



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

Gestión seguridad salud en el trabajo para reducir la accidentabilidad
en una empresa pesquera, Chincha 2022

Tesis para obtener el título profesional de Ingeniero Industrial

AUTOR:

Bernaola Cespedes, Michael Jesús (Orcid :0000-0002-5908-2800)

ASESOR:

Mgr. Alejo Cirilo, Epifanio Alberto (Orcid :0005-0010-5910-2010)

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Sistema de Gestión de Seguridad y Calidad

Lima – Perú

2022

DEDICATORIA

La presente tesis está dedicada principalmente, a Dios por darme la oportunidad de poseer buena salud hoy en día y a mis padres por confiar en mi capacidad y el de acompañarme en este proceso de formación universitaria.

AGRADECIMIENTO

Quiero manifestar mi gratitud a mis familiares, a mis amigos por motivarme siempre en todo momento y el de hacer realidad este gran logro como profesional, asimismo agradecer a mi docente del taller de titulación de la carrera de ingeniería industrial de la universidad cesar vallejo por brindarme el asesoramiento en esta formación universitaria.

ÍNDICE DE CONTENIDO

CARATULA.....	i
DEDICATORIA	ii
AGRADECIMIENTO	iii
ÍNDICE DE CONTENIDO.....	iv
ÍNDICE DE TABLAS	v
ÍNDICE DE FIGURAS	vii
RESUMEN	viiiviii
ABSTRACT.....	liix
I. INTRODUCCIÓN.....	1
II. MARCO TEÓRICO.....	9
III. MARCO METODOLÓGICO	17
3.1 Tipo y diseño de investigación.....	17
3.2 Operacionalización de las variables.....	18
3.3 Población, muestra y muestreo	19
3.4 Técnicas, instrumentos de recolección de datos.....	19
3.5 Procedimientos.....	21
3.6 Método de análisis de datos	37
3.7 Aspectos éticos	38
IV. RESULTADOS	39
4.1 Análisis descriptivo	39
4.2 Análisis inferencial.....	43
V. DISCUSIÓN.....	48
VI. CONCLUSIONES.....	52
VII. RECOMENDACIONES.....	53
REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	54
ANEXOS.....	60

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Codificación de causas.....	3
Tabla 2: Tabla de factores que originan la accidentabilidad	4
Tabla 3: Agrupación de causas por áreas	5
Tabla 4: Resumen de causas agrupadas para accidentabilidad.....	5
Tabla 5: Matriz de criticidad para soluciones.....	6
Tabla 6: Matriz de operacionalización de las variables.....	18
Tabla 7: Expertos validadores	20
Tabla 8: Resumen diagnóstico inicial del SG SST	25
Tabla 9: Rangos de Cumplimiento Ley 29783.....	25
Tabla 10: Indicadores de cumplimiento del SG SST	26
Tabla 11: Accidentes en la empresa por tipo	26
Tabla 12: Indicadores de Accidentabilidad de la empresa por mes - pretest.....	26
Tabla 13: Identificación de problemas de salud.....	28
Tabla 14: Niveles de probabilidad y severidad de riesgo.....	28
Tabla 15: Criterios para determinar la probabilidad	28
Tabla 16: Criterios para determinar la Severidad	29
Tabla 17: Matriz de evaluación de riesgo	29
Tabla 18: Resumen de evaluación de riesgos.....	30
Tabla 19: Resumen diagnóstico del SG SST - Postest	33
Tabla 20: Indicadores de cumplimiento del SG SST	34
Tabla 21: Accidentes en la empresa por tipo - postest.....	34
Tabla 22: Indicadores de Accidentabilidad de la empresa por mes - postest	34
Tabla 23: Costo de implementar mejoras al SG SST.	36
Tabla 24: Gastos de accidentabilidad pretest.....	36
Tabla 25: Gastos de accidentabilidad postest	36
Tabla 26: Flujo de caja proyectado 12 meses	36
Tabla 27: Flujo de caja proyectado – 3 años.....	37
Tabla 28: Comparación de resultados de cumplimiento de metas 5's	39
Tabla 29: Comparación de indicadores de SG-SST.....	39
Tabla 30: Descriptivos del Índice de frecuencia Pretest - Postest	40
Tabla 31: Comparativo del Índice de severidad Pretest - Postest	41
Tabla 32: Comparativo de Accidentabilidad Pretest - Postest	42

Tabla 33: Análisis de normalidad de base de datos	43
Tabla 34: Estadísticas de muestras emparejadas para accidentabilidad	44
Tabla 35: Prueba de muestras emparejadas para accidentabilidad	45
Tabla 36: Prueba de rangos para Índice de frecuencia	45
Tabla 37: Estadístico de prueba para Índice de severidad	46
Tabla 38: Estadísticas de muestras emparejadas para Índice de severidad	46
Tabla 39: Prueba de muestras emparejadas para Índice de severidad	47

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Diagrama causa efecto para accidentabilidad	2
Figura 2: Matriz de correlación de causas para accidentabilidad	3
Figura 3: Diagrama de Pareto para causas de accidentabilidad.....	4
Figura 4: Matriz de priorización de solución	6
Figura 5: Planta de procesamiento de CFG Investment	22
Figura 6: Productos que comercializa CFG Investment.....	22
Figura 7: Diagrama de Flujo de planta de Tambo de Mora	23
Figura 8: Recepción de la materia prima - Anchoveta	24
Figura 9: Encabezado de Políticas Integradas de Sistema de Gestión	24
Figura 10: Tipos de riesgos laborales	30
Figura 11: Matriz IPERC	31
Figura 12: Gráfica de cajón para Índice de frecuencias Pretest - Postest.....	40
Figura 13: Gráfica de cajón para Índice de severidad Pretest - Postest	41
Figura 14: Gráfica de cajón para Accidentabilidad Pretest - Postest	42

RESUMEN

La presente investigación tienen como objetivo mejorar el SG SST para reducir los índices de accidentabilidad en la empresa CFG Investment SAC en su planta de procesamiento en Chincha, esto ante la evidencia de la presencia recurrente de accidentes del mismo tipo; para tal fin se desarrolló una investigación que por su finalidad fue aplicada, de enfoque cuantitativo y diseño pre experimental, donde la población de estudio estuvo constituida por los reportes mensuales de accidentabilidad, y dado que las variables fueron medidas dos veces, antes y después de las mejoras planteadas, la investigación fue por su corte longitudinal.

Se efectuó una evaluación de los tipos de accidentes que se presentaban determinando su origen, por lo que se aplicó acciones puntuales en el origen de estos, a fin de que estos no vuelvan a presentar, los resultados demuestran que el índice de accidentabilidad redujo su nivel significativamente, lo cual fue comprobado mediante el contraste estadístico de las hipótesis de investigación planteadas.

Palabras clave: Accidentes, frecuencia de accidentes, severidad de accidentes, SG SST

ABSTRACT

The objective of this investigation is to improve the SG SST to reduce the accident rates in the company CFG Investment SAC in its processing plant in Chincha, this due to the evidence of the recurrent presence of accidents of the same type; For this purpose, an investigation was developed that, due to its purpose, was applied, with a quantitative approach and a pre-experimental design, where the study population consisted of monthly accident reports, and since the variables were measured twice, before and after the proposed improvements, the investigation was by its longitudinal cut.

An evaluation of the types of accidents that occurred was carried out, determining their origin, for which specific actions were applied at their origin, so that they do not occur again, the results show that the accident rate reduced its level significantly, which was verified by statistical contrast of the research hypotheses raised.

Keywords: Accidents, accident frequency, accident severity, SG SST

I. INTRODUCCIÓN

A nivel de la Unión Europea, el 20% de la producción total de pesca proviene del esfuerzo que realizan los 35,000 trabajadores pesqueros de España, y que también aportan en 1% al PBI español, resultando un sector importante pero que sin embargo resulta una actividad riesgosa, pues según estadísticas del Ministerio de Trabajo español, durante el 2021 se reportó un total de 497,735 accidentes de trabajo, de los cuales 1,783 fueron en el sector pequero, incluyendo 8 accidentes mortales, y 20,298 accidentes con 9 accidentes mortales en la industria alimentaria, conexas al sector pesquero (Aral, 2022).

Siguiendo con Aral (2022), la empresa pesquera Nueva Pescanova ha logrado reducir los niveles de accidentabilidad por debajo del índice promedio del sector, como consecuencia de la estrategia que se implementa de “Visión Zero”, lo que le ha permitido ser la primera empresa a nivel mundial de conseguir el reconocimiento “5Z Excellence” que la reconoce como empresa saludable, para lo cual se han planteado como objetivo los principios de Zero Accidentes, Zero Desconocimiento, Zero Desigualdad, Zero Residuos y Zero Enfermedades.

Durante el 2021, según datos del Ministerio de Trabajo y Economía Social, que se produjeron 705 accidentes laborales con consecuencia mortal, recalando que significó una reducción de 0.4% respecto del periodo anterior, sin embargo el mismo reporte indica que los accidentes graves en jornada laboral se incrementaron en 5.6%; y los leves se incrementaron en 16.3% (Europa Press, 2021).

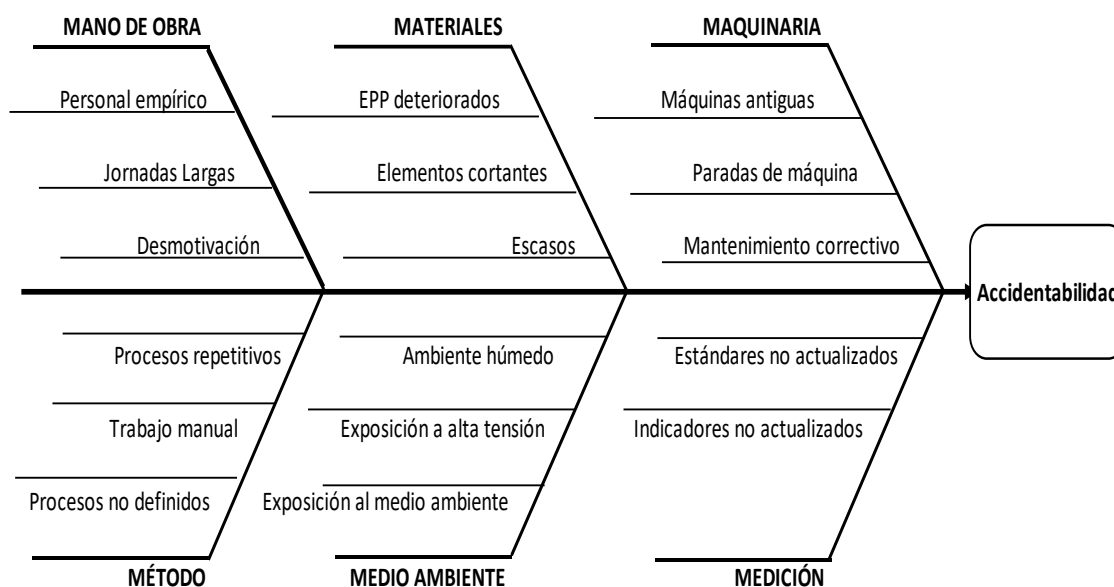
En el Perú, según las estadísticas del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, en durante el 2021 se produjeron 27,978 accidentes de trabajo, de los cuales 214 tuvieron consecuencias mortales, durante enero del 2022 se produjeron 1,132 accidentes de índole laboral, de los cuales 7 tuvieron consecuencia fatal. (MTPE, 2022).

La empresa en estudio tiene presencia a nivel nacional y su giro es el procesamiento de pescado para la producción de harina de pescado y aceite de

pescado, específicamente en su planta de Tambo de Mora, en la provincia de Chincha en la Región Ica.

