

329521



UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA
DE MEXICO

ESCUELA DE ENFERMERIA
DEL HOSPITAL DE JESUS

PARTICIPACION DE LA LICENCIADA
EN ENFERMERIA EN LA
PREVENCION Y DETECCION DE RIESGOS
DE TRABAJO EN LA SALUD OCUPACIONAL

T E S I S
PARA OBTENER EL TITULO DE
LICENCIADA EN ENFERMERIA
Y OBSTETRICIA

P R E S E N T A
IRMA CAMPOS MARROQUIN

ASESORA: LIC. ENF. TOMASA JUAREZ CAPORAL

MEXICO, D.F.

279265
GENERACION 1994-1998

2000





Universidad Nacional
Autónoma de México

Dirección General de Bibliotecas de la UNAM

Biblioteca Central



UNAM – Dirección General de Bibliotecas
Tesis Digitales
Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS ©
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis esta protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

MEXICO, D.F. DEL 2000.

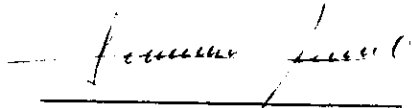
LIC. ENF. TOMASA JUAREZ CAPORAL

ASESORA DE TESIS

PRESENTE:

Dejo a su disposición el trabajo titulado: " **Participación de la licenciada en enfermería en la prevención y detección de riesgos de trabajo en la salud ocupacional**", que presenta: **Irma Campos Marroquín** para obtener el título de **Licenciada En Enfermería y Obstetricia**

Esperando tenga a bien autorizar; agradeciendo la colaboración y supervisión, para la realización de esta tesis.



Lic. Enf. Tomasa Juárez Caporal

Asesora de tesis.



DEDICATORIAS

A DIOS:

Que me permite estar viva y que me siga iluminando el camino para mi superación personal, a sí como, para desarrollar mis actividades como licenciada en enfermería.

A MIS PADRES:

María. Elena y Roberto que me dieron la vida, por todo el apoyo que me han brindado, confianza, comprensión y amor incondicional.

A MIS HERMANOS:

Bertha, María Elena, Araceli, Blanca, Liliana, Roberto y Silvia por su paciencia, confianza y dedicación que me impulsan a seguirme superando.

A MIS SOBRINAS:

Jesica y Sandra que me motivan a darles un ejemplo de superación para su futuro.

ATI ROBERTO:

Que con tu apoyo, confianza, paciencia y ejemplo me motivaste a terminar mi carrera profesional.

A MIS PROFESORES:

Dr. Efrén Médez, Lic. José Luis Galicia, Lic. Marina Bello, Lic. Tomasa Juárez, Lic. Francisca López, Lic. Guadalupe Sarmiento, Lic. María Elena Pacheco, y Dr. Pedro Álvarez gracias por compartir conmigo sus conocimientos y enseñanzas.

CONTENIDO

PAGINA

I.-TITULO.....	1
II.- RESPONSABLE.....	1
III.-JUSTIFICACIÓN.....	2
IV.-ANTECEDENTES HISTÓRICOS.....	3
V.-IDENTIFICACIÓN DEL PROBLEMA.....	5
VI.-DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA.....	6
VII.-MARCO TEÓRICO.....	7
VIII.-OBJETIVOS.....	15
IX.-HIPOTESIS.....	16
X.-METODOLOGÍA.....	17
- A ESTRATEGIA DE INVESTIGACIÓN	
- B VARIABLES	
- C PLAN DE RECOLECCIÓN, PROCESAMIENTO Y ANÁLISIS DE DATOS	
XI.-PLAN DE TRABAJO.....	41
XII.-PRESENTACIÓN DE RESULTADOS.....	67
XIII.-CONCLUSIONES.....	80
XIV.-ANEXOS.....	81
XV.-BIBLIOGRAFÍA.....	82

I.-TITULO

PARTICIPACION DE LA LICENCIADA EN ENFERMERIA EN LA PREVENCION Y DETECCION DE RIESGOS DE TRABAJO EN LA SALUD OCUPACIONAL EN UNA EMPRESA ALIMENTICIA DEL SECTOR HARINERO, ESTUDIO DEL PERIODO 1997-1999.

II.- RESPONSABLE

IRMA CAMPOS MARROQUÍN

III.- JUSTIFICACIÓN

Al presentarse el fenómeno de la globalización en la economía de todo el mundo , la industria en nuestro país ha tenido que incrementar sus factores de productividad a fin de no perder competencia y posición en los mercados en que se desenvuelve. El no tener la tecnología de punta, ni los procedimientos adecuados, y mantener varios factores de producción, Higiene y Seguridad negativos por tantos años, ha provocado un alto costo económico y un incremento muy significativo y doloroso en los riesgos de trabajo, que representan millones de días perdidos y de accidentes, al igual que un gran número de personas con invalidez permanente y lo más negativo son los casos de muertes, todo esto en forma más acentuada en los últimos años.

Por tal motivo considero que la modernización del país en todos sus niveles también obliga a la educación a elevar sus niveles de especialización por lo que la licenciada en enfermería no escapa a este desarrollo y a su responsabilidad, jugando un papel importante y trascendente el área de la salud ocupacional privilegiando la prevención de los riesgos profesionales y de esta manera ayudar a una mejor y más segura productividad y bienestar social.

IV.- ANTECEDENTES HISTORICOS

La Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos, la Ley Federal del Trabajo y la Ley General de Salud, la Ley del Seguro Social y El Reglamento Federal de Seguridad e Higiene, Medio Ambiente de Trabajo, obligan a las empresas a implementar medidas de higiene, seguridad, y control del medio ambiente laboral y la Salud Ocupacional a fin de proteger a los trabajadores de cualquier riesgo profesional y tratar de hacer todo sitio de trabajo lo más seguro y confiable posible. (1)

El nuevo Reglamento en Materia de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente Laboral, unifica diversas disposiciones dispersas en seis reglamentos que *datan* de 1934 a 1978.

A).-Reglamento de Labores Peligrosas e Insalubres para Mujeres y Menores, publicado en el Diario Oficial de la Federación del 11 de agosto de 1934.

B) .-Reglamento de Medidas Preventivas y Accidentes de Trabajo, publicado en el Diario Oficial de la Federación del 29 de Noviembre de 1934.

C) Reglamento para la Inspección de Generadores de Vapor y Recipientes Sujetos a Presión, publicado en el Diario Oficial de la Federación del 27 de agosto de 1936.

D) Reglamento de Higiene del Trabajo, publicado en el Diario Oficial de la Federación del 13 de febrero de 1946.

(1)

- Constitución Política de los Estados Unidos Mexicanos :Art. 123.

- Ley Federal de Trabajo :Art. 3ro. 132, fracc. XVI y XVI, 134, fracc. II, VIII, X., XI y XII, 352, 423, fracc. VI , VII, VIII y XI, 504, 509, 511, 512, 512 - A, B, C, D, y F; 527, 527 - A, 529, 541, 992, 994, fracc. V, 995 Y1010.

- Nueva Ley del Seguro Social: capítulo III, sección 1a.,2a,3a,4a,5a y 6a; Publicada en el Diario Oficial de la Federación el 21 de Diciembre de 1995; Reformada por Decreto Publicado en el Diario Oficial de la federación el 21 de Noviembre de 1996, pp 73 a la 92

E) Reglamento de Seguridad en los Trabajos de las Minas, publicado en el Diario de la Federación del 13 de marzo de 1967.

F) Reglamento General De Seguridad e Higiene en el Trabajo, publicado en el Diario Oficial de la Federación del 5 de Junio de 1978.

G) Reglamento Federal de Seguridad , Higiene y Medio Ambiente de Trabajo, esté entra en vigor a partir del 21 de abril de 1997.

Destaca en estos marcos legales el papel de la prevención en sus tres niveles como una medida reconocida, eficaz y eficiente para obtener los mejores índices de higiene y seguridad en cualquier proceso productivo de cualquier índole tanto fabril como de servicio.

Los tres niveles de aplicación son:

1o.- Sobre las características físicas del inmueble tanto en su construcción como en su entorno (por ejemplo: hacer ventanales más grandes = mejor iluminación).

2o.-Sobre la maquinaria o equipo que se utiliza (por ejemplo: utilizar bisturios desechables = disminución de riesgos por lavar y reutilizar equipo filoso).

3o.-Es el que se aplica directamente sobre el personal al no poder aplicarse los dos primeros niveles (por ejemplo: utilización de mascarillas contra polvo = eliminación de la aspiración de polvos por el trabajador).

V.- IDENTIFICACIÓN DEL PROBLEMA

El aumento en la tasa de siniestralidad por los riesgos de trabajo que se presentan en el país con sus secuelas graves de incapacidades parciales, temporales y permanentes, de la invalidez de los accidentados, el desempleo secundario, las pérdidas económicas que esto acarrea y también la elevación de los costos y la baja de la productividad competitiva de las empresas nacionales ante el exterior son consecuencia de la falta de detección, prevención y conocimiento real del grado de riesgo que genera cada empresa por su giro, su maquinaria, sus instalaciones y específicamente por los diferentes procedimientos de trabajo que en la mayoría de las veces expone a los trabajadores; provocando en su conjunto la alta accidentabilidad laboral que existe en nuestros días, y que ante la falta de programas interdisciplinarios preventivos eficaces de Salud Ocupacional dificulta su solución.

VI.- DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA

La falta de un Programa de Prevención de Riesgos de Trabajo en la Empresa Harinera la Espiga S.A. de C.V. en las áreas de: recepción de materia prima, molinos, empaque y laboratorio trae como consecuencia la elevación e incrementos de sus índices de accidentabilidad y por ende la disminución de su productividad.

Se plantea dicho problema a partir del inicio del estudio, con el diagnóstico situacional de la empresa, iniciando este a partir del 17 de marzo de 1998, en México D.F.

Donde se tomarán como referencia los índices obtenidos en el año de 1997 y los que se obtengan durante la aplicación de ésta investigación.

VII.- MARCO TEORICO

El cumplimiento de la normatividad laboral señalada en los antecedentes históricos junto con la implementación de un programa preventivo de higiene, seguridad, y Salud Ocupacional bien estructurado y adecuado a los requerimientos de cualquier empresa debe traer consigo como resultado de su aplicación real, programada y verificada la disminución y el abatimiento de la accidentabilidad en un periodo de tiempo que de acuerdo a su programación, tenderá a ser más corto y pasar de un carácter inicialmente correctivo a uno preventivo, siendo el ideal llegar a ser exclusivamente detectivo.

La Constitución, la Ley Federal del Trabajo y su Reglamento General de Seguridad e Higiene, obligan a los patrones a realizar una serie de actividades tendientes a salvaguardar la vida y la integridad física de sus trabajadores.

Las pérdidas humanas y económicas ocasionadas por accidentes y enfermedades profesionales perjudican al trabajador y a su familia, a la empresa y al País mismo. Es necesario abatir su incidencia dándole la prioridad humana y social que le corresponde. (2)

MEDICINA DEL TRABAJO

Es una rama de la Medicina General que estudia al hombre y su interrelación con el trabajo que desempeña.

Esta disciplina implanta fórmulas médicas que prevén y resuelven el riesgo y los daños que el trabajador puede sufrir en su salud con motivo del desempeño de sus labores cotidianas.

Adicionalmente investiga y propone la adopción de medidas de readaptación y reeducación, cuando la capacidad psicomotriz del trabajador ha sido disminuida. (3)

(2)- Ronald SEGURIDAD INDUSTRIAL S.T.P.S. 1997 pp 33.

(3)-Ibid Ronald pag.84

IMPORTANCIA DE LA SEGURIDAD INDUSTRIAL

SEGURIDAD INDUSTRIAL: es un conjunto de actividades encaminadas al mejoramiento de las condiciones de seguridad en la construcción, instalación y mantenimiento de los locales de trabajo, del equipo de trabajo y otros factores de la producción que deben ser tomados en cuenta esencialmente para prevenir accidentes y mejorar el ambiente de trabajo, en beneficio del trabajador y de la empresa. (4)

Es importante la aplicación de esta técnica por tres razones:

*** RAZON HUMANA**

Es necesario que todas las instalaciones y maquinaria de la planta de trabajo funcionen de manera tal, que se adecuen a una forma de trabajo razonable para el trabajador como salvaguardar su vida e integridad. Por otra parte, el trabajador lesionado e incapacitado como resultado de un accidente, sufre alteración en su integridad física o emocional que, sea por un tiempo, o en forma permanente, provoca alteración en sus potenciales y su función vital cuando no lo lleva, en caso extremo, a la pérdida de la vida.

*** RAZON SOCIAL**

El trabajo es un deber y un derecho social y los trabajadores con su trabajo son los que modifican la naturaleza para crear los satisfactores que demanda la sociedad. Por ello, independientemente de los intereses del patrón y del trabajador existe un interés social cuya defensa es asumida por el Estado.

