOLERADO	3	1	2	1	7	1	7	O Z	TOLERADO
	Piso desnivel	1. Volcamiento 2. Descontrol de vehículo. 3. Hundimiento. 4. Atrapamiento	X	X		3	3	3	3	12	1	12	NO	TOLERADO	3	1	1	1	6	1	6	O Z	TOLERADO

Recepción de materia prima	Tractor/volquete	1. Atropello a peatones. 2. Choque con otro vehículo.	X	X	3	2	2	3	10	4	40	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO
	Materia prima	1. Desprendimiento de carga. 2. Aplastamiento. 3. Atrapamiento. 4. Exposición a agentes microbiológicos.	X	X	3	3	3	3	12	2	24	SI	MODERADO	3	1	2	1	7	2	14	OZ	TOLERADO

Selección de fruta/Hortaliza óptima para el consumo	Herramientas Equipos	1. Caída de herramientas y equipos. 2. Posturas inadecuadas. 3. Lesiones y golpes	X	X	3	3	2	3	11	3	33	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	3	18	OZ	MODERADO
	Materia Prima	1.Exposicion a agentes microbiologicos.	X	X	3	3	3	3	12	2	24	SI	MODERADO	3	1	2	1	7	2	14	OZ	TOLERADO

Pesado de fruta/hortaliza	Residuos en Piso	1. Caída a mismo nivel del personal. 2. Tropezos. 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes	X	X		3	2	3	4	12	2	24	SI	MODERADO	3	1	1	1	6	2	12	OZ	TOLERADO
	Movimientos Repetitivos	1. Lesiones musculoesqueleticas 2. Estrés 3. Desgaste físico	X	X		3	4	2	4	13	2	26	SI	MODERADO	3	1	2	1	7	2	14	OZ	TOLERADO
	Residuos en Piso	1. Caída a mismo nivel del personal. 2. Tropezos. 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes	X	X		3	2	3	4	12	2	24	SI	MODERADO	3	1	1	1	6	2	12	OZ	TOLERADO

	Movimientos Repetitivos	1. Lesiones musculoesqueleticas 2. Estrés 3. Desgaste fisico	X	X	3	4	2	4	13	2	26	SI	MODERADO	3	1	2	1	7	2	14	NO	TOLERADO
Paletizado de mercadería	Montacarga	1. Atropello 2. Rebasamiento 3. Aplastamiento 4. Atrapamiento 5. Muerte	X	X	3	2	2	3	10	4	40	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO

Maquina de embalado	1.Atrapamiento 2.Desmenbramiento 3. Cortes 4. Muerte	X	X	3	1	2	3	9	4	36	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO
---------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	------------	---	---	---	---	---	---	----	----	----------

Almacenamiento de mercadería en cámara de frío	Mercadería	1. Aplastamiento 2. Lesiones 3. Golpes 4. Daño material	X	X		3	2	3	3	11	2	22	SI	MODERADO	3	1	2	1	7	2	14	O Z	TOLERADO
	Camara de frío	1. Congelamiento 2. Complicacion respiratoria 3. Vision reducida 4. Exposicion a enfermedad respiratoria	X	X		3	3	2	3	11	3	33	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	3	18	O Z	MODERADO
	Piso mojado	1. Resbalamiento 2. Tropiezos 3. Caidas. 4. Lesiones y golpes.	X	X		3	3	3	4	13	2	26	SI	MODERADO	3	1	1	1	6	2	12	O Z	TOLERADO

Embarque de mercadería seleccionada por clientes	Camion de carga	1. Atropello 2. Rebasamiento 3. Aplastamiento 4. Atrapamiento 5. Muerte	X	X	3	2	2	3	10	4	40	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO
	Montacarga	1. Atropello 2. Rebasamiento 3. Aplastamiento 4. Atrapamiento 5. Muerte	X	X	3	2	2	3	10	4	40	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO



Retiro del personal las instalaciones del cliente	Objetos en el suelo	1. Caída a mismo nivel del personal. 2. Tropezos. 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes	X	X	3	2	2	3	10	2	20	SI	MODERADO	3	1	2	1	7	2	14	O	N	TOLERADO
	Agente biológico Covid-19	1. Exposición al agente biológico SARS-Cov-2.	X	X	3	3	2	3	11	4	44	SI	IMPORTANTE	3	1	1	1	6	4	24	SI		MODERADO