A pesar de que la empresa tiene implementado un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST), se han presentado una serie de eventos considerados como accidentes y cuyas causas se han detectado y se muestran en el diagrama de causa efecto mostrado en la figura.

Figura 1: Diagrama causa efecto para accidentabilidad



Fuente: Elaboración propia

De la figura 1, la cual ha sido construida considerando los criterios, conforme las 6'm, pudiéndose apreciar que entre las principales causas que origina accidentabilidad se han detectado en el criterio de mano de obra, personal no preparado o capacitado, largas jornadas de trabajo y personal desmotivado; en el criterio de materiales, se ha detectado equipos de protección personal deteriorados, elementos cortantes en el proceso de producción, o escasos de materia prima; en el criterio de maquinaria, se ha detectado máquinas antiguas, paradas de máquina y mantenimiento correctivo lo que de por si implica que los programas de mantenimiento preventivo no se cumplen; en cuanto a los métodos de trabajo existen factores como los procesos repetitivos, trabajo manual y procesos no definidos o documentados; respecto al medio ambiente se señala que

existe un ambiente húmedo, y personal expuesto a alta tensión y medio ambiente; y finalmente medición se tienen el no contar registros actualizados.

A fin de poder trabajar las causas detectadas y que figuran en el Ishikawa, se han codificado según se muestra en la tabla 1.

Tabla 1: Codificación de causas

Código	Causa	Código	Causa
C1	Personal empírico	C9	Mantenimiento correctivo
C2	Jornadas Largas	C10	Procesos repetitivos
C3	Desmotivación	C11	Trabajo manual
C4	EPP deteriorados	C12	Procesos no documentados
C5	Elementos cortantes	C13	Ambiente húmedo
C6	Escasos	C14	Exposición a alta tensión
C7	Máquinas antiguas	C15	Estándares no actualizados
C8	Paradas de máquina	C16	Indicadores no actualizados

Fuente: Elaboración propia

A fin de dar valor a las causas contempladas en el Ishikawa, se hace necesario construir una matriz que determine la correlación entre dichos factores, para tal fin se construye una matriz de correlación (Figura 2).

Figura 2: Matriz de correlación de causas para accidentabilidad

	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	C8	C9	C10	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	Total
C1		5	5	5	5	1	1	3	3	1	5	3	3	3	5	3	3	54
C2	5		5	5	5	3	3	3	3	1	5	5	5	3	3	1	1	51
C3	5	5		3	5	1	1	1	1	5	5	3	3	1	3	3	3	43
C4	5	3	5		5	3	5	3	5	1	5	5	3	5	3	3	3	57
C5	3	3	5	5		1	1	3	1	5	5	5	3	1	1	1	1	41
C6	3	5	5	1	1		1	3	3	3	5	3	3	1	1	1	1	37
C7	3	5	5	3	1	1		5	5	1	5	1	1	3	1	1	1	39
C8	3	5	5	1	1	1	3		5	1	5	1	1	3	3	1	1	37
C9	1	3	2	1	1	1	3	3		1	3	1	1	3	1	1	1	26
C10	3	5	5	3	3	3	1	3	1		5	3	3	3	1	3	3	45
C11	5	5	5	5	5	1	1	3	1	5		3	3	3	1	3	3	47
C12	3	5	5	1	3	3	1	1	3	5	5		3	3	1	1	1	41
C13	5	5	5	5	5	3	5	5	3	5	5	3		5	3	1	1	59
C14	3	3	3	1	1	1	3	3	3	1	3	3	1		3	1	1	31
C15	5	5	5	3	1	1	1	3	3	3	5	3	5	3		1	1	43
C16	1	1	1	1	1	3	1	1	3	3	1	3	1	1	1		1	23
C17	1	1	1	1	1	3	1	1	3	3	1	3	1	1	1	1		23

Fuente: Elaboración propia

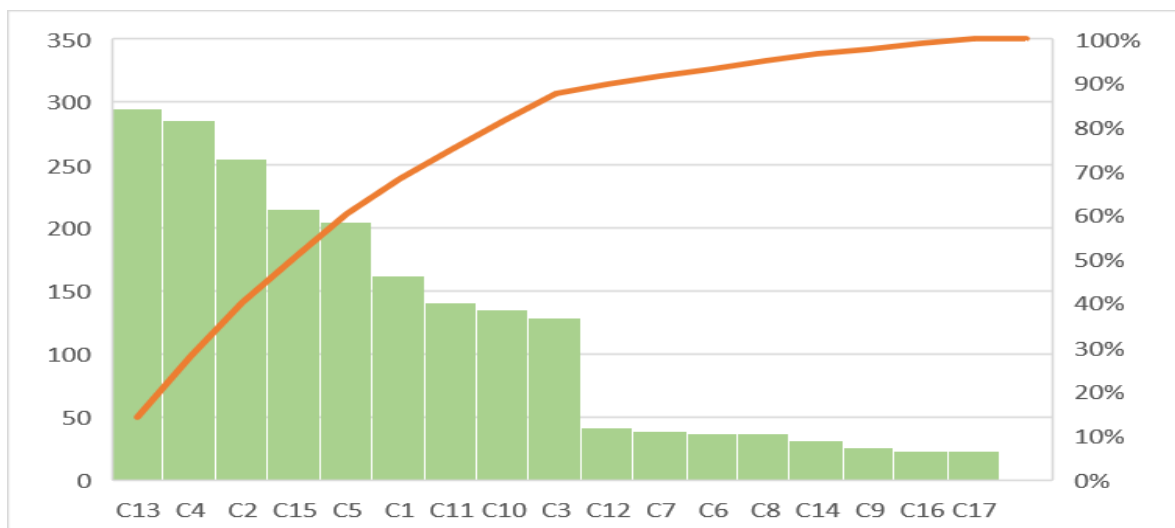
De la figura 2, se puede apreciar los valores de correlación entre causas que originan la accidentabilidad en la planta pesquera de Tambo de Mora, con los valores obtenidos se calcula los puntajes necesarios para construir un diagrama de Pareto y así poder establecer los factores principales o causas que originan la accidentabilidad.

Tabla 2: Tabla de factores que originan la accidentabilidad

	Causas	Valoración	Ponderación	Puntaje	Puntaje porcentual	Puntaje acumulado
C13	Ambiente húmedo	59	5	295	0.142	0.142
C4	EPP deteriorados	57	5	285	0.137	0.279
C2	Jornadas Largas	51	5	255	0.123	0.402
C15	Exposición al medio ambiente	43	5	215	0.103	0.505
C5	Elementos cortantes	41	5	205	0.099	0.604
C1	Personal empírico	54	3	162	0.078	0.682
C11	Trabajo manual	47	3	141	0.068	0.749
C10	Procesos repetitivos	45	3	135	0.065	0.814
C3	Desmotivación	43	3	129	0.062	0.876
C12	Procesos no documentados	41	1	41	0.020	0.896
C7	Máquinas antiguas	39	1	39	0.019	0.915
C6	Escasos	37	1	37	0.018	0.933
C8	Paradas de máquina	37	1	37	0.018	0.950
C14	Exposición a alta tensión	31	1	31	0.015	0.965
C9	Mantenimiento correctivo	26	1	26	0.013	0.978
C16	Estándares no actualizados	23	1	23	0.011	0.989
C17	Indicadores no actualizados	23	1	23	0.011	1.000

Fuente: Elaboración propia

Figura 3: Diagrama de Pareto para causas de accidentabilidad



Fuente: Elaboración propia

De la tabla 2 y la figura 3, se puede apreciar que 7 de los factores corresponden a las causas que originan el 80% de la accidentabilidad; entre las que se encuentran los ambientes húmedos, los elementos de protección personal en mal estado, largas jornadas de trabajo, exposición al medio ambiente, presencia de elementos cortantes en el proceso de producción, personal empírico, trabajo manual y procesos repetitivos.

A fin de facilitar el análisis, se agrupa las causas por áreas, conforme se puede apreciar en la tabla 3.

Tabla 3: Agrupación de causas por áreas

N°	CAUSAS	FRECUENCIA	ÁREA
C13	Ambiente húmedo	280	SSOMA
C4	EPP deteriorados	270	SSOMA
C17	Exposición al medio ambiente	215	SSOMA
C5	Elementos cortantes	200	SSOMA
C14	Exposición a alta tensión	28	SSOMA
C2	Jornadas Largas	240	Operaciones
C11	Trabajo manual	138	Operaciones
C10	Procesos repetitivos	132	Operaciones
C8	Paradas de máquina	34	Operaciones
C9	Mantenimiento correctivo	25	Operaciones
C1	Personal empírico	147	Gestión
C3	Desmotivación	120	Gestión
C12	Procesos no documentados	40	Gestión
C7	Máquinas antiguas	38	Gestión
C6	Escasos	36	Gestión
C15	Estándares no actualizados	22	Gestión
C16	Indicadores no actualizados	22	Gestión

Fuente: Elaboración propia

De acuerdo al agrupamiento de causas por áreas que se muestra en la tabla 3, se presenta el resumen en la tabla 4:

Tabla 4: Resumen de causas agrupadas para accidentabilidad

ÁREA	FRECUENCIA	PORCENTAJE
SSOMA	993	50%
Operaciones	569	29%
Gestión	425	21%
TOTAL	1987	100%

Fuente: Elaboración propia

Según la tabla 4, se puede apreciar que el área que acumula el mayor puntaje como factores que originan la accidentabilidad en el área que esta bajo responsabilidad de SSOMA (50%), seguido de operaciones con el 29% y gestión con 21%.

Con la finalidad de dar prioridad al área que se debe mejorar, se construye una matriz de priorización (Figura 4).

Figura 4: Matriz de priorización de solución

AREAS	Mod	Mp	Maq	M Amb	Mtd	Med	Criticidad	Total	%	Impacto	calificación	Prioridad
SSOMA		2		2		1	Alto	5	36%	10	50	1
Operaciones	1		2		2		Medio	5	36%	5	25	3
Gestión	2	1	1	1	1	1	Medio	8	57%	5	40	2
Total	3	3	3	3	3	2		18	129%			

Fuente: Elaboración propia

De acuerdo a lo observado en la figura 4, se debe dar prioridad a dar solución al área de SSOMA, teniendo presente que la empresa ya tiene implementado un SG SST, por lo que la propuesta es una optimizar el actual sistema, implementar un sistema integrado de gestión de la calidad o implementar el PDCA.

A fin de tomar una decisión, se

Tabla 5: Matriz de criticidad para soluciones

Solución	Facilidad	Costo	Mantenimiento	Alcance	Total
Optimización del SG SST	5	5	5	5	20
Sistema Integrado de Calidad	4	4	4	5	17
PDCA	3	3	2	5	13

Fuente: Elaboración propia

De la tabla 5, la solución más conveniente es optimizar el actual SG SST, pues según los criterios de facilidad, costos, mantenimiento y alcance es la que obtuvo mayor puntaje.

De acuerdo al análisis efectuado de la problemática que enfrenta la planta de Tambo de Mora de la empresa pesquera, se plantea el problema general de la

presente investigación como, ¿De qué manera la mejora del SG SST reducirá la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022?; y los problemas específicos, ¿De qué manera la mejora del SG SST reducirá el índice de frecuencia de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment, Chincha, 2022?; y, ¿De qué manera la mejora del SG SST reducirá el índice de severidad en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha, 2022?.