Por eso el Estado dicta normas y derechos, como el derecho social del trabajo, que salvaguarda y tutela no sólo los derechos económicos del trabajador, sino la salud, la capacitación, el descanso y las condiciones generales de vida de la población. Esta reglamentación se apoya en ciencias y técnicas relacionadas con el mundo del trabajo, tal es el caso de la seguridad Industrial.

*** RAZON ECONOMICA**

a) Para la empresa:

Los procesos de producción, cualquiera que sea su organización, exponen a los trabajadores a riesgos.

(4) Farell Arsenio GUÍAS PARA LAS COMISIONES MIXTAS DE SEGURIDAD E HIGIENE DE LOS CENTROS DE TRABAJO S.T.P.S.1987, pag.91

Siendo estos inherentes al trabajo, es lógico que sea el empresario, como creador del riesgo, y a la vez, beneficiario de la producción, quien responda por los costos ocasionados. Estos últimos se clasifican en *directos* (son el pago de la indemnización, atención médica y medicamentos) e *indirectos*.(incluyen pérdida de tiempo del trabajador accidentado, tiempo de otros trabajadores que ayuden al accidentado, tiempo del supervisor en la investigación del accidente, tiempo para buscar un sustituto, interrupción de la línea de producción etc).

b) Para el trabajador:

En términos económicos, más que la compensación de daños sufridos en su persona, al trabajador le interesa evitar la pérdida de su capacidad, salud y energía, que junto con su destreza son el principal patrimonio y fuente de ingreso de que dispone.

IMPORTANCIA DE LA HIGIENE INDUSTRIAL

El hombre en el desempeño de su trabajo, está en contacto con un medio ambiente determinado y relacionado con agentes de diversa índole, que pueden en un momento dado dañar o alterar su salud (ruido, temperaturas excesivas, humos, polvos, agentes patógenos, microorganismos patógenos etc.) a esta relación entre ambos, hombre - agente se le llama *exposición*. Es decir, el trabajador se expone a un riesgo, que dependiendo de sus características, puede alterar su salud.

La Higiene Industrial como rama de la Higiene General realiza actividades encaminadas a reconocer, evaluar, prevenir y controlar los agentes contaminantes del medio ambiente que actúen contra la salud y provoquen enfermedades al trabajador expuesto a ese medio .

RESPONSABLES DE LA SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO

AUTORIDADES: Al vigilar la observancia de la Ley y los Reglamentos en Materia de Seguridad e Higiene en el Trabajo.

PATRONES: Al cumplir con las normas legales de Seguridad e Higiene que garanticen la preservación de la salud e integridad física de los trabajadores.

TRABAJADORES: Al responsabilizarse de sí mismos del trabajo que desempeñan individualmente y en el conjunto de la producción. Cumpliendo además, con las recomendaciones que proponga la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene y todas las normas relacionadas con esa materia. (5)

RIESGO DE TRABAJO

La Ley Federal del Trabajo los define como los accidentes y enfermedades a que están expuestos los trabajadores en ejercicio o con motivo de su trabajo.

Es decir, el trabajador en el desempeño de su labor está rodeado de un ambiente donde existen maquinaria, equipo o substancias que representan diversos riesgos. Necesariamente el trabajador se interrelaciona con estos riesgos. A esta interrelación se le denomina **exposición**. Por lo tanto el trabajador en el desarrollo de su trabajo está expuesto a diversos riesgos potenciales que en un momento dado se pueden convertir en accidentes y enfermedades de trabajo. (6)

ACCIDENTE DE TRABAJO

Es toda lesión orgánica o perturbación funcional, inmediata, posterior o la muerte, producida repentinamente en ejercicio o con motivo de su trabajo, cualquiera que sea el lugar y el tiempo en que se preste.

CLASIFICACIÓN DE LOS ACCIDENTES

- Accidente sin lesión.
- Accidente sin incapacidad con lesión.
- Accidente con lesión que incapacita para el trabajo.

(5) Ibid Farell Arsenio pag. 61,62 71 y 75.

(6) ibid Farell Arsenio pag. 92.

TIPOS DE INCAPACIDAD POR ACCIDENTE DE TRABAJO

- Incapacidad temporal.
- Incapacidad parcial permanente (ejemplo: perdida de un dedo a de una mano).
- Incapacidad total permanente, (ejemplo: parálisis general).
- La muerte. (7)

ENFERMEDAD DE TRABAJO

Se encuentra definida en la Ley Federal del Trabajo como: todo estado patológico derivado de la acción continuada de una causa que tenga su origen o motivo en el trabajo o en el medio en que el trabajador se vea obligado a prestar sus servicios. (8)

AGENTES CONTAMINANTES QUE PUEDEN PRODUCIR UNA ENFERMEDAD DE TRABAJO

- **Agentes físicos** (ruido excesivo, luz deficiente, temperaturas extremas etc.).
- **Agentes químicos** (humos, vapores, gases, pulverizaciones, etc.).
- **Agentes biológicos** (gérmenes, virus, hongos, microorganismos patógenos etc.) (9).

VÍAS DE ENTRADA DE AGENTES FÍSICOS, QUÍMICOS Y BIOLÓGICOS AL ORGANISMO

- **VÍA RESPIRATORIA:** Esta vía corresponde la mayoría de las enfermedades causadas por agentes químicos, si consideramos que éstos se mezclan con el aire que respiramos y que al realizar un esfuerzo como es el trabajo, el número de respiraciones por minuto aumenta.
- **VÍA DIGESTIVA:** Las enfermedades que se producen por esta vía se deben en gran parte a la falta de hábitos de higiene. El trabajador debe saber que no es conveniente comer en el sitio de trabajo y que asimismo, debe lavarse las manos antes de comer.

(7) Ibid Farell Arsenio pag. 93

(8) Ibid Farell Arsenio pag. 141.—LEY FEDERAL DEL TRABAJO artículo 475 , pag. 110

(9) Ibid Farell Arsenio pag. 142,143

-VÍA CUTÁNEA: Las enfermedades se producen cuando la piel entra en contacto con el agente químico o biológico.

CONDICIÓN MECÁNICA O FÍSICA INSEGURA

Se trata de la condición de trabajo relacionada con los locales, maquinaria, equipo y puntos de operación que pueden y deben ser corregidos o protegidos, de conformidad con lo establecido por el Reglamento General de Seguridad e Higiene en el Trabajo, manuales, instructivos, circulares y demás preceptos relativos.

Esto es de primordial atención por ser de las causas fundamentales en materia de prevención de accidentes, ejemplos:

- Maquinaria o herramienta defectuosas o inadecuadas.
- Arreglos o procedimientos inseguros (almacenamiento inseguros, sobrecarga).
- Mala iluminación (falta o exceso).
- Mala ventilación.
- Equipo de protección personal (guantes defectuosos o carencia de ellos; zapatos, mascarillas etc.). (10)
- Instalaciones de maquinaria o equipo impropiedades diseñados, contruidos, armados o en mal estado de mantenimiento.
- Estructuras o instalaciones del edificio deterioradas o impropiedades diseñadas, contruidas o instaladas.
- Defectos o falta de avisos y señales de peligro.
- Fuente de ignición y calentamiento cerca de materiales inflamables.
- Fugas de lubricantes, agua, substancias químicas.
- Objetos mal colocados o mal estibados.
- Falta de orden y limpieza.

(10)Ibid Farell Arsenio pag. 96,97

ACTO INSEGURO

Es la ejecución u omisión de un acto o hecho capaz de provocar un accidente, ejemplos:

- Trabajar sin autorización.
- Trabajar a velocidad impropia (demasiado lento o demasiado rápido).
- Dejar sin funcionar los dispositivos de seguridad.
- No usar el equipo de protección personal.
- Trabajar con equipo en movimiento (aceitar, reparar, limpiar)
- Jugar, hacer bromas, distraer, correr.
- Desobedecer órdenes de trabajo.
- Falta de capacitación o adiestramiento en una actividad que lo requiera.
- Insuficiencia física para una labor determinada (visión y capacidad auditiva defectuosas, fatiga, intoxicaciones, etc.).(11)

COMISIÓN DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Son las que se organizan en las empresas o establecimientos, compuestas por igual número de representantes de los trabajadores y del patrón, para investigar las causas de los accidentes y enfermedades, proponer medidas de prevención y vigilar que se cumplan. (12)

MOTIVO POR EL CUAL LA LEY MARCA QUE SE DEBEN FORMAR COMISIONES MIXTAS DE SEGURIDAD E HIGIENE

En los últimos años y debido al crecimiento industrial y la complejidad de los procesos de trabajo, los riesgos de trabajo se han venido diversificando y multiplicando rápidamente. Este crecimiento productivo no ha ido a la par con el de los patrones y trabajadores, en cuanto a la capacitación y el adiestramiento necesarios para evitar la enfermedad o el accidente y el deterioro de la Salud Ocupacional.

(11) Ley Federal de trabajo op cid art. 509,510 pag. 50

(12) Ley Federal de trabajo Ibid pag. 50

Por otro lado, el Derecho del Trabajo marca que todo accidente o enfermedad que se produzca con motivo o en ejercicio del trabajo, cualquiera que sea su naturaleza y el lugar donde se preste el servicio, da origen a la responsabilidad de la empresa.

Desde el punto de vista de los trabajadores, ellos son, en realidad, los que al vivir cotidianamente los riesgos a que están expuestos en el desempeño del trabajo, los que mejor los conocen y la parte más interesada en que sean controlados.

Aunando a lo anterior con la participación de las Autoridades de Trabajo, Federales y Estatales, diversos órganos de la administración Pública, como son: Secretaría de Salubridad y Asistencia, Patrimonio y Fomento Industrial e Instituto Mexicano del Seguro Social, se da uno cuenta de que la Ley marca la importante tarea de salvaguardar la vida y la integridad física de los trabajadores.

En síntesis es obligatoria la integración de la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene para investigar los casos de los accidentes y enfermedades en los centros de trabajo, proponer medidas para prevenirlos y vigilar que se cumplan. (13)

(13) Farell Arsenio op cit pag. 50

VIII.- OBJETIVOS

- 1.- Detectar oportunamente los riesgos existentes y su etiología que representen un daño a la salud de los trabajadores.
- 2.- Detectar las principales enfermedades de trabajo que representen daño a la salud del trabajador.
- 3.- Conocer el equipo más adecuado de protección personal, aplicable para la prevención de los riesgos de trabajo detectados.
- 4.- Implementar un programa adecuado de higiene y seguridad.
- 5.- Capacitar y adiestrar a todo el personal de la empresa para el uso, manejo y recambio oportuno del equipo de protección personal.

IX.- HIPOTESIS

Mediante la aplicación de un Programa Preventivo de Higiene y Seguridad enfocado a hacer seguros los procesos de trabajo en la totalidad del personal, se obtendrá como consecuencia la reducción de los índices de siniestralidad, de los probables riesgos de trabajo y por ende un aumento en la productividad.

X.- METODOLOGIA

A.-ESTRATEGIA DE INVESTIGACION

1.-UNIDAD DE INVESTIGACIÓN

- Compañía Harinera La Espiga S.A. de C.V. México D.F.

El tamaño de la muestra a analizar serán los 42 trabajadores que laboran en los tres turnos 6 días a la semana en una empresa alimenticia del giro harinero.

La licenciada en enfermería junto con el apoyo del staff de higiene y seguridad de la empresa que esta integrado por:

- * Director General.
- * Médico de la Empresa
- * Comisión de Higiene y Seguridad
- * Encargado de Mantenimiento
- * Jefe de Control de Calidad
- * Encargado de Mantenimiento Eléctrico.

2.- TIPO DE INVESTIGACIÓN

- * Retrospectiva y actual.
- Directa sobre la construcción de las diferentes áreas de la empresa esto indica un nivel primario.
- Directa sobre el tipo de maquinaria y equipo utilizado en los diferentes procedimientos de trabajo esto indica un nivel secundario.
- Directa sobre el personal de cada área de trabajo esto es un nivel terciario.

Estas investigaciones directas se complementarán con el manejo estadístico de todos los riesgos de trabajo registrados en la empresa.

3.- DISEÑO DE INVESTIGACIÓN

* **UNIVERSO:** Compañía Harinera La Espiga S.A. de C.V. ubicada en Poniente 140 No. 805 Col. Industrial Vallejo C.P.02300 delegación Azcapotzalco México D.F.

* **POBLACIÓN:** Totalidad del personal que labora en todas las áreas de la empresa.

* **MUESTRA:** 42 trabajadores que comprenden la totalidad de los mismos.

* **METODO DE SELECCIÓN DE PARTICIPANTES:** Captación del universo total.

Prevención de riesgos de trabajo y Salud Ocupacional.

La Licenciada en Enfermería y su participación en la Prevención de Riesgos de trabajo como un factor fundamental en el mejoramiento de la Salud Ocupacional de la Industria Harinera La Espiga S.A. de C.V." en México D.F. dentro de los años 1997 y 1999.

El marco personal de referencia parte de la observación propia del diagnóstico situacional de la industria que inicia el estudio a partir de agosto de 1997, de acuerdo a la Secretaria de Trabajo y Previsión Social estableciendo para el diagnóstico los siguientes tres puntos:

I.- Daños a la Salud.