ELABORADO POR:	TODOS	REVISADO POR:
----------------	-------	---------------

Fuente: Elaboración propia

### **Fase de aplicación de propuestas de mejoras:**

En el caso del primer grupo evaluado de causas raíz, la implementación de la difusión y capacitación permitirá que todos los trabajadores del proceso de packing, tengan los conocimientos y herramientas necesarios para poder no solamente ser conscientes de los peligros a los que se exponen, sino a como actuar frente a cada uno de ellos, más allá de las responsabilidades y compromiso que tienen consigo mismo al aplicar los controles evaluados, como lo son sus EPP. Los registros de las capacitaciones al ser almacenados podremos al futuro realizar comparaciones y análisis, de las variaciones que puedan existir con los motivos y fuentes generadoras de accidentes, pudiendo así determinar que el conocimiento ya no es una fuente primaria para generar condiciones u actos subestándares.

Para el segundo grupo evaluado de causas raíces, tenemos al diagnóstico de línea base, donde al haber planteado el cumplimiento de los lineamientos no implementados dentro de cada unidad de la herramienta aplicada, permitirá poder elevar el nivel de los estándares del SGSST, seguido a esto, cada lineamiento será clasificado según su orientación a la responsabilidad de cumplimiento, pudiendo ser de clase administrativo u operativo, con la finalidad de poder cubrirlo en el menor plazo posible. La tabla actual de todos los lineamientos no cumplidos y clasificados según su tipo responsabilidad es la siguiente:

Tabla N°57. Lineamientos del SGSST

	Lineamientos del SGSST	Nivel de cumplimiento	OPERATIVO	ADMINISTRATIVO	Cumplimiento mínimo
<b>Unidad 1</b>	La empresa ofrece a todos los laboradores los implementos necesarios para llevar a cabo un SGSST.	No cumplido	X		20
	Se han implementado secciones donde los trabajadores puedan añadir su aporte en aspectos de SST	No cumplido	X		
	Se realiza sondeos donde se puedan reconocer a los laboradores que constantemente aporten a la mejora continua en materia de SST.	No cumplido	X		
	Promueven la activa participación de la alta dirección y los laboradores que conforman el comité de SST, en todas las decisiones de implementación.	No cumplido		X	
	Todos los miembros de la empresa tienen conocimiento de la política de SST y la aplican en su área laboral diariamente.	No cumplido	X		
	La empresa da autoridad y responsabilidad al o los implementadores SSOMA encargados de desarrollar e integrar todo el SGSST	No cumplido		X	
	La empresa ha llevado a cabo una evaluación preliminar de la situación en la que se encuentra en materia de SST.	No cumplido		X	
	Una vez realizada la evaluación, la interpretación de los resultados está en base de lo impuesto por la Ley N°29783 con el fin de cumplir con las disposiciones legales y tener un plan de mejora en lo que implica al SGSST.	No cumplido		X	
	Los miembros del comité de SST que representan a la parte obrera han estado constantemente inmersos en la elaboración del IPERC por área y todo lo que concierne a la disminución o eliminación de los accidentes.	No cumplido	X		
	Para el programa anual de SST se han gestionado a los miembros encargados del cumplimiento de las tareas.	No cumplido		X	
<b>Unidad 2</b>	La empresa es consciente de los conocimientos en SST de sus miembros, por ello, según su nivel de información se le vincula con un tipo específico de tarea.	No cumplido	X		26
	Existe formas y métodos que permitan poder empapar a todos los miembros de la empresa en materia de SST (proceso, aplicabilidad, EPP, herramientas y equipos, etc.).	No cumplido		X	
	Los miembros de la parte laboral operativa que están en el comité de SST, han visualizado detalladamente todo el proceso de instrucción en materia de SST enfocado a todos los miembros de la empresa.	No cumplido	X		
	Toda instrucción o capacitación enfocada en SST se ha llevado a cabo para los miembros que tengan conocimiento en el tema y su actividad laboral lo requiera.	No cumplido	X		
	Las capacitaciones en materia de SST se llevan a cabo: * No importando el tipo de contratación y tiempo de labor pero se imparte de manera anticipada la instrucción. * En el momento de incorporación a la empresa, el laborar lleva una formación constante de SST. * Según los tipos de riesgos y peligros que existan en las diversas áreas, los trabajadores llevan una capacitación particular.	No cumplido		X	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Al actualizarse las actividades y medios laborales.</li> <li>* Al incorporar nuevos procesos , equipos , herramientas y maquinarias.</li> <li>* Al aparecer nuevos tipos de peligros y disminuir la capacidad de que ocasionen accidentes.</li> <li>* Para comprometer al laborador con la participación en la cultura preventiva.</li> <li>* Para tener el conocimiento correcto del manejo de la tecnología.</li> <li>* Para tener el conocimiento correcto del manejo de todos los agentes que representen un nivel de riesgo.</li> </ul>				
	La empresa a distribuido a sus miembros a cada uno de las brigadas establecidas.	No cumplido		X	
	Cada cierto periodo se realizan análisis y estudios de la metodología de respuesta ante emergencias para determinar si requiere una actualización.	No cumplido		X	
	Absolutamente todos los que se encuentren en las instalaciones de la empresa, sean propios o externos, reciben toda la información y cuidados en relación al SGSST.	No cumplido	X		
	La empresa ha sido totalmente comunicativa y consciente con sus trabajadores en materia de SST al momento de evaluar una actualización o modificación en diversos aspectos como actividades, procedimientos y administración.	No cumplido		X	
	La empresa provee los medios y métodos que permitan a todos los miembros poder acceder a toda la información de SST, así como también se pueda almacenar todas las interrogantes de los mismos.	No cumplido		X	
	Constantemente se comprueba la eficiencia y eficacia de las metas establecidas por la empresa en relación con el SGSST.	No cumplido		X	
	Todas las variaciones, modificaciones y actualizaciones a los lineamientos establecidos en el SGSST están conformemente registrados en documentos.	No cumplido		X	
	Todo lo relacionado a la empresa desde la parte operativa hasta la administrativa está totalmente elaborado y enfocado en relación al SST para que los trabajadores puedan aclimatarse y familiarizarse de manera eficiente, disminuyendo las situaciones que perjudiquen su integridad o calidad de vida.	No cumplido		X	
<b>Unidad 3</b>	Se disponen y plasman todo lo relevante al SGSST de la empresa, en las diversas formas de comunicación concurridas por los trabajadores.	No cumplido		X	6
	Al momento de generar el vínculo laboral, empresa y laborador, la primera expone todas los lineamientos y recomendaciones con respecto a SST, especialmente enfocadas a la actividad laboral que ejecutará.	No cumplido		X	
	Dentro de las responsabilidades de la empresa, esta ha: <ul style="list-style-type: none"> <li>* Puesto en disposición la entrega física y digital del RISST.</li> <li>* En relación al RISST, cada uno de los miembros ha sido instruido y formado para realizar de manera efectiva su labor.</li> </ul>	No cumplido		X	

	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Enfatizado la puesta en marcha de los lineamientos de SST.</li> <li>* Desarrollado y dispuesto un plano donde se exponen todos los tipos de riesgos presentes en cada área</li> <li>* Integrado en cada área laboral su matriz IPERC respectiva para el mejor reconocimiento y tratamiento de los riesgos.</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--

*Fuente: Elaboración propia.*

Hay que tener en cuenta que el cumplimiento será un criterio de calificación mínima de puntaje dos, con el fin de demostrar que, teniendo una implementación del lineamiento de forma regular, generará que todas las unidades eleven sus puntajes con la finalidad general de poder elevar los estándares de todo el SGSST. En la siguiente tabla queda demostrado cuales serian los puntajes actuales una vez implementados los lineamientos:

**TABLA DE RESULTADOS**

<b>PUNTAJE PRIMERA UNIDAD</b>		
<b>NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST</b>		<b>RESULTADO</b>
0 – 40	NO ACEPTABLE	<b>66 + 20 = 86</b>
41 – 80	BAJO	
81 – 120	REGULAR	
121 – 160	ACEPTABLE	

<b>PUNTAJE SEGUNDA UNIDAD</b>		
<b>NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST</b>		<b>RESULTADO</b>
0 – 61	NO ACEPTABLE	<b>105 + 26 = 131</b>
62 -122	BAJO	
123 – 183	REGULAR	
184 – 244	ACEPTABLE	