Arias (2020), señala que la justificación de una investigación es la razón por la cual esta se desarrolla; en tal sentido el presente trabajo se justifica económicamente en razón, de que al optimizar el SG SST se podrá reducir los índices de accidentabilidad y por ende los egresos económicos o gastos de la accidentabilidad, así también al tener un SG SST más eficiente evitará que la autoridad de trabajo imponga multas o sanciones económicas; asimismo, se justifica técnicamente en razón de que al optimizar el SG SST se obtendrá como resultado menores índices de accidentabilidad; y se justifica en lo social, en razón de que se dispondrá de un mejor ambiente de trabajo, lo cual permitirá que los colaboradores tengan una mayor tranquilidad al tener conocimiento que la empresa está controlando los riesgos que puedan generar accidentes durante sus horas de trabajo.

Siguiendo con la coherencia en la investigación, el objetivo general queda formulado, determinar de qué manera la mejora del SG SST reduce la en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022; y los objetivos específicos, determinar de qué manera la mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment, Chincha, 2022; y, determinar de qué manera la mejora del SG SST reduce el índice de severidad en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha, 2022; determinar el cumplimiento de objetivos en la mejora del SG SST en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment, Chincha, 2022.

En cuanto a la hipótesis general de investigación, este se formula como; la mejora del SG SST reduce la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022; y las hipótesis específicas, la mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment, Chincha, 2022; y, la mejora del SG SST reduce el índice de severidad en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha, 2022.

II. MARCO TEÓRICO

Con la finalidad de conocer los trabajos previos sobre las variables de estudio, se mencionan los antecedentes nacionales siguientes;

Arroyo y Ruiz (2021) los autores en su investigación propusieron determinar como se reduce la accidentabilidad al implementar un SG SST, para tal fin el caso de estudio fue la empresa Pesquera Naftes SAC, de la ciudad de Chimbote; el trabajo se desarrolló a través de una investigación aplicada con diseño pre experimental, donde la población estuvo conformada por los datos de la accidentabilidad de 4 meses con dos mediciones, con un pretest y un postest, con un solo grupo; los autores indican que para la recopilación de la información se utilizó la observación directa y la revisión de documentos, y que la validación de los instrumentos se obtuvo mediante el juicio de expertos. Los resultados indican que la accidentabilidad antes fue 3349.9 y después 237.27; el índice de frecuencia paso de 1748.55 a 326.2; y el índice de gravedad paso de 1857.6 a 326.21; los datos indicados evidencian que los índices de la accidentabilidad se han reducido.

Gutiérrez (2020) en su investigación tiene el objetivo de establecer como un SGSST reduce la accidentabilidad en una empresa del sector pesquero; teniendo como caso de estudio la empresa pesquera Centinela SAC, ubicada en Tambo de Mora; la investigación por su propósito fue de tipo aplicada, y por su diseño se menciona es cuasi experimental, donde la población estudiada fueron los accidentes e incidentes ocurridos durante un periodo de 17 semanas para el pretest y 18 semanas para el postest. La técnica de recopilación de datos fue establecida como la revisión documental, en razón de que los datos fueron obtenidos de informes oficiales de la empresa. En razón de que los datos recopilados fueron numéricos se analizó el comportamiento determinándose que corresponden a series no paramétricos, por lo que el contraste estadístico fue determinado mediante Wilcoxon. Los resultados demostraron que la accidentabilidad se redujo al pasar de 1.583 a 0.339; el índice de frecuencia paso de 59.206 a 9.47; y el índice de gravedad se redujo de 403.78 a 21.81; concluyéndose que los indicadores de la accidentabilidad se han reducido como consecuencia de la aplicación de un SG SST.

Mendieta (2020) en su tesis de grado, propuso como objetivo la minimización de la tasa de accidentes mediante la mejora del sistema de seguridad y salud en la planta de reaprovechamiento de descarte y residuos hidrobiológicos de una empresa pesquera, por lo que desarrollaron una tesis cuya finalidad fue solucionar problemas concretos por lo que define como aplicada, la profundidad del análisis fue explicativa y la población es censal compuesta por los 11 trabajadores del área de almacén de la empresa. Los resultados demuestran que en el 2018 se presentaron 28 accidentes registrados, y en el 2019 se redujeron a 22; y que si mejorando el sistema de gestión de seguridad la tasa de accidentes se reduce en mínimo 50%.

Cobeñas y Valdez (2019) en su tesis de título, planteó el propósito determinar como el SG SST reduce la accidentabilidad, teniendo como caso de estudio la empresa pesquera Disein SAC de la ciudad de Chimbote; los autores desarrollaron una investigación que busca solucionar los problemas de accidentabilidad por lo que por su propósito esta corresponde a una investigación aplicada, de enfoque cuantitativo y diseño cusi experimental, donde la población fue censal y conformada por los 24 trabajadores de la empresa, Los resultados que se obtuvieron permitieron verificar que la accidentabilidad se redujo de 28% a 2%, el índice de frecuencia paso de 17291 a 2420, siendo que el índice de severidad paso de 4322 a 609. Se concluyó que los niveles de la accidentabilidad se redujeron como consecuencia de a aplicación de un SG SST.

Huaccha, Esquivel y Moreno (2016), en su artículo de investigación propusieron como objetivo determinar cómo se reduce la accidentabilidad mediante la identificación de peligros y evaluación de riesgos, teniendo como caso de estudio la empresa pesquera Ingenieros Pesqueros Consultores SAC, en la provincia del Santa; donde se desarrolló una investigación no experimental de enfoque cuantitativo, donde la población se identificó como los datos de la accidentabilidad de los años 2014 y 2015, los resultados indican que el índice de accidentabilidad en el 2014 fue 57.56%, en el 2015% fue 77.05%, y que después de aplicada las mejoras propuestas la tasa de accidentabilidad se debe reducir en un 55% para el 2019. El articulo demuestra que las mejoras que se apliquen el los componentes del SG SST ayudan a reducir la accidentabilidad de la empresa.

Entre los antecedentes internacionales se mencionan a; Solano (2019), en su tesis de grado, se planteó el objetivo de proponer un SG SST basado en la norma ISO 45000 en los procesos de instalación y mantenimiento de redes inalámbricas en una empresa de Costa Rica; la investigación se desarrolló de tipo propositiva, analizándose la situación inicial de la empresa y el cumplimiento de los requisitos para determinar la brecha y las estrategias a seguir para su cumplimiento y mejora de los índices de accidentabilidad; entre las actividades desarrolladas se construyó la matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos (IPERC), los manuales del SG SST, los programas de actividades del sistema, los procedimientos y definición de formatos para la documentación del sistema. Los resultados demuestran un cumplimiento del 40% con los requisitos de la ISO 45000.

Uranga (2017) quien en su tesis buscó como objetivo elaborar una propuesta de implementación de un SG SST para una empresa ecuatoriana, para lo cual desarrolló una investigación de tipo descriptiva de diseño propositivo, donde la población de estudio estuvo conformada por 60 trabajadores, por lo que de acuerdo a las normas ecuatorianas existe la necesidad de implementar un SG SST; se determinó que en la auditoria inicial el cumplimiento de requisitos era de 1.3%, siendo el mínimo aceptable 80%; el estudio propone definir las políticas, los objetivos, definir el organigrama del sistema, elaborar un manual y reglamento, construir las matrices de riesgo, de rutas críticas, y los cronogramas de capacitaciones. El investigador concluye que se debe implementar la propuesta lo antes posible para así reducir los riesgos legales, laborales y financieros.

Caijas, Álvarez, Merino y Gómez (2017) el artículo contempla como objetivo el efectuar un análisis de la seguridad y salud laboral en las empresas ecuatorianas; el estudio es de tipo descriptivo con enfoque cuantitativo, recopilando los datos de fuente secundaria proporcionados por organismos e instituciones del Estado. Los investigadores concluyen que Ecuador ratificó los 32 convenios de la OIT referentes a SST, se puede mencionar que sus índices de empleabilidad están sobre 94.3%, reportando un 40% en calidad de adecuado, así como que un 42% tienen cobertura de la seguridad social; asimismo, en el periodo de estudio se reportaron 99,156 lesionados por accidentes laborales, lo que representó un incremento del 2.7% con

respecto al periodo anterior, asimismo, se ha detectado una creciente informalidad en el mercado que no reporta la accidentabilidad.

Ichihara et al. (2018) los autores en su artículo describen los factores de riesgo en los accidentes laborales en las empresas japonesas, desarrollando una investigación de tipo descriptivo y cuantitativo, no experimental, siendo la población de estudio 101 empresas en las que trabajan 1,606 trabajadores; los resultados muestran que el 30.9% de los trabajadores ha sufrido algún tipo de accidente laboral, siendo que el 10.1% ha sufrido lesiones incapacitantes que han requerido más de cuatro días de descanso médico. El estudio concluye identificando los factores de riesgo a los que están expuesto los trabajadores incluidos en la población.

Parvez y Shahriar (2018) el artículo tiene como objetivo describir los factores de la accidentabilidad en empresas de Bangladesh, para tal fin los autores desarrollaron una investigación de tipo descriptiva y cuantitativa, donde la población de estudio fueron 434 trabajadores accidentados durante la ejecución de sus actividades laborales, Los resultados demuestran que el 67% de los accidentados se produjeron como consecuencia de herramientas manuales, siendo un 22% de los accidentes calificados como lesiones mayores. El estudio recomienda que ante el alto índice de accidentes por el uso de herramientas que los trabajadores participen en el diseño de nuevas herramientas.

Asimismo, a fin de dar sustento teórico a las variables de estudio y sus dimensiones, se tiene a, Cisneros y Cisneros (2015) mencionan que la seguridad y salud en el trabajo (SST) son todas aquellas actividades que secuencialmente se desarrollan en una empresa a fin garantizar condiciones adecuadas de trabajo, donde la seguridad e integridad de los colaboradores, de la empresa y el entorno esté garantizada; en el mismo sentido Hernández, Assia y Rojas (2017) argumentan que la SST busca prevenir los riesgos a través de gestionar lo necesario para proporcionar a los colaboradores de ambientes cómodos y seguros, libres de riesgo que permiten un entorno donde sus actividades se pueden desarrollar sin inconvenientes. En la misma línea Verastegui (2017) señala que los espacios seguros son aquellos donde los riesgos para la salud y seguridad están

debidamente identificados y señalados, lo que permite una reducción potencial de incidentes o accidentes de trabajo.

Respecto al sistema de gestión de SST (SG SST) estos son un conjunto de políticas y elementos integrados cuyo propósito es la mejora del desempeño de la salud y seguridad laboral, así como que han incorporado a sus propósitos la mejora continua, dado que son sistemas proactivos buscan siempre mejorar las condiciones de trabajo para un mejor desempeño de los colaboradores (Almost et al. 2018); en la misma línea, Kielbasa, Szatkowski, y Wejman (2017) señalan que los SG SST integran una serie de factores y lo que se busca es tener controlados los mismos a fin de que los colaboradores se desempeñen adecuadamente, estos factores dependen del tipo de trabajo y las condiciones, se ponen como ejemplo que los trabajadores que laboran en turno de día tienen mejor desempeño que los trabajadores de turno nocturno.

Miñan, Monja, Gonzales, Simpalo y Castillo, (2020) los autores refieren que en el Perú para adoptar un SG SST las empresas deben tener presente los lineamientos contemplados en la Ley 29783 sus modificatorias y sus reglamentos. Al respecto, Ponce (2019) refiere que la SST son todas aquellas acciones que se realizan en una empresa a fin de garantizar una cultura de prevención a los riesgos de trabajo, donde se involucran tres actores, el empleador, los trabajadores y el estado, quienes integran sus esfuerzos promoviendo, previniendo, fiscalizando y coordinando un entorno seguro donde se puedan desarrollar las actividades de trabajo; señala además, que el SG SST se basa en la Ley 29783 modificatorias y reglamentos las que las empresas peruanas deben tener presente y deben cumplir obligatoriamente bajo pena de sanción económica.