II.- Identificación de Riesgos.

III.- Organización de la Seguridad.

Por medio de la investigación a realizar se determinará el grado de riesgos industriales existentes, el tipo de prevención de dichos riesgos y la implementación de Programas de Prevención de Riesgos de Trabajo (Programas Preventivos de Seguridad e Higiene).

Para lo cual se hará un análisis del medio ambiente, físico-químico y cualitativo del equipo de protección personal a seleccionar, análisis estadístico y epidemiológico de los índices de siniestralidad, exámenes médicos, entrevistas, y recorridos por las instalaciones para detectar actos y condiciones inseguras.

B VARIABLES

* DEFINICIÓN OPERACIONAL DE VARIABLES

La licenciada en enfermería en la salud ocupacional es un elemento vital y en su caso coordinador y ejecutor de los programas, planes y medidas de prevención en un centro de trabajo tendientes a reducir los riesgos laborales y a mantener la integridad y la salud de los trabajadores. Esta variable es independiente ya que de su acción dependen las siguientes variables (variables dependientes):.

RIESGOS DE TRABAJO: Son los riesgos a que esta expuesto el trabajador con motivo o causa de sus actividades laborales (por ejemplo: heridas cortantes por trabajar con material filoso sin guantes de protección.).

ENFERMEDADES DE TRABAJO: Son los padecimientos patológicos que presenta un trabajador que ha estado expuesto a condiciones inadecuadas en su lugar de trabajo (por ejemplo: neumoconiosis por aspiración de polvos metálicos en una industria metalúrgica).

ACTOS INSEGUROS: Es la acción inadecuada que realiza un trabajador durante su proceso de trabajo que pone en riesgo su estado de salud y que puede llegar a ocasionar una lesión seria y hasta su muerte (por ejemplo: la falta de uso de los lentes de seguridad que se le proporcionan por parte del empresario = pérdida del ojo por introducción de cuerpo extraño filoso).

CONDICIONES INSEGURAS: Es aquella condición que puede guardar la construcción, la maquinaria y/o el equipo de trabajo que pone en peligro la integridad del trabajador (por ejemplo un escalón en mal estado = a una caída seria que puede ocasionar hasta la muerte).

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL: Instrumento de trabajo obligatorio para todo trabajador en cualquier parte de sus actividades para prevenir accidentes y enfermedades.

MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD: Conjunto de normas de aplicación obligatoria tanto para la empresa como para el trabajador con el fin de asegurar un proceso de trabajo confiable, seguro y libre de riesgos de trabajo.

DIAGNOSTICO SITUACIONAL

HARINERA LA ESPIGA S.A. DE C.V.

PROGRAMA PREVENTIVO DE
SEGURIDAD E HIGIENE

MÉXICO, D.F. 1997, 1998 Y 1999.

I DAÑOS A LA SALUD

HOJA DE REPORTE

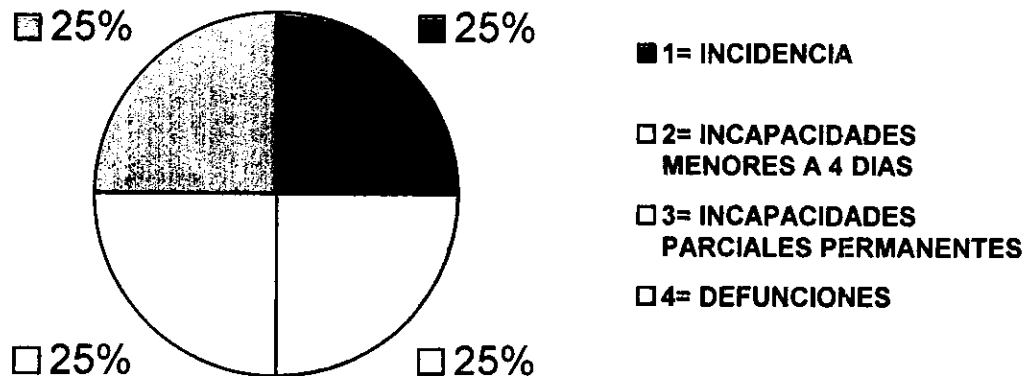
EMPRESA: HARINERA LA ESPIGA A.S. DE C.V. REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0FRACCION: 202 CLASE: V GRADO: 50 N° DE TRABAJADORES: 42

DEPARTAMENTO	TASA DE INCIDENCIA		INCAPACIDADES TEMPORALES MENORES DE 4 DIAS		INCAPACIDAD PERMANENTE		DEFUNCIONES		PUNTOS OBTENIDOS	%
	%	PUNTOS	%	PUNTOS	%	PUNTOS	%	PUNTOS		
OFICINAS	100	20	100	0	100	30	100	30	80	100
RECEPCION DE MATERIA										
PRIMA	100	20	100	0	100	30	100	30	80	100
MOLINO	50	10	100	0	100	30	100	30	70	87.5
EMPAQUE	100	20	100	0	100	30	100	30	80	100
TOTAL DE LA EMPRESA	87%	70	100%	0	100%	120	100%	120	310	97%

CRITERIOS PARA EVALUAR DAÑOS A LA SALUD

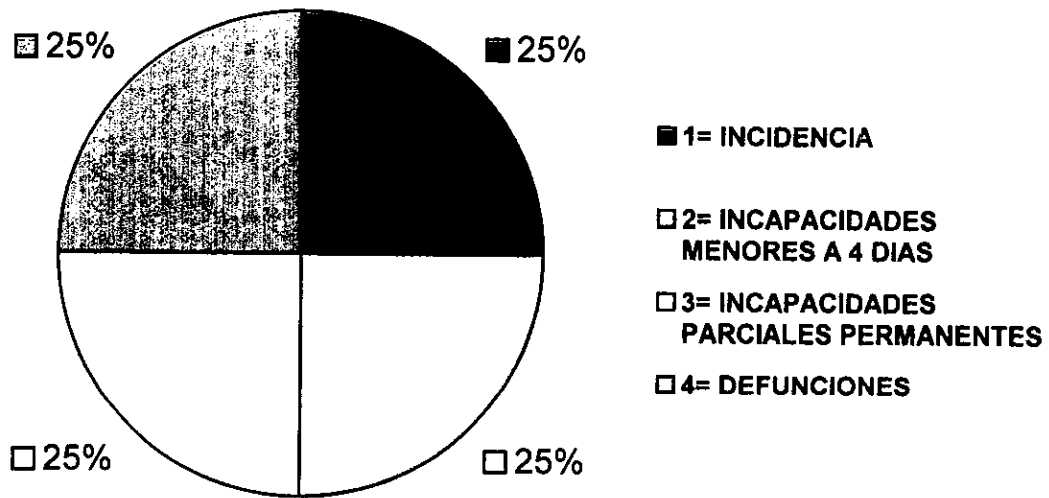
CALIFICACION DE DAÑOS A LA SALUD (Evaluación Global de Riesgos por Departamento)	INDICADORES	PUNTOS
Tasa de Incidencia	< 3	20
	3 - 4	10
	> 4	0
Incapacidades Temporales menores de 4 días	85 - 100	20
	75 - 84	10
	< 75	0
Incapacidades Permanentes	0	30
	≤ 15	15
	> 15	0
CALIFICACION DE DAÑOS A LA SALUD (Evaluación Global de Riesgos por Departamento)	NUMERO	PUNTOS
Defunciones	0	30
	≥ 1	0

DAÑOS A LA SALUD EN AREAS DE OFICINAS



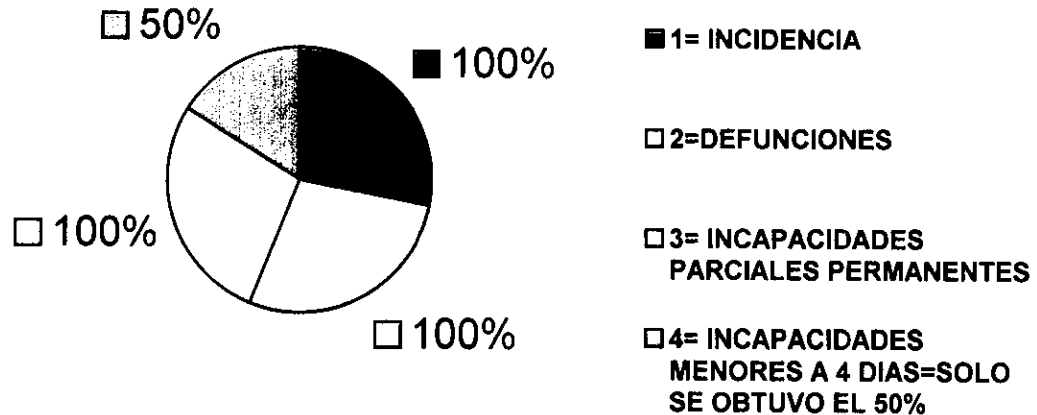
CADA PUNTO CUMPLIO CON EL 100% REQUERIDO

DAÑOS A LA SALUD EN AREA DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA



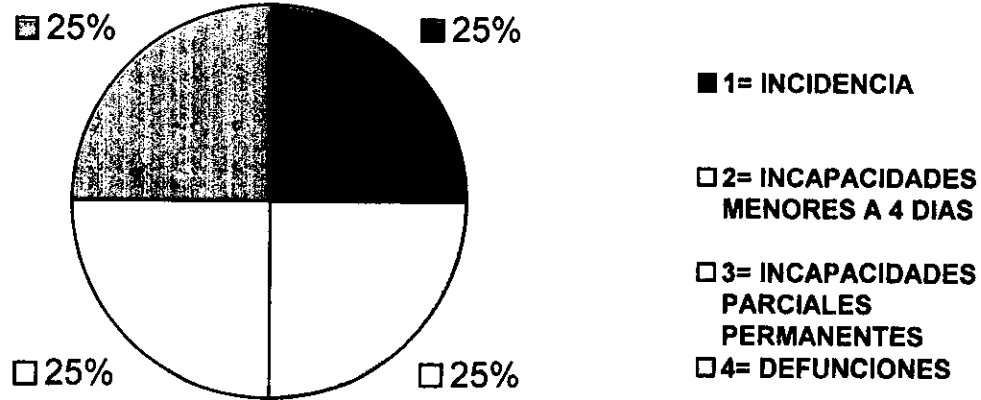
CADA PUNTO CUMPLIO CON EL 100% REQUERIDO

DAÑOS A LA SALUD EN EL AREA DE MOLINO



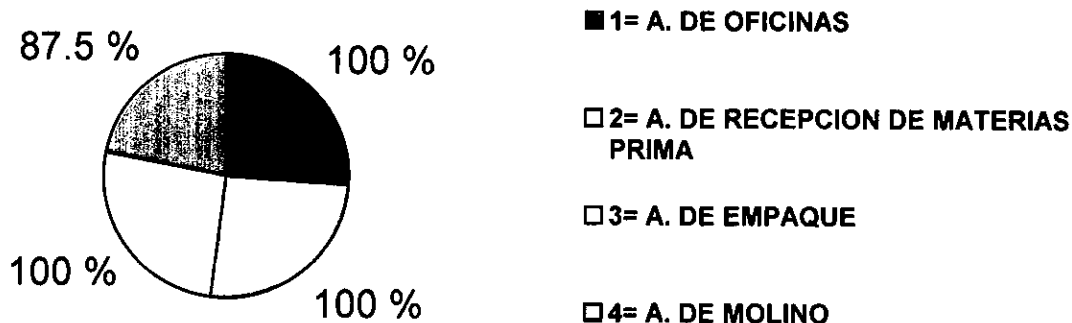
**CADA PUNTO DEL 1 AL 3 CUMPLIO CON EL 100% REQUERIDO
EL PUNTO 4 SOLO OBTUVO EL 50%**

DAÑOS A LA SALUD EN AREAS DE EMPAQUE



CADA PUNTO CUMPLIO CON EL 100% REQUERIDO

DAÑOS A LA SALUD EN LAS CUATRO AREAS DE TRABAJO



**LAS AREAS DEL 1 AL 3 CUMPLIERON CON EL 100% REQUERIDO
EL AREA DE MOLINO CUMPLIO SOLO CON EL 87.5 % REQUERIDO**

II. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS

HOJA DE REPORTE POR DEPARTAMENTO

DEPARTAMENTO Oficinas

FECHA DE EVALUACIÓN: 15 Agosto de 1998

ELEMENTO	PUNTUACIÓN MÁXIMA	PUNTOS OBTENIDOS	%	OBSERVACIONES
1. Planta Física	17	9	100	8 Puntos no aplican
2. Instalaciones Eléctricas.	14	11	100	3 Puntos no aplican
3. Sistema de Protección y Dispositivos de Seguridad en la Maquinaria, Equipos y Accesorios en los Centros de Trabajo.	43	9	100	34 Puntos no aplican
4. Manejo, Transporte y Almacenamiento de Materiales	31	11	100	20 Puntos. no aplican
5. Equipo de Protección Personal.	6	0	100	
6. Orden, Limpieza y Servicios.	9	9	100	6 Puntos no aplican
7. Condiciones del Ambiente de Trabajo.	52	7	100	45 Puntos no aplican
8. Sistemas Contra Incendio.	36	33	100	3 Puntos no aplican
9. Señales, Avisos de Seguridad y Código de Colores.	10	6	75	2 Puntos no aplican
10. Generadores de Vapor y Recipientes Sujetos a Presión.	55	0	100	55 Puntos no aplican
TOTAL	273	95	98	176 Puntos no aplican