<b>PUNTAJE TERCERA UNIDAD</b>		
<b>NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN DEL SGSST</b>		<b>RESULTADO</b>
0 – 18	NO ACEPTABLE	<b>31 + 6 = 37</b>
19 – 36	BAJO	
37 – 54	REGULAR	
55 – 72	ACEPTABLE	

**PUNTAJE FINAL DEL DIAGNÓSTICO**

<b>NIVEL DE IMPLEMENTACIÓN TOTAL DEL SGSST</b>		<b>RESULTADO</b>
0 – 119	NO ACEPTABLE	<b>254</b>
120 – 238	BAJO	
237 – 357	REGULAR	
358 – 476	ACEPTABLE	

El puntaje final del diagnóstico permite demostrar que, con tan solo implementar aquellos lineamientos no cumplidos, con un puntaje mínimo de dos, permite colocar a la empresa Manuelita FyH S.A.C. dentro de un nivel regular de 60-80% de implementación del SGSST. Pudiendo dejar a futuro elevar aun mas sus lineamientos, aplicando aun mayor rigidez y exhaustividad en cada una de sus

unidades, pudiendo administrar de una forma mas efectiva cada una de las gestiones necesarias para obtener calificaciones de nivel cuatro a cada uno de sus lineamientos.

Para el ultimo grupo, siendo el IPERC la herramienta aplicada de evaluación, se obtuvo toda la información relevante para poder medir los niveles de probabilidad y severidad de cada uno de los peligros inmersos en las tareas y el área del proceso de packing, pudiendo así visualizar los niveles de riesgo que los representan. Siendo la principal fuente de aplicación los controles necesarios para poder minimizar, reducir, mitigar u eliminar los riesgos presentes, pero para esto fue necesario no generalizar todas estas medidas, sino formalizar y aplicar la jerarquía de controles siendo los siguientes:

1. **Eliminación:** está dirigido directamente a erradicar físicamente al peligro.
2. **Sustitución:** expresa poder reemplazar el presente peligro por otro que sea de menor severidad.
3. **Control de ingeniería:** aplica la gestión de ingeniería que permita aislar a los laboradores del peligro.
4. **Control administrativo:** está dirigido a cambiar la forma en que los laboradores realizan sus actividades.
5. **EPP:** enfocado directamente en el uso de equipos que permitan proteger la integridad física de los trabajadores.

Tabla N°58. Matriz IPERC 2

		MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y MEDIDAS DE CONTROL										Manuelita.SSOMA.P.001-MAT.01																																															
Lugar:	Manuelita FyH S.A.C			Fecha:	30/11/2022	Revisado por:	SSOMA / SUPERVISOR GENERAL			Version:	1																																																
Proceso:	Proceso de packing			Elaborado por:	TODOS	Aprobado por:	GERENTE GENERAL			Página:	1 de 1																																																
UNIDAD DE ANALISIS		PROCESO DE TRABAJO A EVALUAR		ACTIVIDAD DEL PROCESO / SUBPROCESO QUE GENERAN EL PELIGRO		PELIGRO		RIESGO		Situación		Incidencia		1° Evaluación del Riesgo Ocupacional Base				Jerarquía de controles				Evaluación del Riesgo Ocupacional Residual																																					
						Rutinario		No rutinario		Propios		Terceros		IE:Expositos		IF:Frecuencia		IM: Metodo		IC:Capacitación		IP=IE+IF+IC+IM		IS:Severidad		IRO:Indice Riesgo Ocupacional		Significativo SI/ NO		NIVEL DE RIESGO		Eliminacion		Sustitucion		Control de ingeniería		Gestiones administrativas		EPP		IE:Expositos		IF:Frecuencia		IM:Método		IC:Capacitación		IE+IF+IM+IC		IS:Severidad		IRO:Indice Riesgo Ocupacional		Significativo SI/ NO		NIVEL DE RIESGO	
Manuelita FyH S.A.C	Proceso de packing	Ingreso del personal al area del proceso de packing	Radiacion solar	1. Exposicion a rayos UV 2. Deshidratacion 3. Desorientacion y choque de calor.	X	X							3	3	1	3	10	1	10	NO	TOLERADO			1. Si cabe que el area se pueda cubrir con una cobertura liviana para poder evitar la entrada de la luz solar.	1. Disponer de cajas de agua para permitir la hidratacion del personal.	1.Utilizar bloqueador para proteccion UV. 2. Utilizar cobertor para cascos para cubrir rostro de la exposicion al sol.	3	1	2	1	7	1	7	NO	TOLERADO																								