Respecto la ley 29783, se encuentra estructurada por 7 títulos:

- Título preliminar: Principios
- Título I: Objetivo, aplicación, normas mínimas
- Título II: Política nacional
- Título III: Sistema nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo
- Título IV: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo

- Título V: Derechos y obligaciones
- Título VI: Información de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales
- Título VII: Inspecciones de seguridad y salud en el trabajo

Riaño y Palencia (2015) indica que muchas empresas peruanas aún no implementan los SG SST y que otras no lo han implementado adecuadamente, pues consideran que su implementación involucra importantes cantidades de recursos económicos y difícilmente el retorno es a corto plazo; pero al comparar la inversión en la implementación con los egresos económicos provenientes de las multas por incumplimiento, o los posibles accidentes, o las pensiones por incapacidad o pensión vitalicia por accidentes con consecuencias funestas, el resultado implica un ahorro en temas de accidentabilidad.

En cuanto la variable accidentabilidad, se mencionan a Seguel, Navarrete y Bahamondes (2017) quienes señalan que es la relación proporcional de accidentes en un centro laboral, y que los accidentes son las consecuencias de acciones no correctas del trabajador o por materiales, herramientas, equipos o lugar de labores no adecuados; añadiendo que los accidentes se ocasionan por acciones no previstas y que estas pueden causar lesiones ya sean físicas o psicológicas, estas a la vez son eventos no predecibles que causan lesiones. En el mismo sentido refieren que los accidentes provienen de dos fuentes, las que se denominan condiciones inseguras y comportamientos inseguros; asimismo, se señala que en el caso de los comportamientos inseguros resultan ser un factor significativo a pesar de que las labores se desarrollen en un ambiente adecuadamente controlado.

Por otro lado, ILO (2015) señala que los accidentes se generan por condiciones sub estándar y actos sub estándar

En cuanto al concepto de peligro, este es todo aquello que puede ocasionar un daño, y estos pueden ser peligros físicos, químicos, biológicos, eléctricos, psicosociales, locativos, entre otros; y los elementos que los pueden causar pueden ser agentes químicos, equipos sin vigilancia fuera de su lugar, pisos húmedos, exceso de trabajo, entre otros. (ILO, 2015).

Un accidente de trabajo es el evento que se presenta en el lugar de trabajo y puede o no ocasionar lesiones (ILO, 2015)

Las enfermedades ocupacionales, son aquellas que se origina en el centro de labores como consecuencia de la exposición del trabajador a peligros propios de sus actividades laborales (ILO, 2015)

Incidente, es todo aquel evento que puede o no ocasionar daños a las personas en el centro de labores (ILO, 2015)

El riesgo es la posibilidad de que un trabajador puede resultar perjudicado por algún peligro (ILO, 2015)

La frecuencia de accidentes es la cantidad de accidentes que suceden en un centro de labores en un determinado periodo de tiempo, en que estuvieron expuestos durante el desarrollo de sus actividades laborales. (DS 005-2012-TR);

Índice de frecuencia, es el indicador que muestra el número de accidentes en que se han visto involucrados los trabajadores de una empresa representadas por sus horas hombre, por cada 200,000 horas de trabajo, aclarando que esto sucede cuando las empresas tienen menos de 100 trabajadores, y cuando las empresas tienen en sus planillas a más de 100 trabajadores la referencia se hace por cada 1'000,000 de horas trabajadas; siendo las fórmulas que se aplican las siguientes.

Fórmula para empresas con menos de 100 trabajadores

$$\text{Índice de frecuencia} = \frac{\text{número de accidentes} \times 200,000}{h - h \text{ trabajadas}}$$

Fórmula para empresas con más v de 100 trabajadores

$$\text{Índice de frecuencia} = \frac{\text{número de accidentes} \times 1'000,000}{h - h \text{ trabajadas}}$$

En lo que se refiere a la gravedad de accidentes, se refiere a la severidad del accidente (DS 005-2012-TR), su clasificación es:

- Accidente leve; cuando el accidente provoca un descanso de no más de un día.
- Accidente incapacitante; cuando el accidente provoca ausentismo laboral, pudiendo ser:
 - Incapacitante total temporal, cuando se requiere atención médica y el daño ocasionado impide la utilización temporal del organismo.
 - Incapacitante parcial permanente, en tanto el daño que se ha ocasionado al trabajador produce la pérdida parcial permanente de un órgano o de sus funciones.
 - Incapacitante total permanente, en tanto el daño ocasionado produce la pérdida total permanente de un órgano o sus funciones.
- Accidente mortal, cuando la consecuencia es la muerte del trabajador.

En cuanto al índice de gravedad de accidentes, este corresponde a los días que se han dejado de trabajar por los trabajadores representada por sus horas hombre trabajadas por cada 200,000 horas trabajadas; aclarando que esto sucede cuando los trabajadores de la empresa son menos de 100, pero cuando son mas de 100 la constante es 1'000,000.

Fórmula para empresas con menos de 100 trabajadores

$$\text{Indice de gravedad} = \frac{\text{dias no laborados} \times 200,000}{h - h \text{ trabajadas}}$$

Fórmula para empresas con más v de 100 trabajadores

$$\text{Indice de gravedad} = \frac{\text{dias no laborados} \times 1'000,000}{h - h \text{ trabajadas}}$$

La accidentabilidad, es el producto del índice de frecuencia por el índice de gravedad sobre 1000.

$$\text{Accidentabilidad} = \frac{\text{Indice de frecuencia} * \text{Indice de gravedad}}{1000}$$

III. MARCO METODOLÓGICO

3.1 Tipo y diseño de investigación

La presente tesis por su propósito corresponde a una investigación aplicada, esto porque se está utilizando los conocimientos adquiridos sobre la gestión de la SST a fin de reducir los índices de accidentabilidad en la planta de procesamiento de productos en la Pesquera CFG Investment SAC; como lo señalan Gersbach, Sorger, & Amon (2018), las investigaciones aplicadas se caracterizan por valerse de los conocimientos o de la investigación básica para dar solución a problemas reales y encontrar beneficios.

Asimismo, en cuanto a la profundidad del análisis, la presente investigación es explicativa, esto en razón que se detalla las características y el comportamiento de las variables de estudio cuando están interactuando, o se presentan en el mismo entorno integrándose en los procesos; al respecto Biecek y Burzykowski (2021) refieren que las investigaciones explicativas son aquellas que buscan establecer relaciones de causalidad entre variables.

Debido a que las variables son medidas objetivamente con datos numéricos, y tratados con métodos estadísticos la investigación por su enfoque es cuantitativa; al respecto Mohajan (2018), Apuke (2017) y Johnston (2017) coinciden al señalar que las investigaciones cuantitativas se caracterizan por el uso de datos numéricos y métodos estadísticos para el tratamiento de los datos y el contraste estadístico.

En cuanto al diseño de investigación, corresponde a una investigación experimental, en razón de que se modifica una variable para ver los resultados sobre la variable dependiente, y dado que la investigación se realiza en un solo grupo el cual se mide antes y después para ver sus cambios sin tener mayor control sobre los factores que puedan alterar los resultados es pre experimental; al respecto Hernández y Mendoza (2018) indican que los diseños pre experimentales son aquellos experimentos en los cuales no existe grado de control.

Y por su temporalidad es longitudinal, debido a que las variables son medidas en dos oportunidades (Bala, 2020).

3.2 Operacionalización de las variables

Tabla 6: Matriz de operacionalización de las variables

VARIABLES	DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICIÓN OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES / FORMULA	ESCALA
Independiente Gestión de la Seguridad y Salud en el trabajo	Proceso por el cual se garantiza una cultura de prevención de riesgos laborales (Ponce, 2019)	Se puede medir mediante el cumplimiento de las inspecciones y capacitaciones	Inspecciones	$IIR = \frac{N^{\circ} IR}{N^{\circ} IP}$ <p>Nº IR: Número de inspecciones realizadas Nº IP: Número de inspecciones programadas</p>	Razón
			Capacitaciones	$ICR = \frac{N^{\circ} CR}{N^{\circ} CP}$ <p>Nº IR: Número de capacitaciones realizadas Nº IP: Número de capacitaciones programadas</p>	Razón
Dependiente Accidentabilidad	Cantidad de accidentes de trabajo en un tiempo determinado (Ponce, 2019).	Se puede medir de mediante el índice de frecuencia y el índice de severidad de accidentes.	Índice de frecuencia (IF)	$IF = \frac{N^{\circ} AO}{N^{\circ} HT} * 200,000$ <p>Nº AO: Número de accidentes ocurridos Nº de horas hombre trabajadas</p>	Razón
			Índice de severidad (IS)	$IS = \frac{N^{\circ} DP}{N^{\circ} HT} * 200,000$ <p>Nº DP: Número de días perdidos Nº de horas hombre trabajadas</p>	Razón

3.3 Población, muestra y muestreo

La población de estudio son los elementos de estudio y que comparten características en común (Arias, Villasis y Miranda, 2016); en el presente caso los la población que se ha estudiado estuvo conformada por 116 trabajadores, para tal fin se recurrió a los reportes mensuales de accidentabilidad de la empresa, los cuales corresponden a seis meses, desde enero del 2021 al junio del 2021 para el pretest; y de setiembre a febrero del 2022 para el postest.

La muestra corresponde a una parte que representa a la población con la cual comparte las mismas características y comportamientos (Etikan & Babtope, 2019; Otzen & Monterola, 2017), para la presente tesis, la muestra es en cantidad igual a la población.

Siguiendo con Etikan & Babtope (2019) el muestreo es un procedimiento por el cual se escoge los elementos de la muestra que son extraídos de la población; como el el presente estudio la población es en cantidad igual a la muestra, se denomina población censal, y por consiguiente no existe muestreo.

Siendo la unidad de análisis cada elemento que conforma la población y que son sujeto de medición (Kumar, 2018), por lo que en el presente estudio está conformada por el reporte mensual de accidentabilidad, el cual es un documento que elabora la empresa cada mes con el fin de informar a la autoridad administrativa de trabajo.

3.4 Técnicas, instrumentos de recolección de datos

Arias (2020) señala que la técnica es el procedimiento o estrategia de la cual se vale el investigador para recopilar la información de las variables y sus dimensiones; para la presente investigación la técnica que se utilizó es la revisión documental




Respecto al instrumento, Ñaupas et al. (2018) refieren que son los medios que se utilizan para recopilar la información correspondiente a las variables; en el presente

caso el instrumento que se utilizó es la ficha de registro, cuyo formato se encuentra en el Anexo 2.

Hernández y Mendoza (2018) refieren que la validez de un instrumento es la capacidad que posee para medir adecuadamente el contenido o las características de una variable que pretende medir; es el grado en que el instrumento es pertinente y representa un constructo que permite evaluar una variable y sus dimensiones (Haynes et al., 1995). El procedimiento de validación de contenido del instrumento más utilizado es el juicio de expertos, el cual es un procedimiento por el cual tres especialistas con grado superior dan una opinión crítica sobre el tema que pretende medir el instrumento (Cabero y Llorente, 2013); lo que se pretende con el juicio de expertos es que se valore o valide al instrumento diseñado, que se compruebe que su estructura y contenido mide adecuadamente a la variable (Barroso & Cabero, 2011); la valoración o validación que hacen los expertos se hace en base a los indicadores que representan a las dimensiones y las variables respecto a la relevancia, pertinencia y claridad (Juárez y Tobón, 2018).