Por ser elementos requeridos normativamente, cualquier calificación inferior al 80%

es **DEFICIENTE.**

II. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS

HOJA DE REPORTE POR DEPARTAMENTO

DEPARTAMENTO Recepción de materia prima (descarga)

FECHA DE EVALUACIÓN: 15 Agosto de 1998

ELEMENTO	PUNTUACIÓN MÁXIMA	PUNTOS OBTENIDOS	%	OBSERVACION ES
1. Planta Física	17	13	100	41 Puntos no aplican
2. Instalaciones Eléctricas.	14	14	100	
3. Sistema de Protección y Dispositivos de Seguridad en la Maquinaria, Equipos y Accesorios en los Centros de Trabajo.	43	25	100	18 Puntos no aplican
4. Manejo, Transporte y Almacenamiento de Materiales	31	18	100	13 Puntos no aplican
5. Equipo de Protección Personal.	6	6	100	
6. Orden, Limpieza y Servicios.	9	9	100	
7. Condiciones del Ambiente de Trabajo.	52	18	100	34 Puntos no aplican
8. Sistemas Contra Incendio.	36	36	100	
9. Señales, Avisos de Seguridad y Código de Colores.	10	10	100	
10. Generadores de Vapor y Recipientes Sujetos a Presión.	55	6	100	49 Puntos no aplican
TOTAL	273	155	100	118 Puntos no aplican

Por ser elementos requeridos normativamente, cualquier calificación inferior al 80%

es DEFICIENTE.

II. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS

HOJA DE REPORTE POR DEPARTAMENTO

DEPARTAMENTO Molino

FECHA DE EVALUACIÓN: 15 Agosto de 1998

ELEMENTO	PUNTUACIÓN MÁXIMA	PUNTOS OBTENIDOS	%	OBSERVACIONES
1. Planta Física	17	15	100	2 Puntos no aplican
2. Instalaciones Eléctricas.	14	14	100	
3. Sistema de Protección y Dispositivos de Seguridad en la Maquinaria, Equipos y Accesorios en los Centros de Trabajo.	43	34	94	7 Puntos no aplican
4. Manejo, Transporte y Almacenamiento de Materiales	31	18	100	13 Puntos no aplican
5. Equipo de Protección Personal.	6	6	100	
6. Orden, Limpieza y Servicios.	9	9	100	
7. Condiciones del Ambiente de Trabajo.	52	18	100	34 Puntos no aplican
8. Sistemas Contra Incendio.	36	36	100	
9. Señales, Avisos de Seguridad y Código de Colores.	10	10	100	
10. Generadores de Vapor y Recipientes Sujetos a Presión.	55	31	100	24 Puntos no aplican
TOTAL	273	191	99	80 Puntos no aplican

Por ser elementos requeridos normativamente, cualquier calificación inferior al 80%

es **DEFICIENTE**.

II. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS

HOJA DE REPORTE POR DEPARTAMENTO

DEPARTAMENTO Empaque

FECHA DE EVALUACIÓN: 15 Agosto de 1998

ELEMENTO	PUNTAJACIÓN MÁXIMA	PUNTOS OBTENIDOS	%	OBSERVACION ES
1. Planta Física	17	15	100	2 Puntos no aplican
2. Instalaciones Eléctricas.	14	14	100	
3. Sistema de Protección y Dispositivos de Seguridad en la Maquinaria, Equipos y Accesorios en los Centros de Trabajo.	43	36	95	5 Puntos no aplican
4. Manejo, Transporte y Almacenamiento de Materiales	31	20	100	11 Puntos no aplican
5. Equipo de Protección Personal.	6	6	100	
6. Orden, Limpieza y Servicios.	9	9	100	
7. Condiciones del Ambiente de Trabajo.	52	18	100	34 Puntos no aplican
8. Sistemas Contra Incendio.	36	36	100	
9. Señales, Avisos de Seguridad y Código de Colores.	10	10	100	
10. Generadores de Vapor y Recipientes Sujetos a Presión.	55	31	100	24 Puntos no aplican
TOTAL	273	195	99	76 Puntos no aplican

Por ser elementos requeridos normativamente, cualquier calificación inferior al 80%

es DEFICIENTE.

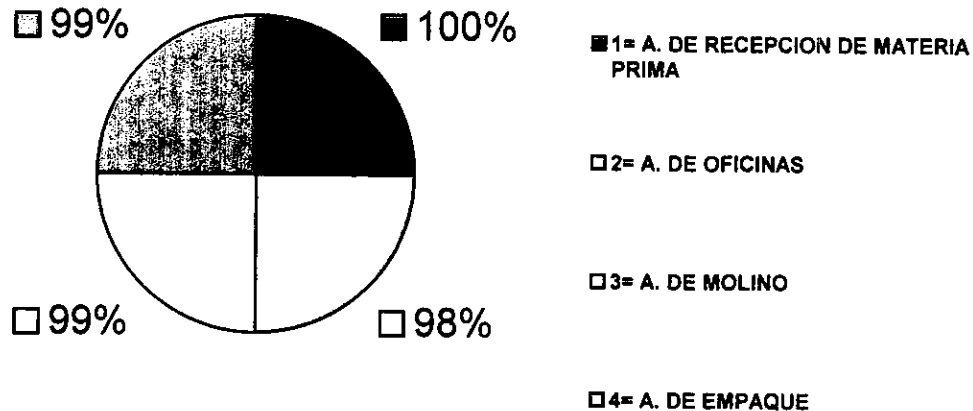
II. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS

REPORTE GLOBAL DE LA EMPRESA

EMPRESA: HARINERA LA ESPIGA S.A. DE C.V. REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0
 FRACCIÓN: 202 CLASE: V GRADO: 50 No. DE TRABAJADORES: 42

ELEMENTO DEPARTAMENTO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	%	OB S.
- Oficinas	100	100	100	100	100	100	100	100	75	100	98	
- Recepción de materia prima	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
- Molino	100	100	94	100	100	100	100	100	100	100	99	
- Empaque	100	100	95	100	100	100	100	100	100	100	99	
TOTAL	400	400	389	400	400	400	400	400	375	400	396	
PROMEDIO PORCENTUAL	100	100	97.2	100	100	100	100	100	93.7	100	99	

IDENTIFICACION GLOBAL DE RIESGOS



III. ORGANIZACIÓN DE LA SEGURIDAD

HOJA DE REPORTE

EMPRESA: OFICINAS REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0
 FRACCIÓN: 202 CLASE: V GRADO: 50 No. DE TRABAJADORES: 42

ELEMENTO	CUMPLIMIENTO	NO CUMPLIMIENTO	%	OBSERVACIONES
Autorizaciones			100	
Capacitación			100	
Organismos			90	
Programas			100	
TOTAL			95	

Los porcentajes son solo indicativos de la deficiencia en el cumplimiento, pero este debe ser del 100%.

< 60%= DEFICIENTE

60 - 79 %= REGULAR

> 79 % = BUENO

III. ORGANIZACIÓN DE LA SEGURIDAD

HOJA DE REPORTE

EMPRESA: Recepción de materia prima (Descarga) REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0
 FRACCIÓN: 202 CLASE: V GRADO: 50 No. DE TRABAJADORES: 42

ELEMENTO	CUMPLIMIENTO	NO CUMPLIMIENTO	%	OBSERVACIONES
Autorizaciones				No aplican
Capacitación			100	
Organismos			90	
Programas			100	
TOTAL			97	

Los porcentajes son solo indicativos de la deficiencia en el cumplimiento, pero este debe ser del 100%.

< 60% = DEFICIENTE

60 - 79 % = REGULAR

> 79 % = BUENO

III. ORGANIZACIÓN DE LA SEGURIDAD

HOJA DE REPORTE

EMPRESA: Molino REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0
 FRACCIÓN: 202 CLASE: V GRADO: 50 No. DE TRABAJADORES: 42

ELEMENTO	CUMPLIMIENTO	NO CUMPLIMIENTO	%	OBSERVACIONES
Autorizaciones			100	
Capacitación				No aplican
Organismos			90	
Programas			100	
TOTAL			97	

Los porcentajes son solo indicativos de la deficiencia en el cumplimiento, pero este debe ser del 100%.

< 60%= DEFICIENTE

60 - 79 %= REGULAR

> 79 % = BUENO

III. ORGANIZACIÓN DE LA SEGURIDAD

HOJA DE REPORTE

EMPRESA: Empaque REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0
 FRACCIÓN: 202 CLASE: V GRADO: 50 No. DE TRABAJADORES: 42

ELEMENTO	CUMPLIMIENTO	NO CUMPLIMIENTO	%	OBSERVACIONES
Autorizaciones			100	
Capacitación			100	
Organismos			90	
Programas			100	
TOTAL			98	

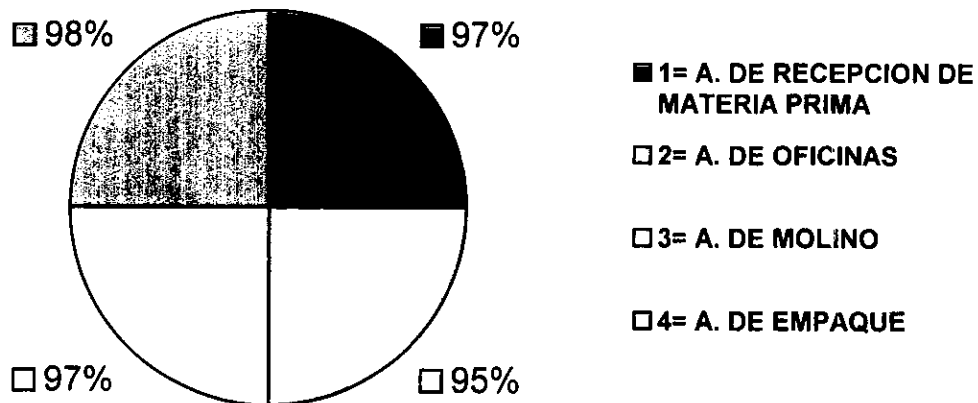
Los porcentajes son solo indicativos de la deficiencia en el cumplimiento, pero este debe ser del 100%.

< 60% = DEFICIENTE

60 - 79 % = REGULAR

> 79 % = BUENO

ORGANIZACIÓN DE LA SEGURIDAD



IV. EVALUACIÓN INTEGRAL DE LA EMPRESA

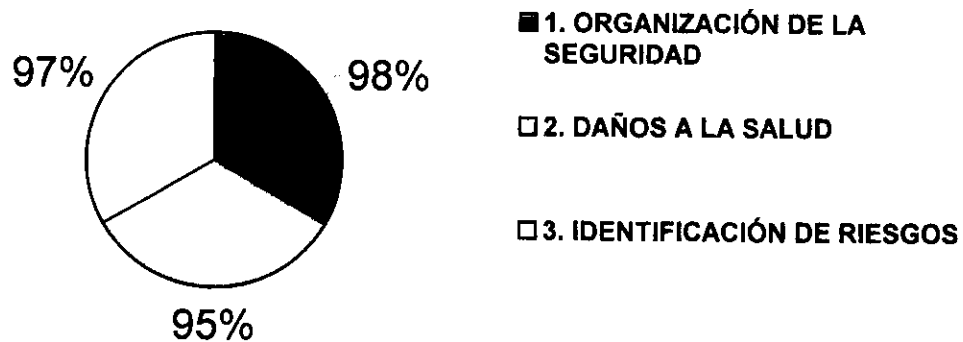
EMPRESA: HARINERA LA ESPIGA, S.A. DE C.V. REGISTRO PATRONAL: 01044494-10-0
 FRACCIÓN: 202 CLASE: V GRADO: 50 No. DE TRABAJADORES: 42

PARTES DEL DIAGNÓSTICO	PUNTUACIÓN MÁXIMA	%	OBSERVACIONES
I. DAÑOS A LA SALUD	GLOBAL DE 100 (70)	95	450 Puntos no aplican en el global de los cuatro puntos.
II. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS	GLOBAL DE 273 (632)	97	
III. AUTORIZACIONES, CAPACITACIÓN, ORGANISMOS Y PROGRAMAS.	32 GLOBAL DE 642 (632)	98	
TOTAL	403	290	BUENO

Una calificación deficiente en el capítulo de daños a la salud o por debajo del 80% en cualquiera de los dos capítulos invalida el porcentaje promedio calificándose el diagnóstico global como deficiente.