Recepcion de materia prima	Piso desnivel	1. Volcamiento 2. Descontrol de vehiculo. 3. Hundimiento. 4. Atrapamiento	X	X		3	3	3	3	12	1	12	NO	TOLERADO	1. Gestionar el nivelado mediante aplanadora, la zona de recepcion, para permitir que el vehiculo no se vuelque o se atasque.	1. Manejo defensivo de los vehiculos en la zona, para evitar impactos.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos)	3	1	1	1	6	1	6	NO	TOLERADO
	Tractor/volquete	1. Atropello a peatones. 2. Choque con otro vehiculo.	X	X		3	2	2	3	10	4	40	SI	IMPORTANTE	1. Capacitacion vigente de uso de equipos de carga. 2. Revision de operatividad del vehiculo. 3. Utilizacion de equipos delimitadores para evitar el ingreso de personal a la zona. 4. Utilizar equipos de sujecion que permitan la recepcion de mercaderia de manera segura. 5. Manejar de forma defensiva.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos)	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO	
	Materia prima	1. Desprendimiento de carga. 2. Aplastamiento. 3. Atrapamiento. 4. Exposicion a agentes microbiologicos.	X	X		3	3	3	3	12	2	24	SI	MODERADO	1. Contar con equipos de recepcion o carga, como los montacargas. 2. Capacitacion en los agentes	1. Capacitacion de personal en la tarea pertinente de recepcion. 2. Capacitacion en los agentes	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de	3	1	2	1	7	2	14	NO	TOLERADO



Manuelita FyH S.A.C	Proceso de packing	Materia Prima	1.Exposicion a agentes microbiologicos.	X	X	3	3	3	3	12	2	24	SI	MODERADO	1. Capacitacion de personal en la tarea pertinente de seleccion. 2. Capacitacion en los agentes microbiologicos a los que se podrian exponer. 3. Capacitacion del uso correcto de los equipos de proteccion personal. 4. Capacitacion en temas de ergonomia.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos) . 2. Utilizar equipos de proteccion especificos como botas antideslizantes, toca descartable, guantes de latex y mascarilla.	3	1	2	1	7	2	14	NO	TOLERADO
		Pesado de fruta/hortaliza	Residuos en Piso	1. Caída a mismo nivel del personal. 2. Trepiezos. 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes	X	X	3	2	3	4	12	2	24	SI	MODERADO	1. Gestionar a un personal encargado netamente en la limpieza del área. 2. Capacitacion en orden y limpieza como fuente de reduccion de riesgos.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos) . 2. Utilizar equipos de proteccion especificos como botas antideslizantes, toca descartable, guantes de latex y mascarilla.	3	1	1	1	6	2	12	NO

		1. Lesiones musculoesqueleticas 2. Estrés 3. Desgaste fisico	X	X			3	4	2	4	13	2	26	SI	MODERADO				1. Capacitacion en temas disergonomicos. 2. Implementar lapsos de descansos para evitar el atrofiamiento de articulaciones. 3. Implementar pausas activas para calentar las articulaciones.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos) . 2. Utilizar equipos de proteccion especificos como botas antideslizantes, toca descartable, guantes de latex y mascarilla.	3	1	2	1	7	2	14	NO	TOLERADO
Empacado o embalado de materia prima	Residuos en Piso	1. Caída a mismo nivel del personal. 2. Tropiezos. 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes	X	X			3	2	3	4	12	2	24	SI	MODERADO				1. Gestionar a un personal encargado netamente en la limpieza del área. 2. Capacitacion en orden y limpieza como fuente de reduccion de riesgos.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos) . 2. Utilizar equipos de proteccion especificos como botas antideslizantes, toca descartable, guantes de latex y mascarilla.	3	1	1	1	6	2	12	NO	TOLERADO