El juicio de experto de los instrumentos utilizados en la investigación, se encuentran en los anexos 3, 4 y 5; y han sido validados por los ingenieros cuyos datos se encuentran en la tabla

Tabla 7: Expertos validadores

Apellidos y Nombres	Especialidad	Validación
Dr. JORGE NELSON MALPARTIDA GUTIÉRREZ	ING. IND.	
Dr. JORGE RAFAEL DIAZ DUMONT	ING. IND.	
Mgtr. AUGUSTO EDWARD PAZ CAMPAÑA	ING. IND.	

En cuanto a la confiabilidad de un instrumento, este es la capacidad que posee para medir varias veces a una variable y obtener resultados iguales. (Cabezas, Andrade y Torres, 2018); en la presente tesis los instrumentos son confeccionados con datos provenientes de fuente oficial, como son los reportes de accidentabilidad

de la empresa y que son puestos a disposición de la autoridad de trabajo, por lo que los mismos son confiables.

3.5 Procedimientos

CFG Investment es una empresa pesquera que inicia operaciones en el 2006 en el rubro pesquero, teniendo como actividad principal extraer, procesar y poner a disposición del mercado productos biológicos de la más alta calidad; a la fecha cuenta con siete plantas a lo largo de la costa peruana para desarrollar sus actividades cuentan con una flota de 20 embarcaciones y con más de 900 trabajadores.

Visión

Ser una empresa global, diversificada y líder en la extracción y procedimientos de recursos hidrobiológicos.

Misión

Ofrecer productos de calidad mundial, operando con los más altos estándares de eficiencia, con el firme compromiso de preservar los recursos marinos.

Propiciar la creación de un excelente clima laboral en donde prime el desarrollo y la seguridad de todos los integrantes de nuestro equipo.

Valores

La empresa promueve en el desarrollo de sus actividades valores que se tienen presente en todas sus actividades.

- Compromiso
- Honestidad
- Trabajo en equipo
- Eficiencia
- Respeto
- Comunicación

Operaciones

Para el desarrollo de sus operaciones, la empresa cuenta con 20 embarcaciones como parte de su flota pesquera, lo que equivale a una capacidad de pesca de 9000 TM, todas equipadas con modernos equipos electrónicos de detección de cardúmenes y con redes de cerco; así como con modernos sistemas de refrigeración para mantener la pesca que es la materia prima de las plantas de procesamiento en buenas condiciones de refrigeración.



Figura 5: Planta de procesamiento de CFG Investment

De acuerdo con la normativa del sector, el Estado Peruano implementó la Ley de Cuotas individuales, según esta normativa la empresa tiene una participación del mercado del 6% en la zona norte y centro del país y de 12% en la zona sur.



Figura 6: Productos que comercializa CFG Investment

La materia prima procesada se convierte en harina de pescado y aceite de pescado, los cuales son puesto a disposición del mercado para su comercialización.

Si bien es cierto, la empresa cuenta con siete plantas de procesamiento, el estudio ha sido dirigido a la planta de procesamiento de Tambo de Mora, la cual se encuentra ubicada en el Ex Fundo Canchamama, en el distrito de Tambo de Mora provincia de Chincha, en la Región Ica; en ese sentido en la figura 7, se muestra el diagrama de flujo de las operaciones que realiza la empresa para obtener sus dos productos harina y aceite de pescado.

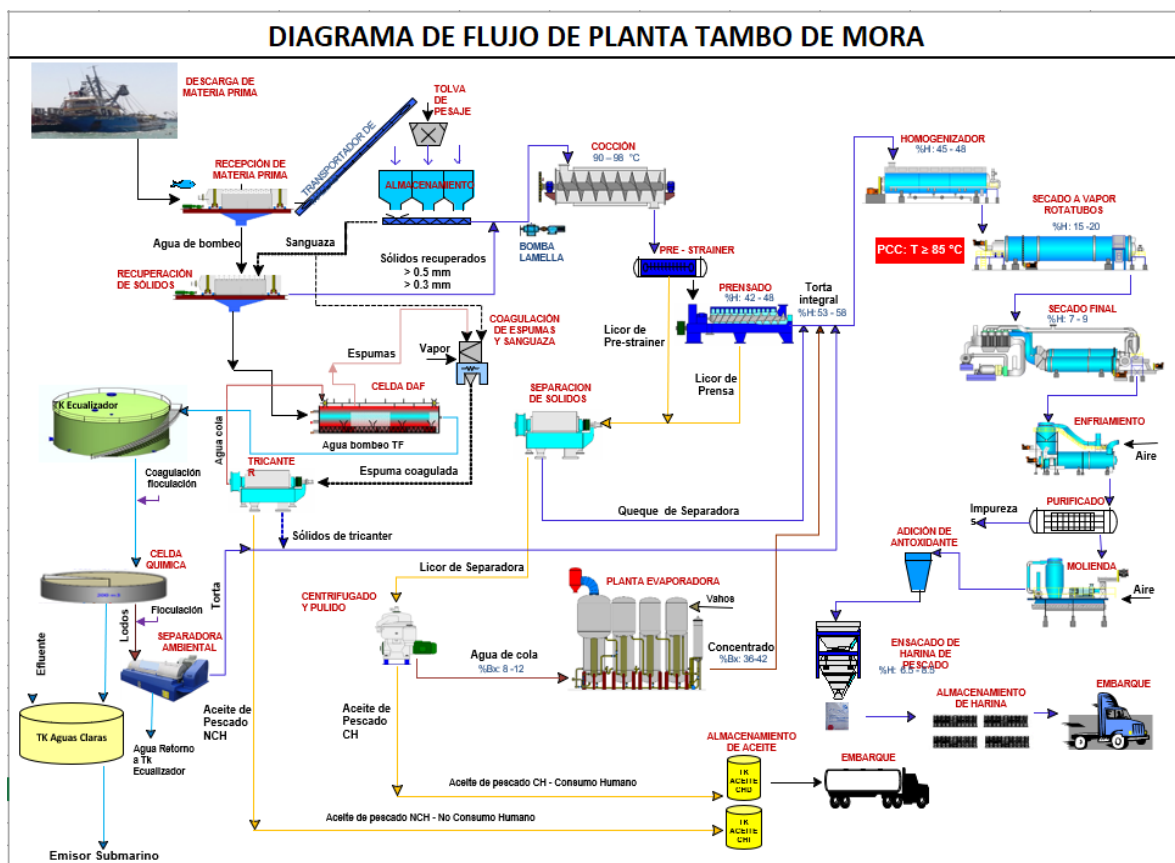


Figura 7: Diagrama de Flujo de planta de Tambo de Mora

En el desarrollo de sus operaciones la empresa cuenta con profesionales adecuadamente capacitados y calificados que se encargan de los procesos, desde la captura de la biomasa, producción, y la parte logística de entrega de los productos a los clientes, lo que significa que existe una trazabilidad de toda la cadena de producción al 100%.

Asimismo, la planta cuenta con las certificaciones de HACCP con la cual gestiona la inocuidad durante todo el proceso hasta la entrega al cliente; adicionalmente se ha implementado las buenas prácticas de manufactura (BPM) con lo que se garantiza la aplicación de los principios que esta normatividad indica para la ejecución del proceso.

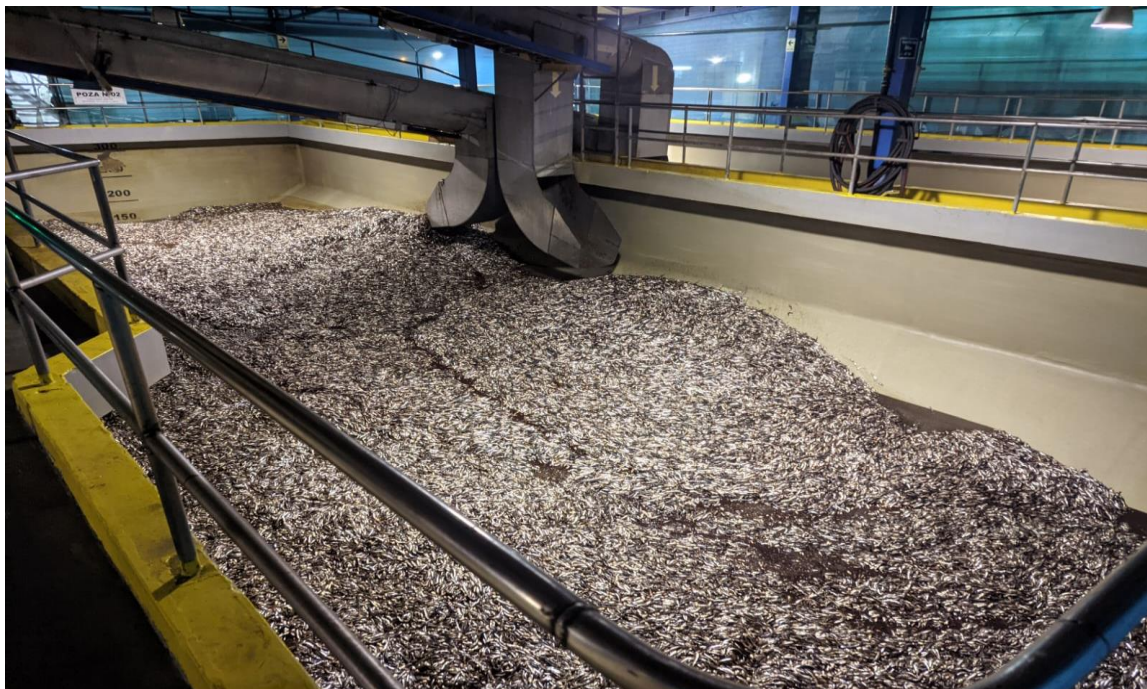


Figura 8: Recepción de la materia prima - Anchoqueta

En la figura 9 se muestra el encabezado de la política de integrada de sistemas de gestión por la cual asume su compromiso y responsabilidad en todas las actividades que desarrolla, el documento completo se encuentra en el **Anexo 6**.

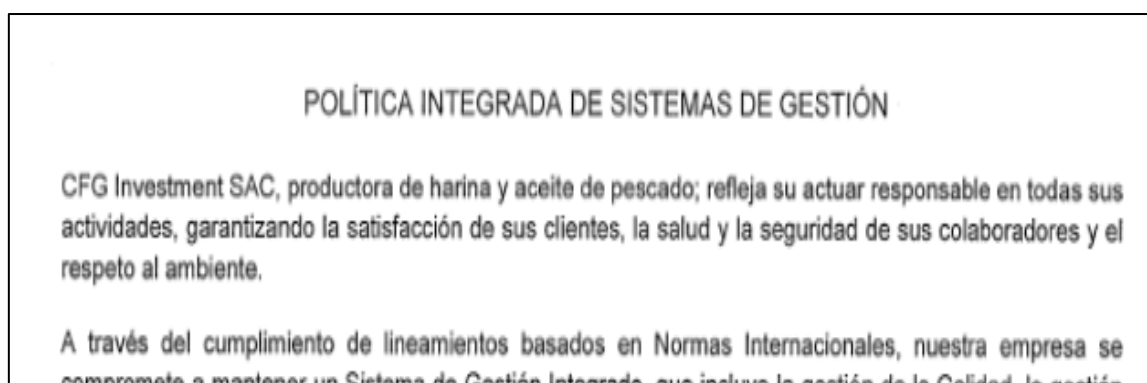


Figura 9: Encabezado de Políticas Integradas de Sistema de Gestión

Pretest

En cuanto a la seguridad y salud en el trabajo (SST), la empresa al contar con más de 1000 trabajadores en sus siete plantas, está dentro de los alcances de la Ley 29783 y por consiguiente debe implementar un sistema de gestión de la SST (SG SST), en tal sentido la empresa en cumplimiento de la Ley tiene implementado el SG SST, y el resumen del diagnóstico inicial del sistema se muestra en la tabla 8.