< 60%=DEFICIENTE
 60 - 79 %= REGULAR
 > 79%=BUENO

EVALUACIÓN INTEGRAL DE LA EMPRESA



XI.- PLAN DE TRABAJO

PROGRAMA PREVENTIVO DE HIGIENE Y SEGURIDAD

HARINERA LA ESPIGA, S.A. DE C.V.

I.- INTRODUCCIÓN

La globalización de la economía a nivel mundial, y por ende la nueva normatividad que aplica a los procesos de trabajo, considerando como eje vital y de la mayor trascendencia a la Higiene, la Seguridad y el Medio Ambiente Laboral, obliga a la empresa en el afán de superación y de mantenerse a la vanguardia en estas áreas vitales y a las cuales siempre ha considerado de gran importancia para su productividad y liderazgo, encarar como un nuevo reto la implementación, el desarrollo y mantenimiento de su propio programa preventivo de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente Laboral, para permanecer en su privilegiada posición dentro del mercado y dentro de su mejora continua.

FILOSOFÍA DE SEGURIDAD

El sentido común y la conciencia de responsabilidad hacia nosotros mismos y hacia nuestros compañeros para implementar, mantener y desarrollar las condiciones normativas de higiene, seguridad y medio ambiente favorables para la ejecución de nuestro trabajo serán las guías básicas del que hacer diario en nuestra fuente de trabajo.

2.- POLÍTICA, METAS Y OBJETIVOS DE SEGURIDAD E HIGIENE PARA LOS TRABAJADORES

La política de seguridad e higiene para los trabajadores en "Harinera la Espiga, S.A. de C.V". es crear, mantener y desarrollar condiciones óptimas de seguridad en cada una de las fases de su proceso, con el fin de proteger a su personal y preservar a la vez la fuente de trabajo y el entorno ecológico. Lo anterior es aplicable a las empresas contratistas y de servicios que ejecuten trabajos para la empresa.

Es responsabilidad de la Dirección a través de todo su personal de planta y oficinas llevar a efecto esta política mediante los siguientes objetivos:

- A) La promoción de la seguridad personal y del equipo de protección a todos los niveles, principalmente con los trabajadores, mediante la capacitación, el entrenamiento y campañas en general.
- B) El mantenimiento y desarrollo de las mejores condiciones de higiene y seguridad, con el uso de tecnología apropiada en los equipos, sitios y herramientas de trabajo, reflejándose en las instalaciones, listados de maquinaria y equipo como activos fijos.
- C) La promoción del uso del equipo de protección personal.
- D) La implementación de normas, procedimientos y métodos de trabajo aplicables a la Empresa.
- E) La investigación de accidentes/ incidentes en el personal y en las instalaciones
- F) Mantener un ambiente de trabajo libre de agentes contaminantes que lesionen la salud del personal.
- G) Estructurar y mantener actualizado el Programa Preventivo de Higiene y Seguridad de la empresa, permitiendo a través del mismo, estimar el costo-beneficio de las acciones implementadas.
- H) contar con el equipo adecuado contra incendio, mantener despejado su acceso y sus condiciones de operación óptima.
- I) Cumplir con las disposiciones legales laborales a que estamos sujetos.

METAS

Se tiene contemplado dentro de este programa, que todos los objetivos señalados, sean alcanzados en el corto, mediano y largo plazo, correspondiendo 6,12 y 18 meses respectivamente el plazo de consumación e implementación de los mismos en las áreas designadas dentro del mismo programa y que serán requeridas para el logro del mismo.

Todo trabajador tiene la responsabilidad de velar por su propia seguridad y su equipo, la responsabilidad con respecto a la prevención de accidentes recae básicamente sobre todos los niveles, quienes tienen la obligación de hacer cumplir las normas, practicas de seguridad, establecer y mantener condiciones seguras de sus respectivas, áreas.

La tecnología en la Empresa tendrá la característica de ser exclusivamente la apropiada para el proceso de la misma y de acuerdo a la capacitación y adiestramiento que el personal requiera y se le brinde para su uso seguro, eficiente, eficaz y en bien de una productividad que satisfaga en forma total a nuestros clientes y expectativas, así como también la reconversión tecnológica que se aplique tomará en cuenta el nivel educativo y la capacitación acorde del personal.

La materia prima utilizada en en el proceso de trabajo, el grano de trigo, es y será certificado mediante el control por medio de muestreos, antes de su utilización como una medida permanente y sana para la preservación y el mejoramiento de la higiene y seguridad, quedando esto plasmado a través de los certificados de calidad expedidos por el área de aseguramiento de la calidad de acuerdo a los procedimientos establecidos.

3.-SISTEMA DE VERIFICACIÓN DE RIESGOS

Cada año se actualizará el Diagnóstico Situacional de Seguridad e Higiene de la empresa, con el cual se implementaran las actividades que sean necesarias y se terminaran las que hayan cumplido con su objetivo.

El indicador más confiable para evaluar periódicamente la organización del trabajo tomando en cuenta criterios de productividad sobre seguridad e higiene de la Empresa en todos sus niveles será el reporte diario de producción en todas las áreas de la Empresa junto con todos los procedimientos implementados para tal fin por el área de aseguramiento de calidad.

El estudio ergonomico por área de trabajo en nuestras cuatro fases del proceso se realizará cada que sea requerido para adecuar los puestos de trabajo con su mejor diseño de productividad, higiene y seguridad.

La Comisión de Higiene y Seguridad junto con la Dirección de la empresa evaluaran en forma sistemática y mensual, a través de sus juntas y recorridos el desempeño de todo el personal en las actividades de la higiene y seguridad.

La Empresa a través de un Convenio realizado con el Departamento de Prestaciones Sociales, Bienestar Social y Desarrollo Cultural, de la Jefatura de Servicios de Prestaciones Económicas y Sociales de la Delegación I Noroeste del Distrito Federal del Instituto Mexicano del Seguro Social, implementará las políticas necesarias para crear los servicios de bienestar encaminados a incentivar la productividad, seguridad e higiene de cada área de acuerdo con los logros alcanzados, buscando su mejoramiento constante.

El personal encargado de la seguridad e higiene junto con los mandos medios y de dirección deberán explicar a todo el personal a su cargo y en general, en forma constante, clara y precisa todas las reglas y procedimientos implementados para el control de los riesgos de trabajo existentes y de acuerdo al mapa de riesgos con que cuenta la planta, repitiéndoseles y reforzándoseles esta información cuantas veces sea necesario y requerido, haciendo un mayor énfasis en el uso obligatorio del equipo de protección personal.

La difusión y capacitación acerca de la normatividad vigente y de las medidas preventivas de la higiene y seguridad aplicables a la empresa, será a través de carteles, juntas, reuniones y cursos cada que sea necesario o requerido por las autoridades correspondientes, quedando evidencia de los mismos en los expedientes de los trabajadores y estableciendo el sistema de comunicación ascendente y descendente anexo al presente programa, independientemente del seguimiento que se tenga con los reportes diarios de producción en que se señale cualquier riesgo de trabajo así como con los formatos de reportes de atención de medidas de higiene y seguridad, junto con las actividades programadas de la Comisión de Higiene y Seguridad.

4.- REGLAS DE SEGURIDAD E HIGIENE

I.- REGLAS GENERALES

- 1.- Por ningún motivo es permitido correr en la planta.
- 2.- Todo accidente que ocurra en la planta debe ser reportado a su jefe inmediatamente, esto incluirá cualquier tipo de lesión.
- 3.- Las mangueras de aire comprimido no deberán ser utilizadas en su persona o en la de otro compañero, a excepción de ser necesario.
- 4.- Juegos de mano y bromas de carácter ruidoso no serán permitidos en ningún momento.
- 5.- Las salidas, pasillos y otras vías de acceso deberán mantenerse despejadas en todo momento.
- 6.- El equipo de protección auditiva será proveído por la Empresa y deberá ser utilizado en forma obligatoria por todo el personal que lo requiera en su área de trabajo.

II.- VESTIMENTA DE TRABAJO Y ARTÍCULOS DE SEGURIDAD

- 1.- Queda estrictamente prohibido el uso de calzado de calle dentro de la planta.
- 2.- Vestimenta suelta y mangas largas desabrochadas no se permitirán cuando se esté operando maquinaria.
- 3.- La joyería de todo tipo constituye un riesgo potencial al usuario y por lo tanto su uso en horas de labores está prohibido.
- 4.- Los guantes serán entregados para trabajos específicos y no serán usados por operadores en maquinaria donde puedan atorarse. No podrán ser utilizados en trabajos que no sean específicos para su uso como lo es el manejo de materiales calientes o en materiales filosos.
- 5.- Los cubre-bocas serán entregados por la empresa y serán ser utilizados por los empleados que lo requieran.

III.- PREVENCIÓN DE INCENDIOS

- 1.- El fumar está terminantemente prohibido en todo el interior de la empresa.

2.- Las estaciones de extintores de incendios deberán mantenerse libres de equipo y materiales ajenos en todo momento.

3.- Queda estrictamente prohibido utilizar indebidamente los extintores de incendios, válvulas de sistemas, alarmas de incendios o mangueras para incendios.

IV.- UTILIZACIÓN DE MATERIALES.

1.- El levantamiento y movimiento de objetos pesados deberá hacerse con el equipo propicio para el movimiento de materiales. Si un objeto es demasiado pesado para ser movido manualmente deberá avisar a su jefe inmediato.

2.- Operación de montacargas:

A. Deténgase en intersecciones y en otras áreas marcadas.

B. Manténgase a una distancia segura cuando le siga a un peatón.

C. Conduzca a una velocidad segura y responsable, no mayor de 10 Km / Hr.

D. No se permiten pasajeros en un montacargas.

SOLAMENTE LOS OPERADORES DE MONTACARGAS AUTORIZADOS PODRÁN OPERAR ESTOS VEHÍCULOS.

3.- Queda prohibido montarse en vehículos de transporte de materiales operados manualmente o motorizados.

4.- Las poleas levantadas con carga no deberán ser abandonadas Y AL UTILIZARSE DEBERÁN CONTAR CON SUS RESPECTIVOS SEÑALAMIENTOS.

5.- Las estibas de materiales deberán mantenerse dentro de la altura máxima permitida tomando en consideración el peso, tamaño y estabilidad del material a estibar.

V. OPERACIÓN DE MAQUINAS

1.- Su jefe inmediato le dará las instrucciones específicas para la operación segura de la maquinaria y dichas instrucciones deberán ser seguidas al pie de la letra. Ninguna máquina será utilizada hasta que el operador haya recibido todas las instrucciones de seguridad, higiene y manejo pertinentes.

2.- Ninguna máquina o equipo podrá ser abandonado por el operador designado, mientras este operando, a menos que le sea indicado por su jefe inmediato.

3.- Ninguna máquina deberá ser operada si sus protectores de seguridad han sido removidos, a menos que lo autorice su jefe inmediato por cuestión de mantenimiento o caso de emergencia mayor.

4.- Apague la maquinaria cuando la limpie, engrase o remueva obstrucciones cuando se atasque o atore.

5.- Cuando opere una máquina peligrosa utilice un sustituto mecánico en vez de sus dedos cuando la alimente, opere o remueva obstrucciones.

6.- Ninguna máquina será operada cuando esté asegurada o esté etiquetada "fuera de uso".

VI.- LIMPIEZA

1.- Los operarios son responsables por el mantenimiento y la limpieza de sus estaciones individuales de trabajo.

2.- Las herramientas de mano deberán mantenerse limpias y libres de defectos y desgastes.

3.- Los desperdicios, chatarra y desechos, particularmente de naturaleza flamable, deberán ser depositados en sus recipientes correspondientes y no dejar que se acumulen.

4.- Si usted ve un derrame químico / desperdicio notifique a su superior inmediatamente. En caso de no encontrarlo, notifique al superintendente de la planta.

5.- PROGRAMA DE HIGIENE Y SEGURIDAD 1998-2000

NÚMERO	ADMINISTRACIÓN DEL PROGRAMA
1	Investigación de Accidentes de Trabajo.
2	Equipo de Protección Personal.
3	Capacitación de Higiene y Seguridad .
4	Campañas de Seguridad Motivacional.
5	Inducción al Personal de Primer Ingreso
6	Comisión de Higiene y Seguridad .
7	Orden y Limpieza.
8	Equipo Contra Incendio.
9	Brigadas de Emergencia.

JUSTIFICACIÓN:

De acuerdo a la Política de Higiene y Seguridad de la Empresa y a la potencialidad de que se presenten sucesos no deseados en las áreas de las mismas y traigan consecuencias de tipo laboral, económico, productivo y sociales a todos los niveles, se estima conveniente desarrollar un programa general de Higiene y Seguridad que involucre a todos los niveles de la empresa.

OBJETIVOS:

- A) Detección y evaluación oportuna de todos aquellos riesgos que representan la posibilidad de un daño a la salud de los trabajadores de la Empresa.
- B) Adopción de las medidas necesarias para el control sistemático de todo riesgo detectado, conforme a las disposiciones legales, reglamentarias y contractuales.