Manuelita FyH S.A.C	Proceso de packing	Almacenamiento de mercadería en cámara de frío	Mercadería	1. Aplastamiento 2. Lesiones 3. Golpes 4. Daño material	X	X	3	2	3	3	11	2	22	SI	MODERADO	1. Utilizar equipos de sujeción si es necesario para evitar la caída de los apilamientos de las cajas de mercadería.	1. Capacitación en temas disergonomicos. 2. Implementar lapsos de descansos para evitar el atrofiamiento de articulaciones. 3. Implementar pausas activas para calentar las articulaciones.	1. Utilizar equipos de protección personal básicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos)	3	1	2	1	7	2	14	NO	TOLERADO
			Camara de frío	1. Congelamiento 2. Complicación respiratoria 3. Vision reducida 4. Exposición a enfermedad respiratoria	X	X	3	3	2	3	11	3	33	SI	IMPORTANTE	1. Capacitación en temas de cámaras frigoríficas. 2. Implementar lapsos de descansos de 10 minutos cada 3 horas debido a la exposición dentro de la cámara. 3. Revisión de operatividad y mantenimiento de la cámara frigorífica. 4. Revisión de lapso de 1 hora de los niveles de temperatura de la cámara.	1. Utilizar equipos de protección personal específicos tales como chompas de lana, casacas térmicas, guantes térmicos, botas antideslizantes, pasamontañas de lana, calentadores (piernas), lentes de seguridad.	3	1	1	1	6	3	18	NO	MODERADO	
			Piso mojado	1. Resbalamiento 2. Tropezos 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes.	X	X	3	3	3	4	13	2	26	SI	MODERADO	1. Dentro de la cámara implementar pequeños canales para la salida del agua en caso exista descongelamiento dentro de la cámara.	1. Implementar el orden y limpieza de la cámara frigorífica para permitir un tránsito seguro, sin deslizamiento, tropezos o caídas.	1. Utilizar equipos de protección personal específicos tales como chompas de lana, casacas térmicas, guantes térmicos, botas antideslizantes,	3	1	1	1	6	2	12	NO	TOLERADO





		tacarga	1. Atropello 2. Rebasamiento 3. Aplastamiento 4. Atrapamiento 5. Muerte	X	X					3	2	2	3	10	4	40	SI	IMPORTANTE				1. Contar con capacitacion vigente de uso de montacarga. 2. Gestionar revision periodica de operatividad y mantenimiento del vehiculo. 3. Delimitar el radio de accion del montacarga. 4. Capacitacion en temas de ergonomia. 5. Manejar de forma defensiva.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos)	3	1	1	1	6	4	24	SI	MODERADO
Retiro del personal las instalaciones del cliente	Objetos en el suelo		1. Caída a mismo nivel del personal. 2. Tropiezos. 3. Caídas. 4. Lesiones y golpes	X	X					3	2	2	3	10	2	20	SI	MODERADO				1. Orden y limpieza de todos los materiales, equipos y herramientas. 2. Disponer de un area de almacenamiento de todos los equipos, materiales y herramientas. 3. Implementar zona de acopio para todos los residuos. 4. Capacitacion de temas de orden y limpieza.	1. Utilizar equipos de proteccion personal basicos (casco, guantes, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, tapones auditivos)	3	1	2	1	7	2	14	NO	TOLERADO



Teniendo el IPERC final del proceso de packing podemos obtener los resultados de los controles aplicados, observando como los niveles de los riesgos se reducen considerablemente, permitiendo que las exposiciones a los trabajadores sean totalmente manejables, a su vez, ellos mismo pueden tener mediante esta herramienta el conocimiento suficiente del compromiso que tienen con acatar la jerarquía de control para así minimizar y erradicar la presencia de accidentes.

La aplicación de estas herramientas permiten tener una mejora continua de los parámetros establecidos en materia de SST, no solo hasta el punto evaluado por el estudio realizado, puede llevar metodologías aún más exhaustivas con la finalidad de poder alcanzar niveles de estándares más elevados, permitiendo que dentro de la empresa no solo existan controles suficientes para manejar los peligros y riesgos, sino que se cree una cultura y ambiente laboral donde cada trabajador se sienta totalmente seguro que tiene las condiciones, herramientas oportunas y el respaldo por la alta dirección en caso se vea envuelta en una situación que implique el deterioro de su integridad física o mental.