Tabla 8: Resumen diagnóstico inicial del SG SST

Ítem	Lista de verificación	N° Requisitos	Requisitos Cumplidos	% de cumplimiento
1	Compromiso e Involucramiento	10	8	80%
2	Políticas de SST	16	14	87.5%
3	Planeamiento y aplicación	23	22	95.6%
4	Implementación y operación	44	40	90.9%
5	Evaluación normativa	19	17	89.4%
6	Verificación	29	26	89.6%
7	Control de Información y documentos	35	32	91.4%
8	Revisión por la dirección	19	17	89.4%
Total		195	176	90.2%

De la tabla 8, se puede apreciar que el diagnóstico del SG SST a determinado un 90.2% de cumplimiento de los requisitos de la Ley 29783. A fin de establecer el estado de cumplimiento según la RM N° 050-2013-TR se muestra los rangos de cumplimiento en la tabla 9.

Tabla 9: Rangos de Cumplimiento Ley 29783

Rangos de cumplimiento	Estado
>80% y <100%	Excelente
>60% y <80%	Bueno
>40% y <60%	Regular
>20% y <40%	Deficiente
<20%	Inadecuado
0%	No aplica prevención

Fuente: RM N° 050-2013-TR

De la tabla 9, se puede apreciar que la empresa tiene un nivel de cumplimiento bueno, esto en razón que el valor del diagnóstico inicial es de excelente.

En cuanto al cumplimiento de las inspecciones y capacitaciones, estas se vienen cumpliendo al 100%, según se muestran en la tabla 10.

Tabla 10: Indicadores de cumplimiento del SG SST

Indicadores		Cantidad	%
Inspecciones	Realizadas	6	100%
	Programadas	6	
Capacitaciones	Realizadas	3	100%
	Programadas	3	

Por otro lado, para medir la accidentabilidad se efectúa un análisis de las ocurrencias acontecidas durante seis meses, de enero a junio del 2021, cuyos resultados se muestran en la tabla 11:

Tabla 11: Accidentes en la empresa por tipo

Nº	Accidente	Consecuencia	Grado lesión	Causa raíz	Días de descanso
1	Corte con cuchillo	Herida profunda	Total temporal	Acto inseguro	8
2	Espinas en la mano	Punzante	Total temporal	Acto inseguro	12
3	Dolor muscular	Lumbalgia	Total temporal	Sobre carga	5
4	Golpe en la cabeza	Golpe	Tratamiento	No uso de EPP	3
5	Caída por tropiezo	Golpe	Leve	Falta orden	1
6	Caída por resbalón por piso mojado	Golpe	Leve	Falta Limpieza	2
Total					31

Fuente: La empresa

Por otro lado, la empresa ha reportado con en los seis meses de estudio se han presentado 11 accidentes, y que el número de trabajadores en la planta de procesamiento es en promedio 116 personas.

Tabla 12: Indicadores de Accidentabilidad de la empresa por mes - pretest

Meses	Accidentes	HH trabajadas	Índice de frecuencia	Días descanso	Índice de severidad	Accidentabilidad
Enero	1	23200	43.10	4	172.41	7.43
Febrero	2	18560	107.76	6	323.28	34.84
Marzo	1	25056	39.91	4	159.64	6.37
Abril	2	24128	82.89	5	207.23	17.18
Mayo	3	24128	124.34	7	290.12	36.07
Junio	2	24128	82.89	5	207.23	17.18
Total	11	139200	79.02	31	222.70	17.60

A fin de establecer los índices de accidentabilidad, se procede a los cálculos respectivos:

Índice de frecuencia pretest:

$$\text{Índice de frecuencia} = \frac{11}{139,200} \times 1000000 = 79.02$$

Se ha determinado que el índice de frecuencia del pretest es igual a 79.02, que significa que en la planta de procesamiento de Tambo de Mora se presentan 79.02 accidentes por cada 1'000,000 horas hombre trabajadas.

Índice de severidad pretest:

$$\text{Índice de severidad} = \frac{31}{139,200} \times 1000000 = 222.70$$

Se ha determinado que el índice de severidad del pretest es igual a 222.70, que significa que en la planta de procesamiento de Tambo de Mora se presentan 222.70 días de descanso médico por cada 1'000,000 horas hombre trabajadas.

Accidentabilidad pretest

De los índices anteriores se ha determinado que el índice de accidentabilidad es:

$$\text{Accidentabilidad} = 79.02 \times 222.70 / 1000 = 17.60$$

De lo calculado, ha quedado determinado que el índice de accidentabilidad es 17.60

Análisis de la salud en el trabajo en la planta de procesamiento

Componente importante del SG SST es proteger la salud de los colaboradores, por lo que se debe evaluar los peligros y riesgos que ocasionan enfermedades y que afectan la salud o que crean malestar físico.

Tabla 13: Identificación de problemas de salud

Peligro	Riesgo	Casos
Ergonómico	Tensiones musculares	8
Iluminación	Fatiga Visual	6
Ruido	Sordera	8
Bajas temperaturas	Enfriamientos	2
Humedad	Alergias de la piel	2
Contaminación	Infecciones	3
Total		29

Identificación de peligros y evaluación de riesgos

Corresponde a la actividad de observar, identificar, analizar los peligros, determinar factores de riesgo que tienen relación con los temas de trabajo, entorno de trabajo, infraestructura, maquinarias, equipos, incluye también riesgos físicos, biológicos y químicos, además de riesgos disergonómicos que se puedan presentar.

Tabla 14: Niveles de probabilidad y severidad de riesgo

Severidad: Grado de los daños	Crítico (3)	Moderado (2)	Leve (1)
	10 - 12	6 - 9	4 - 5
Probabilidad: Posibilidad de que un daño ocurra	Permanente (3)	Probable (2)	Improbable (1)
	12 - 15	7 - 11	5 - 6

El nivel de probabilidad y severidad, ya sea leve, moderado o crítico, que se observa en la tabla 14 se debe determinar teniendo en cuenta las deficiencias detectadas en cuanto a su frecuencia de ocurrencia, ya sea improbable, probable o permanente.

Tabla 15: Criterios para determinar la probabilidad

	Personal Expuesto	Tiempo de Exposición	Procedimiento	Capacitación	Controles Existentes
Permanente (3)	Más de 10 personas	Una vez en el día	No existen procedimientos documentados o si existen no se aplican	El personal no cuenta con capacitaciones	No existen controles
Probable (2)	De 4 a 10 personas	Una vez en la semana	Existen procedimientos documentados, pero se aplican parcialmente	El personal cuenta con un máximo de dos capacitaciones identificadas para su puesto de trabajo	Existen controles, pero deben implementarse otros
Improbable (1)	De 1 a 3 personas	Una vez en el mes	Existen procedimientos documentados y son correctamente aplicados	El personal cuenta con por lo menos 4 capacitaciones identificadas para su puesto de trabajo	Se tienen implementados todos los controles

Los niveles de severidad se establecen según los criterios que se detallan en la tabla 15.

Tabla 16: Criterios para determinar la Severidad

	Naturaleza del incidente / Consecuencia a la salud	Naturaleza del daño a la propiedad / proceso	Reacción de las autoridades / personas	Implicancias financieras
Crítico (3)	Una o más muertes o lesiones incapacitantes total permanentes.	Pérdidas serias con repercusión en varias áreas de la planta. Paralización del proceso de más de 1 semana.	Interés de la autoridad competente. Multas elevadas. Cierres temporales y/o permanentes.	Incapacidad financiera prolongada. El desempeño financiero de la planta se compromete gravemente.
Moderado (2)	Lesión con consecuencias incapacitantes total temporal o parcial permanente.	Pérdida significativa en un área de la planta. Paralización del proceso de un día hasta una semana.	Multas. Reclamos pertinentes de sindicatos, con potencial de acudir a una acción legal. Inspecciones gubernamentales	Impacto financiero significativo temporal sobre la planta.
Leve (1)	Lesiones con tratamiento de primeros auxilios.	Pequeñas pérdidas en la propiedad de la empresa. Paralización menor a un día.	Se genera un factor con potencial de reclamo o de no conformidad con los estándares.	Pérdidas menores, no significativas.

Para determinar el valor del riesgo, este se calcula según:

$$\text{Riesgo} = \text{Severidad} \times \text{Probabilidad}$$

Para la clasificación del riesgo según su valor se utiliza la tabla siguiente:

Tabla 17: Matriz de evaluación de riesgo

SEVERIDAD			
Crítico (3)	9	6	3
Moderado (2)	6	4	2
Leve (1)	3	2	1
	Permanente (3)	Probable (2)	Improbable (1)
	PROBABILIDAD		

En la figura 10 se muestra los tipos de riesgo que se pueden presentar en la planta de procesamiento, y en la tabla 16 el resumen de la evaluación de riesgos.

Mecánicos	Locativos	Eléctricos
Peligros en máquinas en movimiento.	Pisos resbaladizos/disparejos.	Alta tensión.
Herramienta defectuosa.	Falta de señalización.	Media tensión.
Máquina sin guarda de seguridad.	Falta de orden y limpieza.	Baja tensión.
Equipo defectuoso o sin protección.	Almacenamiento inadecuado.	Electricidad estática.
Vehículos en mal estado.	Superficies de trabajo defectuosas.	
Proyecciones de materiales, objetos.	Escaleras, rampas inadecuadas.	
Objetos punzocortantes.	Andamios inseguros.	
Máquinas sin mantenimiento.		
Físicoquímicos	Físicos	Químicos
Fuego y explosión de gases.	Ruido	Polvos.
Fuego y explosión de líquidos.	Vibración	Humos metálicos.
Fuego y explosión de sólidos.	Iluminación	Gases.
Fuego y explosión combinados.	Temperaturas extremas	Vapores.
	Radiaciones.	Sustancias químicas.
Biológicos	Ergonómicos	Psicosocial
Virus.	Posturas inadecuadas.	Contenido de la tarea (monotonía, etc.)
Bacterias.	Sobresfuerzos.	Relaciones humanas.
Hongos.	Movimientos repetitivos.	Organización del tiempo de trabajo.
Parásitos.	Distribución del trabajo.	Gestión del personal.
Vectores.	Trabajo prolongado de pie.	
	Trabajo prolongado con flexión.	

Figura 10: Tipos de riesgos laborales

De la tabla 17, se muestra el resumen de la evaluación de riesgos, de la planta de procesamiento de Tambo de Mora,

Tabla 18: Resumen de evaluación de riesgos

Riesgo	Tipo de riesgo	Cantidad		%	
Significativos	Intolerable	0	12	0%	40%
	Importante	12		35%	
No Significativos	Moderado	16	18	47%	60%
	Tolerable	6		18%	
	Trivial	0		0%	
TOTAL		34	30	100%	100%

De acuerdo con el análisis que se ha detallado anteriormente las acciones a tomar son la siguientes.

Por otro lado, en la figura 11 se muestra el encabezado de la matriz de Identificación de peligros y Evaluación de Riesgos (IPERC), el documento completo se muestra en Anexo 7.