META:

Implementar y aplicar de los nueve subprogramas especificados anteriormente en la "Administración del Programa" con la principal finalidad de prevenir y eliminar accidentes y enfermedades de trabajo al personal de "Harinera La Espiga S.A. de C.V".

LÍMITES:

A) ESPACIO:

Las instalaciones de la empresa en general.

B) TIEMPO:

Permanente

C) UNIVERSO:

1) Todo el personal de la empresa.

2) Todas las Instalaciones, medios e instrumentos de trabajo.

ORGANIZACIÓN:

El recurso principal es el apoyo máximo de la dirección para facilitar el personal y material que se requiera de acuerdo a las necesidades que surjan de cada programa específico. El financiamiento del programa de Harinera La Espiga, S.A. de C.V. debe estar de acuerdo a los procedimientos que se originen en cada uno de los programas específicos.

EVALUACIÓN:

Se desarrollará una evaluación de acuerdo a los resultados obtenidos mensualmente y al finalizar cada año basados en los subprogramas de los programas específicos.

CONTROL:

Se desarrollará el control trimestral del programa general basado en la información recopilada de las diversas actividades ejecutadas de los programas específicos.

1.- INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES

<i>NÚMERO</i>	<i>DESARROLLO DEL PROGRAMA</i>	<i>FRECUENCIA</i>
1.1	Efectuar la investigación del accidente cuando ocurra de acuerdo al informe recabado.	Permanente
1.2	Elaborar estadísticas de accidentes mensuales como de días de incapacidades.	Permanente
1.3	Elaborar un plan de acción para eliminar las causas que dan origen a los riesgos de trabajo.	Permanente
1.4	Mantener informada a la Gerencia de todos los riesgos ocurridos.	Permanente

JUSTIFICACIÓN:

Todo riesgo ocurrido requiere de una investigación cuidadosa de las causas que lo originaron, con el objeto de determinar y aplicar medidas para evitar su repetición.

OBJETIVO:

- A) Investigar todo riesgo ocurrido con el objeto de determinar las causas y circunstancias que le dieron origen, y adoptar las medidas correctivas y preventivas necesarias.
- B) Mantener estadísticas actualizadas sobre riesgos acontecidos que sirvan para retroalimentar los Programas de Salud y Seguridad en el Trabajo, estimular el interés de los niveles de decisión de Harinera La Espiga, S.A. de C.V. para la prevención de riesgos.

METAS:

- A) Investigar la totalidad de los accidentes ocurridos en Harinera La Espiga, S.A. de C.V.
- B) Vigilar el cumplimiento de la adopción de las medidas correctivas para evitar su recurrencia.
- C) Efectuar el registro y procedimientos estadísticos de la información obtenida en cada accidente.

ORGANIZACIÓN:

La investigación de accidentes será integrada primordialmente por el jefe inmediato y el lesionado. Después por el Encargado de Higiene y Seguridad junto con todo el equipo de la matriz de responsabilidades involucrado.

RECURSOS:

Se desarrollará la investigación del accidente por todo el personal involucrado en base al formato de la investigación de accidentes anexo.

2 EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
2.1	Elaborar listado de puestos de trabajo por departamento especificando el equipo de protección que debe de utilizar en su área de trabajo.	Se desarrollará cada mes de Marzo y Septiembre.
2.2	Dotar a todo el personal de su equipo de protección personal de acuerdo a sus requerimientos.	Permanente
2.3	Capacitar a todo el personal el uso adecuado de su equipo de protección.	Permanente
2.4	Todo el equipo de protección personal deberá de ser cambiado o reemplazado si presenta desgaste o defecto.	Permanente

JUSTIFICACIÓN:

Todo el personal debe contar con el equipo de protección personal para el desarrollo adecuado de sus labores y la prevención de cualquier riesgo de trabajo..

OBJETIVO:

Que el trabajador tome conciencia del buen uso del equipo de protección personal.

METAS:

- a) Reducir costos por el mal uso del equipo de protección personal.
- b) Adquirir y distribuir el equipo de protección, en la cantidad, calidad y períodos necesarios.
- c) Proporcionar a los trabajadores de Harinera La Espiga, S.A. de C.V. el equipo de protección personal adecuado y necesario.
- d) Vigilar su uso adecuado.

ORGANIZACIÓN:

El responsable de dotar al personal y administrar el equipo de protección personal es el Departamento de Aseguramiento de la Calidad.

RECURSOS:

La Dirección apoyará la adquisición de nuevo material de seguridad personal así como la capacitación de sus trabajadores siempre que se requiera.

3. CAPACITACIÓN DE SEGURIDAD E HIGIENE

NÚMERO	TEMA	OBJETIVO
Cuatrimestral	Seguridad en el Trabajo	Aprendizaje
Trimestral	Química de Fuego	Tener conocimientos de los principios de un incendio.
Trimestral	Equipo de protección personal	El uso adecuado del equipo de Protección Personal
Mensual	Inspecciones de Seguridad	Identificar cualquier acto o condición insegura en las áreas de Trabajo.
Cuatrimestral	Higiene Industrial	Conocimientos básicos de Higiene en el Trabajo.

JUSTIFICACIÓN:

Capacitar al personal en general para que conozcan los conceptos básicos de Seguridad, así como el uso del equipo de protección personal necesario para el desempeño de sus labores en "Harinera La Espiga, S.A. de C.V.

OBJETIVO:

Proporcionar al trabajador los conocimientos básicos para prevenir los riesgos a su salud y así aumentar el nivel cultural de los trabajadores en materias de Higiene y Seguridad.

META:

proporcionar la capacitación y adiestramiento requerido al 100 % del personal de "Harinera La Espiga, S.A. de C.V".

ORGANIZACIÓN:

Los responsables de impartir la capacitación y el adiestramiento son los departamentos de Seguridad y de Aseguramiento de la Calidad con el apoyo de la Dirección General.

RECURSOS:

Los recursos que se utilizarán en la capacitación serán: proyector de acetatos, video, televisión y películas de seguridad.

4. CAMPAÑAS DE SEGURIDAD MOTIVACIONAL

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
4.1	Concurso de 90 días sin accidentes incapacidades en la Empresa.	Inicia el 1o. de abril y termina el 30 de junio de 1998.
4.2	Participación de la Empresa en los Eventos de Seguridad e Higiene de la S.T.P.S., I.M.S.S. y de la Secretaria de Salud.	Permanente.
4.3	Campaña para mejorar el orden y limpieza enfocada en dibujos y lemas en tamaño carta.	Permanente.
4.4	Concurso por departamentos de 90 Días con cero accidentes.	Del 1o. de agosto al 31 de octubre de 1998.

JUSTIFICACIÓN:

Motivar y a la vez concientizar al personal que labora en Harinera la Espiga, S.A. de C.V., para que participe activamente en los programas y eventos de Seguridad y así verificar que realmente se esté reduciendo los actos y condiciones inseguras de las instalaciones de la planta.

OBJETIVO:

- A) Estimular el interés hacia los programas de Seguridad Industrial.
- B) Fomentar la participación activa en todos los niveles de estos programas y eventos.

META:

Contar en el futuro inmediato con un mejor ambiente de trabajo, áreas más limpias y ordenadas, con una cultura propia de Seguridad e Higiene y reducir los Índices de Accidentabilidad.

ORGANIZACIÓN:

El programa estará integrado por un jurado que seleccionará los carteles y resultados que reúnan los requisitos establecidos en las convocatorias programadas. El departamento de seguridad tendrá participación activa en todos los eventos del programa.

5. INDUCCIÓN AL PERSONAL DE NUEVO INGRESO

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
5.1	<p>Desarrollar y aplicar un Plan de Inducción para el personal de nuevo ingreso desde su primer día de labores en la Empresa que contenga los siguientes datos:</p> <ol style="list-style-type: none">1.- Función primordial del área de Seguridad.2.- Organización de la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene.3.- Explicación breve de los riesgos existentes en la Planta.4.- Información de los sistemas de Emergencia.5.- Equipo de protección personal.6.- Información sobre sus actividades propias a realizar.	Permanente.

JUSTIFICACIÓN:

Es importante que el personal de nuevo ingreso conozcan las reglas de Seguridad propias de los procesos o áreas de actividad en las que participe durante su permanencia en las instalaciones de la planta.

OBJETIVO:

Que todo trabajador conozca y aplique las reglas de seguridad propias de los procesos o áreas de actividad en las que participe durante su permanencia en las instalaciones de la planta.

META:

Mantener un adecuado nivel de difusión de las reglas de seguridad ya establecidas y las que se estén creando.

ORGANIZACIÓN:

El presente subprograma estará a cargo de la Gerencia Administrativa, el Departamento de Seguridad y del de Aseguramiento de la Calidad.

RECURSOS:

Se contará con la Sala de Juntas y el personal de recién ingreso.

6. COMISIÓN DE HIGIENE Y SEGURIDAD

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
6.1	Establecer un programa de justas mensuales con los integrantes de la Comisión de Higiene y Seguridad.	Permanente.
6.2	Desarrollo de las juntas con la Comisión de Higiene y Seguridad mensualmente.	El tercer martes de cada mes.
6.3	Hacer participar a las Gerencias de área en la eliminación de actos y condiciones inseguras por medio de las actas de la Comisión de Seguridad e Higiene.	Mensual

JUSTIFICACIÓN:

La integración y desarrollo de la Comisión de Seguridad e Higiene es un requisito legal que refleja la responsabilidad obrero - patronal compartida, además de cumplir con un requisito legal.

OBJETIVO:

Motivar y concientizar al personal a través de la Comisión Mixta para que participen en los programas de seguridad y aporten sus propias ideas para eliminar actos y condiciones inseguras detectadas en su área de trabajo.

META:

Desarrollo de doce juntas al año (como esta establecido legalmente).

ORGANIZACIÓN:

La Comisión de Seguridad e Higiene está integrada por dos representantes de ambas partes (obrero-patronal).

RECURSOS:

Se contará con la Sala de juntas y la cooperación de los integrantes de la Comisión de Higiene y Seguridad así como la del personal en general.

7. ORDEN Y LIMPIEZA

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
7.1	Mantener actualizado y activo al personal en la limpieza de la planta. a) Limpieza de áreas no productivas. b) Limpieza de oficinas. c) Limpieza y mantenimiento en jardinería. d) Limpieza de áreas productivas.	Permanente.

JUSTIFICACIÓN:

Es importante mantener limpias y ordenadas las instalaciones de la planta para una buena imagen interior como exterior.

OBJETIVO:

Que el personal de la Empresa tome conciencia de la importancia de mantener limpia y ordenada la planta como regla de Seguridad e Higiene.

META:

Que en el futuro inmediato el mismo personal operario efectúe la limpieza correcta de su puesto de trabajo y así poder reducir los factores de riesgo inherentes.

RECURSOS:

Todos los artículos de limpieza: escobas, trapeadores, aromatizantes, detergentes, etc. que sean los apropiados para las necesidades de la misma.

8. EQUIPO CONTRA INCENDIO

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
8.1	Desarrollar un programa mensual para inspección de todo el equipo contra incendio que contamos en Harinera la Espiga, S.A. de C.V..	Trimestral

JUSTIFICACIÓN:

Que todo el equipo contra incendio se encuentre siempre en buen estado de uso para cualquier caso de emergencia que se llegue a presentar en Harinera La Espiga, S.A. de C.V..

OBJETIVO:

Que todo el equipo tenga siempre su mantenimiento detectivo, preventivo y correctivo para evitar cualquier anomalía en caso de emergencia.

META:

Disponer en cualquier momento del equipo contra incendio en cantidad y calidad necesario y mantenerlos en buenas condiciones de uso.

ORGANIZACIÓN:

Para este programa se contará con el apoyo de un operario de la planta por turno y con la compañía de servicios, bajo la supervisión del departamento de Aseguramiento de la Calidad.

RECURSOS:

Los recursos con los que se contará para el equipo antes descrito son únicamente de la compañía de servicios contratada y de la comunicación de los mandos de la empresa para cuando se utilice cualquier equipo contra incendio.

9. BRIGADAS DE EMERGENCIA

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
9.1	Organizar una brigada por turno.	Permanente.
9.2	Implementar y realizar programas de adiestramiento para la brigada y a la vez efectuar practicas periódicas.	Permanente.

JUSTIFICACIÓN:

Sin personal debidamente capacitado, lo que pudiera ser un simple conato de incendio se convierte con facilidad en un siniestro, con todas sus repercusiones económicas y sociales, con las situaciones de peligro para la vida y salud de los propios trabajadores de la Empresa.

OBJETIVO:

Contar en todo momento con personal debidamente capacitado para el control oportuno y eficaz de todo conato de incendio así como limitar la magnitud de los daños de un fuego mayor o incendio declarado, adicionalmente poder efectuar, en caso de siniestro, las acciones de salvamento y socorismos que sean necesarias para evitar daños a los trabajadores e instalaciones o limitarlos.

META:

- a) Contar con una brigada contra incendio, propia de la empresa, capacitada en el combate de incendios y primeros auxilios.
- b) Tener una brigada por turno.
- c) Que todo trabajador sepa utilizar el equipo de extintores portátiles.