Figura 11: Matriz IPERC

SIDC		TAMBO DE MOBA		ÁREA		PRODUCCION		FECHA		Bot-21									
IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, RIESGOS Y CONSECUENCIAS				NIVEL DE CONTROL EXISTENTES				ESTABLACION DE RIESGO ACTUAL				GRADO DE CONTROL E IMPLEMENTACIÓN				EVALUACIÓN DE RIESGO RESIDUAL			
PUNTO DE VISTA DEL TRABAJADOR	PELIGROS	RIESGOS	CONSECUENCIAS O DAÑOS PERSONALES	JERARQUÍA DE CONTROLES		EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)	SEVERIDAD		PROBABILIDAD		SEVERIDAD		PROBABILIDAD						
				CONTROLES DE INGENIERÍA	CONTROLES ADMINISTRATIVOS		SEVERIDAD	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	PROBABILIDAD									
MANO DE OBRA	Torturas (corte, machete, etc.), pinchazos, laceraciones, laceraciones.	Exposición repetitiva	Exfoliación, infección, muerte.					3	1	1	1	3	1	1	1				
MANO DE OBRA	Corte (Pinche)	Exposición repetitiva	Exfoliación, infección, muerte.					3	1	1	1	3	1	1	1				

Acciones por tomar

Si bien es cierto que el SG SST que se ha implementado en la planta de procesamiento, se está cumpliendo en un 100% con respecto a los programado, se ha podido identificar y clasificar los accidentes, según se indica:

1. Cortes e incrustaciones en la mano:

Se ha detectado que la totalidad de los accidentes de corte e incrustaciones se han producido en las manos de los trabajadores, y que por descuido estos no utilizaban sus guantes de nitrilo, los tenían deteriorados, por lo que la acción ha significado, sugerir a los colaboradores el uso obligatorio de los guantes protectores, o cambiarlos por guantes nuevos.

2. Dolor muscular

La totalidad de los dolores musculares se han producido en la zona de la espalda baja, produciendo lumbalgia, por lo que las acciones tomadas han sido:

- Capacitación a los trabajadores para labores con esfuerzo, posturas forzadas, procedimiento correcto de levantamiento de pesos, corrección de esfuerzo inadecuados.
- Uso obligatorio de fajas lumbares, las que tienen como función ayudar a una mejor estabilidad de la zona de la espalda, proporcionando seguridad a la hora de hacer esfuerzos, sosteniendo la zona de la espalda.
- Rotación diaria del personal, para evitar la fatiga muscular y la monotonía.

- Pausas diarias de trabajo, para ejecutar ejercicios de relajación y estiramiento; a razón de una pausa de 10 minutos cada 4 horas.

3. Golpes en la cabeza

La frecuencia de esta ocurrencia es mínima, pero los reportados han sido en aquellos trabajadores que por descuido no usaban sus cascos protectores, por lo que la sugerencia es el uso obligatorio de sus cascos protectores.

4. Golpes por tropiezo y resbalones

De frecuencia mínima, que se han ocasionado por resbalones en superficies húmedas o mojadas, la sugerencia ha sido limpieza inmediata de cualquier derrame de líquidos y retiro de obstáculos de la zona de tránsito.

5. Acciones de prevención por COVID 19

A fin de cumplir con la responsabilidad social de la empresa y frente a la pandemia de COVID 19, se han tomado una serie de acciones las cuales se han contemplado en los siguientes documentos, los mismos que han sido formalizados como documentos oficiales de la empresa, y que son de conocimiento de toda la comunidad de CFG Investment SAC, y de dominio público a través de la página web de la empresa. (<http://www.cfgperu.com.pe>)

- Guía de prevención frente a casos de nuevo Coronavirus. (Anexo 8)
- Atención en caso de sospecha (Oficinas) (Anexo 9)
- Atención en caso de sospecha - Terceros (Corporativo) (Anexo 10)
- Atención en caso de sospecha - Concesionario (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 11)
- Atención en caso de sospecha - Vigilancia Física (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 12)
- Personal confirmado con COVID-19 (Corporativo) (Anexo 13)
- Traslado de personal propio (Oficinas) (Anexo 14)
- Traslado de personal propio (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 15)
- Traslado de personal -Tercero (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 16)
- Traslado de tripulantes (Flota y Mar) (Anexo 17)

- Ingreso de visitas en nuestras instalaciones (Corporativo) (Anexo 18)
- Ingreso de proveedores, contratistas y todo personal tercero a sedes (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 19)
- Ingreso de unidades de transporte a sedes (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 20)
- Embarque de personal de Flota Tierra o Terceros (Flota Mar) (Anexo 21)
- Embarque y desembarque en chata o embarcaciones (Anexo 22)
- Armadores - Terceros (Flota Mar) (Anexo 23)
- Embarque de harina y aceite (Plantas) (Anexo 24)
- Alimentación (Plantas y Flota Tierra) (Anexo 25)
- Recepción de documentos (Oficinas) (Anexo 26)
- Recomendaciones para la prevención de COVID-19 (Anexo 27)
- Instructivo de lavado y desinfección de manos (Anexo 28)
- EPP`s para la prevención del COVID-19 (Anexo 29)
- Desinfección de las unidades de transporte (Anexo 30)
- Comunicado de prevención del COVID-19 (Anexo 31)
- Declaración jurada de salud (Terceros) (Anexo 32)

Postest:

El resumen del diagnóstico postest del sistema se muestra en la tabla 19.

Tabla 19: Resumen diagnóstico del SG SST - Postest

Ítem	Lista de verificación	Nº Requisitos	Requisitos Cumplidos	% de cumplimiento
1	Compromiso e Involucramiento	10	10	100%
2	Políticas de SST	16	15	93.7%
3	Planeamiento y aplicación	23	22	95.6%
4	Implementación y operación	44	42	95.4%
5	Evaluación normativa	19	18	94.7%
6	Verificación	29	28	96.5%
7	Control de Información y documentos	35	33	94.3%
8	Revisión por la dirección	19	18	94.7%
Total		195	186	95.3%

De la tabla 19, se puede apreciar que el diagnóstico del SG SST a determinado un 95.3% de cumplimiento de los requisitos de la Ley 29783, que equivale a un cumplimiento excelente.

En cuanto al cumplimiento de las inspecciones y capacitaciones, estas se siguen cumpliendo al 100%, según se muestran en la tabla 10.

Tabla 20: Indicadores de cumplimiento del SG SST

Indicadores		Cantidad	%
Inspecciones	Realizadas	6	100%
	Programadas	6	
Capacitaciones	Realizadas	5	100%
	Programadas	5	

Por otro lado, para medir la accidentabilidad se efectúa un análisis de las ocurrencias acontecidas durante seis meses, de setiembre 2021 a febrero del 2022, cuyos resultados se muestran en la tabla 22:

Tabla 21: Accidentes en la empresa por tipo - postest

Nº	Accidente	Consecuencia	Grado lesión	Causa raíz	Días de descanso
1	Dolor muscular	Lumbalgia	Total temporal	Sobre carga	4
2	Golpe en la cabeza	Golpe	Tratamiento	No uso de EPP	2
3	Caída por resbalón por piso mojado	Golpe	Leve	Falta Limpieza	1
Total					7

Por otro lado, la empresa ha reportado con en los seis meses de estudio se han presentado 3 accidentes, y que el número de trabajadores en la planta de procesamiento es en promedio 116 personas.

Tabla 22: Indicadores de Accidentabilidad de la empresa por mes - postest

Meses	Accidentes	HH trabajadas	Índice de frecuencia	Días descanso	Índice de severidad	Accidentabilidad
Setiembre	0	24128	0.00	0	0.00	0.00
Octubre	1	24128	41.45	2	82.89	3.44
Noviembre	1	24128	41.45	3	124.34	5.15
Diciembre	0	23200	0.00	0	0.00	0.00
Enero	1	22272	44.90	2	89.80	4.03
Febrero	0	22272	0.00	0	0.00	0.00
Total	3	140128	21.41	7	49.95	1.07

A finde establecer los índices de accidentabilidad, se procede a los cálculos respectivos:

Índice de frecuencia posttest:

$$\text{Índice de frecuencia} = \frac{3}{140,128} \times 1000000 = 21.4$$

Se ha determinado que el índice de frecuencia del pretest es igual a 21.4, que significa que en la planta de procesamiento de Tambo de Mora se presentan 21.4 accidentes por cada 1'000,000 horas hombre trabajadas.

Índice de severidad posttest:

$$\text{Índice de severidad} = \frac{7}{140,128} \times 1000000 = 49.95$$

Se ha determinado que el índice de severidad del pretest es igual a 49.95, que significa que en la planta de procesamiento de Tambo de Mora se presentan 49.95 días de descanso médico por cada 1'000,000 horas hombre trabajadas.

Accidentabilidad posttest

De los índices anteriores se ha determinado que el índice de accidentabilidad es:

$$\text{Accidentabilidad} = 21.4 \times 49.95 / 1000 = 1.07$$

De lo calculado, ha quedado determinado que el índice de accidentabilidad es 1.07

Análisis económico financiero

A fin de efectuar el análisis económico financiero se debe tener presente, el costo de las mejoras implementadas, el beneficio que se ha conseguido y la tasa de descuento que se ha utilizado para el cálculo del Valor Actual Neto (VNA), la Tasa Interna de Retorno (TIR) y el Beneficio Costo (B-C); así como tener presente la tasa de descuento que sirve de referencia.

El primer punto a tener en cuenta es el costo de las mejoras implementadas, estas se muestran en la tabla 23, siguiente:

Tabla 23: Costo de implementar mejoras al SG SST.

Concepto	S/.
Capacitación en trabajos forzados	2,320
Elaboración de protocolos COVID 19	5,000
Total costo de mejoras	7,320

Asimismo, se debe considerar los gastos de accidentabilidad en el pretest y el postest. los cuales se contemplan en las tablas 24 y 25.

Tabla 24: Gastos de accidentabilidad pretest

Gastos en accidentabilidad	S/.
Curaciones por cortes	400
Curaciones por incrustaciones	600
Dolor muscular (medicinas)	150
Golpes (Analgésicos)	30
Descanso médico (31 días)	1,137
Total en seis meses	2,317
Total mensual	386

Tabla 25: Gastos de accidentabilidad postest

Gastos en accidentabilidad	S/.
Dolor muscular (medicinas)	120
Golpes (Analgésicos)	20
Descanso médico (7 días)	257
Total en seis meses	397
Total mensual	66

Con los datos señalados se construye el flujo de caja proyectado a 12 meses, que se muestra en la tabla 26, siguiente:

Tabla 26: Flujo de caja proyectado 12 meses

Meses	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Gastos accidentabilidad pretest		386	386	386	386	386	386	386	386	386	386	386	386
Gastos de accidentabilidad postest		66	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66	66
Ahorro en gastos accidentabilidad		320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320
Inversión en mejoras SG SST	7,320												
Flujo Neto de caja	-7,320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320

Valor Actual Neto (VNA)	-3,718
Tasa Interna de Retorno	-9%

Parala la construcción de la tabla 26, se ha tenido presente los datos de las tablas 23, 24 y 25, así como la tasa de descuento de 12% anual, los resultados del VAN indican una cantidad negativa al igual que el TIR, por lo que del análisis se desprende que la mejora no es viable ni rentable por lo que se procede hacer el análisis económico y financiero a un periodo de tres años:

Tabla 27: Flujo de caja proyectado – 3 años

Meses	0	1	2	3
Gastos accidentabilidad pretest		4633	4633	4633
Gastos de accidentabilidad posttest		793	793	793
Ahorro en gastos accidentabilidad		3840	3840	3840
Inversión en mejoras SG SST	7,320			
Flujo Neto de caja	-7,320	3840	3840	3840

Valor Actual Neto (VNA)	1,903
Tasa Interna de Retorno	27%
Beneficio costo	1.26

De la tabla 27, del análisis económico financiero a tres años, se desprende que las mejoras implementadas son viables, dado que el valor neto actual resultó mayor que cero, y que la cantidad de S/. 1,903m es la pasible ganancia actualizada de la inversión efectuada; asimismo, el TIR resultante es 27% lo que indica que al ser mayor a la tasa de descuento (12%) las mejoras implementadas son rentables: por otro lado, la ratio beneficio costo al resultar 1.26, indica que por cada sol invertido se recupera 0.26 centavos,

3.6 Método de análisis de datos

El análisis de los datos se desarrolló en dos instancias, primero un análisis descriptivo, determinando indicadores de tendencia, como la media, desviación estándar, asimetría y curtosis a través del uso del software estadístico SPSS y la muestra de gráficos comparativos de cajón.