ORGANIZACIÓN:

La brigada deberá ser capacitada por el departamento de seguridad y las fuentes externas necesarias y estar integrada por trabajadores voluntarios de la misma empresa.

RECURSOS:

Los recursos con los que se contará para que este programa será el propio personal integrante de la brigada y los medios de capacitación que sean autorizados por la dirección.

10. CONTROL AMBIENTAL

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
10.1	Verificar el estado de las emisiones arrojadas a la atmósfera y al ambiente interno laboral con el fin de conocer y mejorar las condiciones generadoras ambientales y presentarlos a la dependencia gubernamental correspondiente.	Anual
10.2	Verificar y controlar las emisiones detectadas fuera de norma aplicando las medidas que mejor convengan para la salud y mejoramiento del ambiente.	Permanente.

JUSTIFICACIÓN:

Dar cumplimiento a las disposiciones legales y reglamentarias en la materia y al mismo tiempo, mejorar las condiciones ambientales del centro de trabajo como posible factor contribuyente a la incidencia de enfermedades de trabajo.

OBJETIVO:

Mantener la concentración o nivel de las emisiones arrojadas a la atmósfera y al medio ambiente laboral por debajo de los valores permisibles.

METAS

- a) Identificación y registro de los contaminantes emanados por la Empresa.
- b) Medición y concentración o nivel de dichos contaminantes, considerando el tiempo y frecuencia de exposición de los trabajadores.

ORGANIZACIÓN:

El control ambiental será compartido por el Departamento de Seguridad y la Dirección.

XII PRESENTACIÓN DE RESULTADOS

ACTIVIDADES REALIZADAS DEL PROGRAMA PREVENTIVO DE HIGIENE- SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO.

Se desarrollo el control trimestral del programa general basado en la formación recopilada de las diversas actividades ejecutadas de los programas específicos, obteniéndose los siguientes resultados por objetivo:

1. INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES

NÚMERO	DESARROLLO DEL TEMA	FRECUENCIA
1.1	Efectuar la investigación del accidente cuando ocurra de acuerdo al informe recabado.	Implementación permanente.
1.2	Elaborar estadísticas de accidentes mensuales como de días de incapacidades.	Implementación permanente.
1.3	Elaborar un plan de acción para eliminar las causas que dan origen a los riesgos de trabajo.	Implementación permanente.
1.4	Mantener informada a la Gerencia de todos los riesgos ocurridos.	Implementación permanente.

META:

a) Investigar la totalidad de los accidentes ocurridos en Harinera la Espiga, S.A. de C.V.

LOGRO:

Se investigo el 100% de la accidentabilidad registrada obteniéndose los resultados descritos en el anexo

b) Vigilar el cumplimiento de la adopción de las medidas correctivas para evitar su recurrencia.

LOGRO:

Se supervisó el cumplimiento de las medidas implementadas dando por resultado que ningún accidente tuvo características similares o parecidas en su origen ningún otro.

c) Efectuar el registro y procedimientos estadísticos de la información obtenida en cada accidente.

LOGRO:

Se describe en el anexo

2. EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
2.1	Elaborar listado de puestos de trabajo por departamento especificando el equipo de protección que debe de utilizar en su área de trabajo.	Se realizaron durante marzo y septiembre de 1998..
2.2	Dotar a todo el personal de su equipo de protección personal de acuerdo a sus requerimientos.	Se superviso su entrega permanente.
2.3	Capacitar a todo el personal el uso adecuado de su equipo de protección.	Se hizo en forma permanente y al dotar al personal del equipo.
2.4	Todo el equipo de protección personal deberá de ser cambiado o reemplazado si presenta desgaste o defecto.	Se verificó su observancia permanente.

METAS:

a) Reducir costos por el mal uso del equipo de protección personal.

LOGRO:

Se obtuvo una reducción significativa cercana al 50%.

b) Adquirir y distribuir el equipo de protección, en la cantidad, calidad y periodos necesarios.

LOGRO:

Medida implementada en forma permanente.

c) Proporcionar a los trabajadores de Harinera La Espiga, S.A. de C.V. el equipo de protección personal adecuado y necesario.

LOGRO:

Medida implementada en forma permanente.

d) Vigilar su uso adecuado.

LOGRO:

Medida implementada en forma permanente.

3. CAPACITACIÓN DE SEGURIDAD E HIGIENE

NÚMERO	TEMA	OBJETIVO
Cuatrimstral	Seguridad en el Trabajo	Se dio al aprendizaje cuatrimstral al personal.
Trimestral	Química de Fuego	Se dieron trimestralmente los conocimientos básicos de los principios de un incendio.
Trimestral	Equipo de protección personal	Se enseñó trimestralmente el uso adecuado del equipo de Protección Personal.
Mensual	Inspecciones de Seguridad	Se identificaron por mes actos y/o condiciones inseguras en las áreas de Trabajo.
Cuatrimstral	Higiene Industrial	Se enseñaron cuatrimstralmente los conocimientos básicos de la Higiene en el Trabajo.

META:

proporcionar la capacitación y adiestramiento requerido al 100 % del personal de Harinera la Espiga, S.A. de C.V.

LOGRO:

Se logro una capacitación del 95% del total del personal de la empresa en esta etapa del programa.

4. CAMPAÑAS DE SEGURIDAD MOTIVACIONAL

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
4.1	Concurso de 90 días sin accidentes incapacidades en la Empresa.	.Se inicio el 1o. de abril y término el 30 de junio de 1998.
4.2	Participación de la Empresa en los Eventos de Seguridad e Higiene de la S.T.P.S., I.M.S.S. y de la Secretaria de Salud.	.Implementación hecha permanente.
4.3	Campaña para mejorar el orden y limpieza enfocada en dibujos y lemas en tamaño carta.	Implementación hecha permanente.
4.4	Concurso por departamentos de 90 Días con cero accidentes.	Se realizó del 1o. de agosto al 31 de octubre de 1998.

META:

Contar en el futuro inmediato con un mejor ambiente de trabajo, áreas más limpias y ordenadas, con una cultura propia de Seguridad e Higiene y reducir los Índices de Accidentabilidad.

LOGRO:

Se ha obtenido un incremento substancial de un 50% en el mejoramiento de todas las condiciones señaladas y se espera el mismo porcentaje en la disminución de los riesgos de trabajo.

5. INDUCCIÓN AL PERSONAL DE PRIMER INGRESO

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
5.1	<p>Desarrollar y aplicar un Plan de Inducción para el personal de nuevo ingreso desde su primer día de labores en la Empresa que contenga los siguientes datos:</p> <ol style="list-style-type: none">1.- Función primordial del área de Seguridad.2.- Organización de la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene.3.- Explicación breve de los riesgos existentes en la Planta.4.- Información de los sistemas de Emergencia.5.- Equipo de protección personal.6.- Información sobre sus actividades propias a realizar.	Implementación permanente.

META:

Mantener un adecuado nivel de difusión de las reglas de seguridad ya establecidas y las que se estén creando.

LOGRO:

Implementación permanente.

6. COMISIÓN DE HIGIENE Y SEGURIDAD

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
6.1	Establecer un programa de juntas mensuales con los integrantes de la Comisión de Higiene y Seguridad.	Implementación permanente.
6.2	Desarrollo de las juntas con la Comisión de Higiene y Seguridad mensualmente.	Implementación en el tercer martes de cada mes.
6.3	Hacer participar a las Gerencias de área en la eliminación de actos y condiciones inseguras por medio de las actas de la Comisión de Seguridad e Higiene.	Implementación mensual

META:

Desarrollo de doce juntas al año (como esta establecido legalmente).

LOGRO:

Implementación permanente.

7. ORDEN Y LIMPIEZA

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
7.1	Mantener actualizado y activo al personal en la limpieza de la planta. a) Limpieza de áreas no productivas. b) Limpieza de oficinas. c) Limpieza y mantenimiento en jardinería. d) Limpieza de áreas productivas.	Implementación permanente.

META:

Que en el futuro inmediato el mismo personal operario efectúe la limpieza correcta de su puesto de trabajo y así poder reducir los factores de riesgo inherentes.

LOGRO:

Implementación permanente.

8. EQUIPO CONTRA INCENDIO

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
8.1	Desarrollar un programa mensual para inspección de todo el equipo contra incendio que contamos en Harinera la Espiga, S.A. de C.V..	Implementación trimestral

META:

Disponer en cualquier momento del equipo contra incendio en cantidad y calidad necesario y mantenerlos en buenas condiciones de uso.

LOGRO:

Implementación permanente

9. BRIGADAS DE EMERGENCIA

NÚMERO	DESARROLLO DEL PROGRAMA	FRECUENCIA
9.1	Organizar una brigada por turno.	Implementación permanente.
9.2	Implementar y realizar programas de adiestramiento para la brigada y a la vez efectuar practicas periódicas.	Implementación permanente.

META:

- a) Contar con una brigada contra incendio, propia de la empresa, capacitada en el combate de incendios y primeros auxilios.
- b) Tener una brigada por turno.
- c) Que todo trabajador sepa utilizar el equipo de extintores portátiles.

LOGRO:

Implementación permanente.

10. CONTROL AMBIENTAL

<i>NÚMERO</i>	<i>DESARROLLO DEL PROGRAMA</i>	<i>FRECUENCIA</i>
10.1	Verificar el estado de las emisiones arrojadas a la atmósfera y al ambiente interno laboral con el fin de conocer y mejorar las condiciones generadoras ambientales y presentarlos a la dependencia gubernamental correspondiente.	Implementación anual
10.2	Verificar y controlar las emisiones detectadas fuera de norma aplicando las medidas que mejor convengan para la salud y mejoramiento del ambiente.	Implementación permanente.

METAS:

- Identificación y registro de los contaminantes emanados por la Empresa.
- Medición y concentración o nivel de dichos contaminantes, considerando el tiempo y frecuencia de exposición de los trabajadores.

LOGRO:

Resultados especificados en el anexo

PRESENTACIÓN GENERAL DE RESULTADOS

De acuerdo a los resultados obtenidos de las metas establecidas en el Programa Preventivo de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente de Trabajo 1997-1999, se mencionan los siguientes:

Se obtuvo el 100% de la Investigación de los Accidentes ocurridos en la Harinera La Espiga, S.A. de C.V., así como el cumplimiento de supervisión de las medidas correctivas implementadas para evitar su recurrencia; por lo tanto se consiguió una reducción significativa del 50% en los costos por el mal uso del equipo de protección personal el cual se distribuyó y adquirió con la cantidad y calidad necesarias en forma permanente, al mismo tiempo que se supervisó el uso correcto del equipo por parte de los trabajadores.

Se logró el 95% de capacitación y adiestramiento proporcionado al personal de la empresa; se obtiene un incremento de un 50% en el mejoramiento del ambiente de trabajo, áreas limpias y ordenadas, se dotó al personal con el conocimiento mínimo indispensable de la Seguridad e Higiene laboral lográndose la disminución de riesgos de trabajo.

El mantener adecuado el nivel de difusión de las reglas de Seguridad ya establecidas por la empresa se realiza en forma permanente como inducción al personal de nuevo ingreso.

Se logra establecer permanentemente el Programa de Juntas mensuales con los integrantes de la Comisión Mixta de Seguridad e Higiene, al igual que se invita a participar al personal de las áreas gerenciales en la eliminación de actos y condiciones inseguras por medio de las actas de Seguridad e Higiene.

En forma permanente se mantiene actualizado, al personal de limpieza para que mantenga limpias todas las áreas de trabajo.

Permanentemente se desarrolló el Programa mensual de Inspección para la verificación de las condiciones en las que se encuentre el equipo contra incendio principalmente en cuanto calidad, cantidad y buenas condiciones para su uso.

Se logra y se cuenta con la organización permanente de una brigada contra incendios por turno, al mismo tiempo se les capacita sobre la atención inmediata de los primeros auxilios, combate contra incendios y uso de equipo de extintores portátiles.

**ESTA TESIS NO DEBE
SALIR DE LA BIBLIOTECA**

XIII.- CONCLUSIONES

El haber formulado y preparado un Programa Preventivo de Higiene, Seguridad y Medio Ambiente del Trabajo en esta Empresa, contando con el conocimiento de todos los antecedentes de su siniestralidad y de las variables etiológicas de la misma, me permitieron desarrollar en un universo cerrado, un Programa con proyecciones que al término de su duración pudieran obtenerse estas importantes y valiosas conclusiones:

- 1.- Todo ambiente laboral cualquiera que sea su tipo que no tenga una Seguridad e Higiene adecuada genera patologías en el individuo.
- 2.- Cualquier personal interdisciplinario de las ramas de la Salud puede y juega un importante papel en la detección, prevención y combate de los Riesgos de Trabajo existentes en las Industrias de nuestro País.
- 3.- El desconocimiento por parte de los médicos y enfermeras, disfraza y hace indeseable la atención de muchas patologías del factor laboral, como etiología de diversas y múltiples enfermedades generales o accidentes.
- 4.- La prevención de los riesgos de Trabajo aplicando Técnicas, Planes y Programas específicos es el mecanismo adecuado y comprobado en esta Investigación para tener personal capacitado y sobre todo sano, una empresa productiva, segura y un país fuerte y en desarrollo.
- 5.- La Licenciada en Enfermería en cualquier Programa Preventivo de Salud Ocupacional, puede ser un factor importante al contar en su formación profesional con los conocimientos que bien aplicados en las áreas de detección y prevención ayudarían a disminuir y en algunos casos hasta abatir los riesgos etiológicos potenciales que dañan la Salud de las personas en general por su desempeño laboral.

SERVICIO MEDICO

HARINERA LA ESPIGA, S.A. DE C.V.

EXAMEN MEDICO DE: _____
Admisión - Nuevo Ingreso - Periódico - etc.

REGISTRO NÚMERO:
NOMBRE DE LA NEGOCIACIÓN:
CLASE DE INDUSTRIA:
UBICACIÓN:

TELÉFONO:

NOMBRE DEL TRABAJADOR: _____ No. DE EMPLEADO: _____

CARGO ACTUAL: _____

EDAD: _____ AÑOS PESO: _____ Kg ESTATURA: _____

TRABAJO ANTERIOR: _____

ANTECEDENTES PERSONALES:

ANTECEDENTES PERSONALES NO PATOLÓGICOS:

TABAQUISMO: _____ ALCOHOLISMO: _____ DROGADICCIÓN _____

ESCOLARIDAD: _____ LUGAR DE NACIMIENTO _____

ESTADO CIVIL: _____

DEFORMACIONES ORGÁNICAS: _____

INTEGRIDAD FÍSICA: _____

ANTECEDENTES PERSONALES HEREDITARIOS PATOLÓGICOS _____

ANTECEDENTES PERSONALES PATOLÓGICOS: _____

APARATO RESPIRATORIO

EXAMEN CLÍNICO: _____

EXAMEN RADIOLOGICO: _____

PRUEBAS DE LABORATORIO: _____

APARATO CIRCULATORIO

EXAMEN CLÍNICO: _____

TENSIÓN ARTERIAL: _____ FRECUENCIA CARDIACA: _____

INVESTIGACIÓN DE VARICES: _____

EXAMEN DE LABORATORIO: _____

APARATO DIGESTIVO

ESTADO DE LA BOCA Y LA FARINGE: _____

EXAMEN CLÍNICO: _____

HERNIAS: _____

EXAMEN DE LABORATORIO: _____

APARATO GENITOURINARIO

EXAMEN CLÍNICO: _____
MENARCA: _____ AÑOS CICLO: _____ IVSA: _____ AÑOS FRECUENCIA: _____
GESTAS: _____ PARA: _____ ABORTOS: _____ CESÁREAS: _____
FUM: _____ FUP: _____ FUC: _____ FUA: _____
MÉTODO ANTICONCEPTIVO: _____ DURACIÓN: _____
FLUJO VAGINAL: _____ PAPANICOLAOU: _____
ENFERMEDAD VENÉREA: _____
EXAMEN DE MAMA: _____

SISTEMA NERVIOSO

SENSIBILIDAD GENERAL: _____
REFLEJOS: _____

PSIQUISMO

ATENCIÓN: _____
MEMORIA: _____
IDEACIÓN: _____
EFICIENCIA PSICOTECNICA: _____

ÓRGANOS DE LOS SENTIDOS

AGUDEZA VISUAL: _____ OJO DERECHO _____ OJO IZQUIERDO _____
INVESTIGACIÓN DE DALTONISMO: _____
INVESTIGACIÓN DE HEMERALOPIA: _____
CAMPO VISUAL: _____
PERÍMETRO _____
REFLEJOS PUPILARES: _____
A LA LUZ: _____
A LA ACOMODACIÓN CONSENSUAL: _____

EXAMEN DE LOS OÍDOS:

RELOJ: _____ OÍDO DERECHO: _____ /100 OÍDO IZQUIERDO _____ /100 _____
VOZ CUCHICHEADA _____ OÍDO DERECHO _____ OÍDO IZQUIERDO _____
OLFATO: _____

APARATO LOCOMOTOR

ESTADO DE LAS ARTICULACIONES: _____
MARCHA: _____
MOVIMIENTOS: _____
ESTADO DE LA PIEL: _____
OBSERVACIONES: _____
FECHA: _____

NOMBRE DEL MÉDICO O ENFERMERA _____ : _____ RUBRICA: _____

DIRECCIÓN: _____

RAZON SOCIAL _____

DOMICILIO _____

RAMA INDUSTRIAL _____

ACTIVIDAD _____

REG. COMISION _____

FECHA _____

CLASE DE RIESGO (IMSS) _____

FRACCION (IMSS) _____

INVESTIGACION DE ACCIDENTES

NATURALEZA DE LA LESION

AMPUTACION	()	INTOXICACION	()	ELECTROCUCION	()
QUEMADURA POR CALOR	()	APLASTAMIENTO	()	INSOLACION	()
QUEMADURA POR QUIMICOS	()	CONMOCION	()	CONGELACION	()
CONTUSION	()	TRAUMATISMOS INTERNOS	()	DISTENSION	()
HERIDA	()	TRAUMATISMOS SUPERFICIALES	()	LUMBALGIAS	()
FRACTURA	()	ESGUINCES	()	EFFECTO DE RADIACION	()
ENVENENAMIENTO	()	ENUCLEACION	()	INFLAMACION	()
TORCEDURA	()	HERNIA	()	PERDIDA AUDITIVA	()
LUXACION	()	ASFIXIA	()	DISLOCAMIENTO	()

PARTE DEL CUERPO AFECTADA

CRANEO	()	MANO(S)	()
CEREBRO	()	DEDO(S)	()
CARA	()	PIERNA(S)PIE(S)	()
OJO(S)	()	ABDOMEN	()
OIDO(S)	()	LESIONES MULTIPLES	()
CUELLO	()	SISTEMA RESPIRATORIO	()
TORAX	()	SISTEMA NERVIOSO	()
COLUMNA VERTEBRAL	()	SISTEMA MUSCULO ESQUELETICO	()
BRAZO(S)	()	SISTEMA DIGESTIVO	()
ANTEBRAZO(S)	()	OTROS	()

CAUSAS DEL ACCIDENTE

MAQUINA	()
VEHICULO	()
HERRAMIENTAS	()
EXPLOSION	()
INCENDIO	()
SUSTANCIAS QUIMICAS	()
ELECTRICIDAD	()
CAIDA	()
GOLPE	()
DERRUMBAMIENTO	()
TEMPERATURA	()

TIPO DE ACCIDENTE

SOBRESFUERZO	()	ESCORIACION	()
ABRASION	()	OTRO TIPO DE ACCIDENTE	()
GOLPE CONTRA O POR	()	CONTACTO C/TEMPERATURAS EXTREMAS	()
CAIDA DE PERSONAS	()	CONTACTO C/RADIACIONES	()
CONTACTO /CORRIENTE ELEC	()	CONTACTO C/SUSTANCIAS TOXICAS	()
CAIDA DE ALTURA	()	CONTACTO C/SUSTANCIAS NOCIVAS	()
		VEHICULOS MOTORIZADOS	()
		SIN CLASIFICACION	()

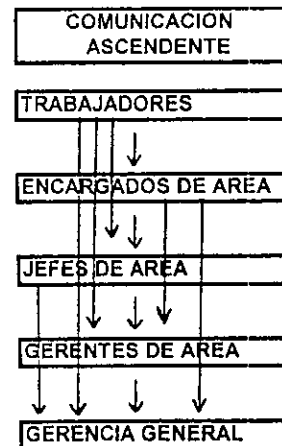
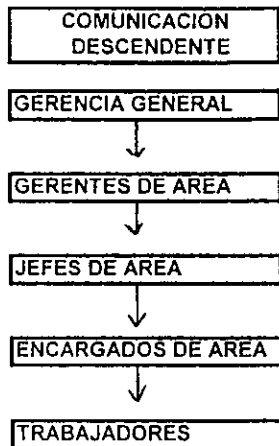
HARINERA LA ESPIGA S.A. DE C.V.

PONIENTE 140 N° 805 COL. IND. VALLEJO
C.P. 02300 AZCAPOTZALCO D.F. TEL. 5567-0522

ESTADISTICAS DE 1995-1996-1997-1998 DE DAÑOS A LA SALUD

CONCEPTO	1995	1996	1997	1998	OBSERVACIONES
NUMERO DE ACCIDENTES	4	5	2	1	REDUCCION
DIAS DE INCAPACIDAD	48	41	28	21	REDUCCION
% INCAP. PARCIAL PERMANENTE	0	0	0	0	PERMANENTE
N° DE TRABAJADORES	68	68	62	60	REDUCCION
INDICE DE FRECUENCIA	0.653595	0.816993	0.358422	0.183959	REDUCCION
INDICE DE GRAVEDAD	0.00193392	0.00165189	0.00123730	0.000952554	REDUCCION
INDICE DE SINIESTRALIDAD	1264	1350	443	175.23	REDUCCION

HARINERA LA ESPIGA S.A. DE C.V.
DIAGRAMA DE FLUJO DE COMUNICACIÓN
EN MATERIA DE SEGURIDAD E HIGIENE



DESCRIPCION :

LA COMUNICACIÓN DESCENDENTE SE DARA SIEMPRE RESPETANDO LAS JERARQUIAS EXISTENTES Y RESPONSABILIZANDO A CADA AREA EN SU CONJUNTO.

LA COMUNICACIÓN ASCENDENTE SIEMPRE SE DARA DESDE LA BASE DE LOS TRABAJADORES HASTA QUE LOS MISMO OBTENGAN LA SOLUCION Y/O RESPUESTA A SUS SOLICITUDES SIN IMPORTAR LAS JERARQUIAS A LAS QUE HAYA QUE INVOLUCRAR.

PARA SU MEJOR CONTROL Y SEGUIMIENTO SE UTILIZARAN LAS HOJAS DE REPORTE DE CONDICIONES INSEGURAS.

XV. BIBLIOGRAFÍA

- 1.- Argudín Yolanda elaboración de trabajos escritos académicos, manual 15, didac; 1991.
- 2.- Baena Guillermina instrumentos de investigación Editores Mexicanos Unidos, 21a. reimpresión pag. 13 a la 28, junio 1997.
- 3.- Baena Guillermina tesis en 30 días lineamientos prácticos y científicos, Editores Mexicanos Unidos, 1997.
- 4.- Bonilla Javier reglamento federal de seguridad, higiene y medio ambiente de trabajo, Secretaria de Trabajo y Previsión Social 1997.
- 5.- constitución política de los estados unidos mexicanos Artículo 123.
- 6.- Farrell Arsenio guías para las comisiones mixtas de seguridad e higiene de los centros de trabajo S.T.P.S. 1987.
- 7.- Imss nueva ley del seguro social Publicada en el Diario Oficial de la Federación el 21 de Diciembre de 1995. Reformada por Decreto publicado en el Diario Oficial de la Federación el 21 de noviembre de 1996
- 8.- Ley federal del trabajo: Art. 3ro. 132, fracc. XVI y XVII, 134 fracc. II, VIII,X,XI y XII, 352, 423,fracc. VI VII VIII y XI, 504, 509, 511,512,512-A-B-C-D y F, 527, 527-A, 529, 541,992,994, fracc. V, 995 y 1010.
- 9.-Ley general de salud, porua S.A. 1995, Título cuarto recursos humanos para los servicios de salud pag. 16,18; Título quinto, Investigación para la salud pag. 18,20,Título séptimo, Salud Ocupacional pag. 24,25; Título octavo Prevención y Control de Enfermedades y Accidentes pag. 25,30,Título decimoctavo Medidas de seguridad, Sanciones, pag. 76,88.

-
- 10.- LIC. Jorge Muñoz Entrevista Secretaria del Medio Ambiente, septiembre de 1998.
- 11.- Loretta Malm enfermería en desastres planificación, evaluación e intervención, harla, 1989.
- 12.- Martinez guía de tesis y diseño de investigación, UNAM, pag. 14,22, 1993.
- 13.- Publicaciones del Diario oficial de la federación:
- 11 de agosto de 1934
 - 29 de noviembre de 1934
 - 27 de agosto de 1936
 - 15 de febrero de 1946
 - 13 de marzo de 1967
 - 5 de junio de 1978
 - 21 de diciembre de 1995
 - 21 de noviembre de 1996
 - 21 de abril de 1997
- 14.- Ronald P. seguridad industrial S.T.P.S.1997.
- 15.- Rymond manual de investigación en ciencias sociales, limusa 1999.
- 16.- Secretaria de Trabajo y Previsión Social, reglamento federal de higiene, seguridad y medio ambiente de trabajo pag. 9 a la 85 1997.
- 17.- Secretaria de Trabajo y Previsión Social conceptos básicos de higiene para comisiones mixtas de seguridad e higiene, 1996.
- 18.- Internet información sobre medicina del trabajo,