En cuanto al análisis inferencial, primero se estableció el comportamiento de los datos a través de un análisis estadístico de la normalidad, mediante la utilización del estadígrafo de Shapiro Wilk, esto en razón de que los datos a analizar son en

cantidad seis; de los resultados que se obtengan, si son paramétricos se utilizará el análisis con T de Student, y si sale no paramétrico es análisis se hace con Wilcoxon.

3.7 Aspectos éticos

Para el desarrollo de la presente investigación se ha respetado lo incluido en las normativas de la universidad, en la guía de elaboración de trabajos de investigación y el código de ética; se ha respetado las normas y reglamentos de trabajo del lugar donde se ha efectuado el levantamiento de los datos, que los mismos han sido recolectados y trabajados solo con fines académicos.

Para el tratamiento de los datos, se ha utilizado un software estadístico, donde se han incluido y trabajado los datos con total imparcialidad y evitando influenciar o sesgar los resultados.

Asimismo, se ha respetado la autoría intelectual de otros autores, los cuales han sido mencionados como referencia en los párrafos donde sus citas han sido incluidas, lo cual se puede verificar del índice de similitud que obra en anexos.

IV. RESULTADOS

4.1 Análisis descriptivo

En la tabla 29, se puede observar la comparación del cumplimiento de metas del SG SST, donde se puede apreciar que el nivel de cumplimiento ha mejorado en 5.68% en promedio, esto como consecuencia de las mejoras que se han implementado en el SG SST.

Tabla 28: Comparación de resultados de cumplimiento de metas 5's

Ítem	Lista de verificación	N° Requisitos	Pretest	Postest	Mejora
			Requisitos Cumplidos	Requisitos Cumplidos	
1	Compromiso e Involucramiento	10	8	10	25.00%
2	Políticas de SST	16	14	15	7.14%
3	Planeamiento y aplicación	23	22	22	0.00%
4	Implementación y operación	44	40	42	5.00%
5	Evaluación normativa	19	17	18	5.88%
6	Verificación	29	26	28	7.69%
7	Control de Información y documentos	35	32	33	3.13%
8	Revisión por la dirección	19	17	18	5.88%
Total		195	176	186	5.68%

En la tabla 29, se observa la comparación de los indicadores de la accidentabilidad, donde el índice de cumplimiento de inspecciones antes y después es al 100%, y el índice de capacitaciones si bien muestran un cumplimiento al 100%, estos se han incrementado de 3 capacitaciones a 5 capacitaciones.

Tabla 29: Comparación de indicadores de SG-SST

Indicadores		Pretest	Postest	%
		Cantidad	Cantidad	
Inspecciones	Realizadas	6	6	100%
	Programadas	6	6	100%
Capacitaciones	Realizadas	3	5	100%
	Programadas	3	5	100%

En cuanto a los indicadores de la accidentabilidad, en la tabla 30 se puede observar que la media del índice de frecuencia del pretest resultó en 80.14 y la media del índice del postest 21.30, demostrando una mejora del 276%; asimismo, la desviación estándar pasó de 33.82911 en el pretest a 23.36696 en el postest, lo que demuestra que los datos muestran un ajuste en la variabilidad o se ha

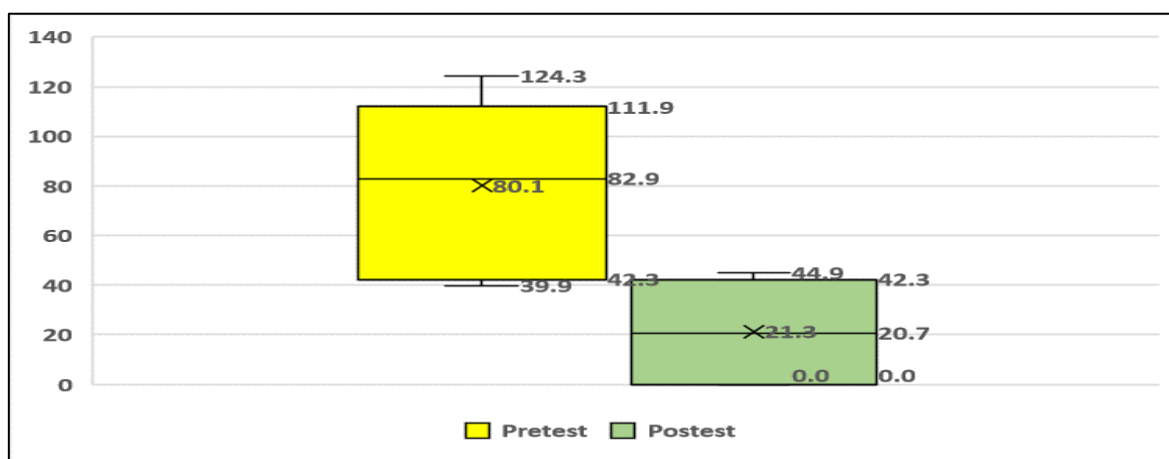
presentado una estabilidad en los eventos que se han presentado; en cuanto a los mínimos y máximos, se evidencia que los datos del pretest son mayores a los del postest; y finalmente la asimetría al pasar de -0.067 a 0.012 , demostró un comportamiento positivo de los eventos al situarse más cercanos y por debajo de la media; la curtosis al incrementar su valor negativo indica que a pesar de que se presentó un acercamiento a la media, existe siempre una mínima dispersión.

Tabla 30: Descriptivos del Índice de frecuencia Pretest - Postest

	Pretest	Postest
Media	80.1483	21.3000
Desv. estándar	33.82911	23.36696
Mínimo	39.91	0.00
Máximo	124.34	44.90
Rango	84.43	44.90
Asimetría	-0.067	0.012
Curtosis	-1.493	-3.298

En la figura 12, se comprueba visualmente lo indicado en el párrafo anterior, donde los datos del índice de frecuencia del pretest son en magnitud mayores a los datos del postest, lo que confirma que los eventos que definen al índice de frecuencia han mejorado, disminuyendo los accidentes en el entorno de trabajo.

Figura 12: Gráfica de cajón para Índice de frecuencias Pretest - Postest



En la tabla 31 se puede observar que la media del índice de severidad del pretest resultó en 226.6517 y la media del índice del postest 49.5050, demostrando una mejora del 78.1%; asimismo, la desviación estándar pasó de 65.65423 en el pretest

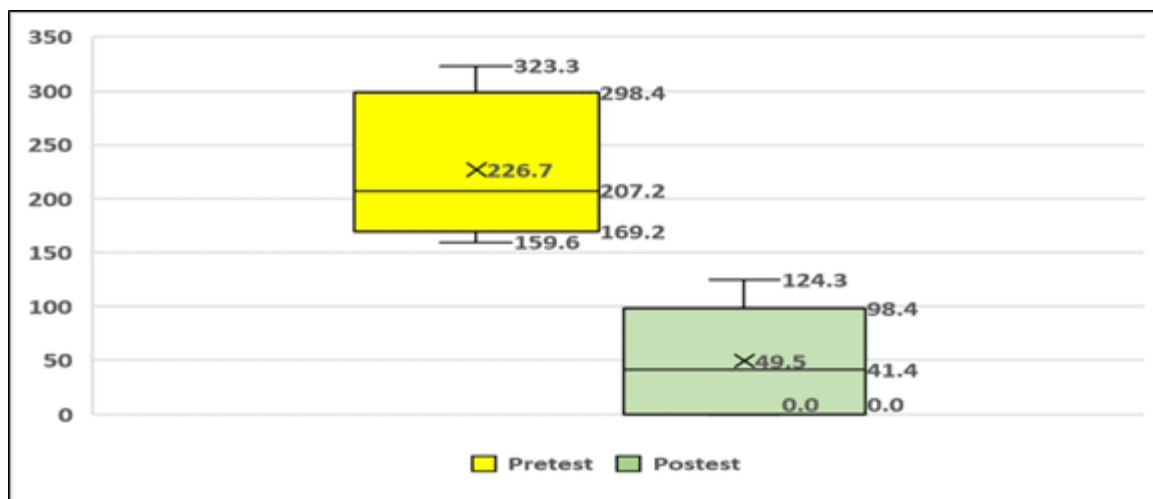
a 56.01921 en el postest, lo que demuestra que los datos sufrieron un ajuste en la variabilidad o se ha presentado una estabilidad en los eventos que se han presentado; en cuanto a los mínimos y máximos, se evidencia que los datos del pretest son mayores a los del postest; y finalmente la asimetría al pasar de 0.724 a 0.269, demostró un comportamiento positivo que concuerda con los resultados de la desviación estándar al situarse más cercanos a la media; la curtosis al incrementar su valor negativo indica que a pesar de que se presentó un acercamiento a la media, existe siempre una mínima dispersión.

Tabla 31: Comparativo del Índice de severidad Pretest - Postest

Que al	Pretest	Postest
Media	226.6517	49.5050
Desv. Estándar	65.65423	56.01921
Mínimo	159.64	0.00
Máximo	323.28	124.34
Rango	163.64	124.34
Asimetría	0.724	0.269
Curtosis	-1.258	-2.464

En la figura 13, se comprueba visualmente los indicado en el párrafo anterior, donde los datos del índice de severidad del pretest son en magnitud mayores a los datos del postest, lo que confirma que los eventos que definen al índice de severidad han mejorado, disminuyendo los días de descanso médico en la empresa.

Figura 13: Gráfica de cajón para Índice de severidad Pretest - Postest

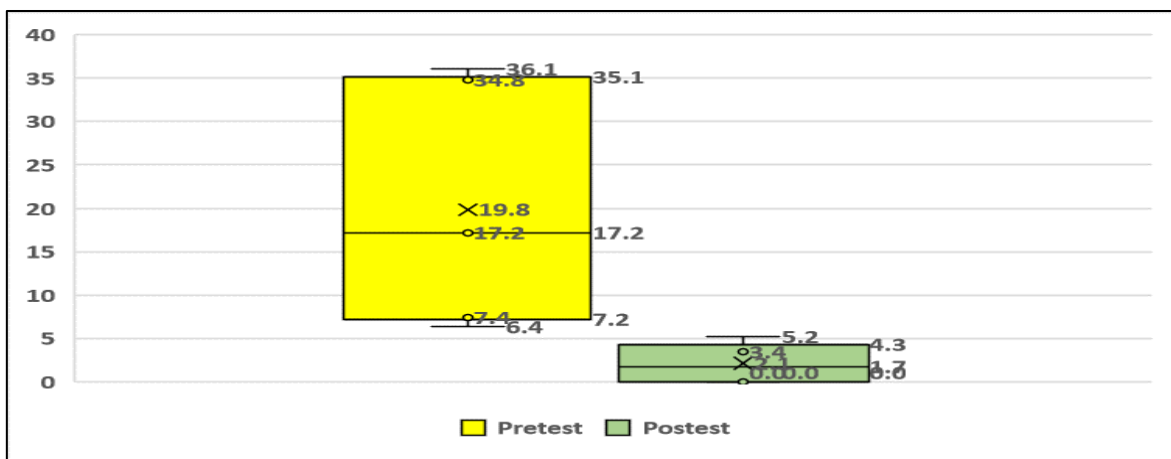


En la tabla 32 se puede observar que la media de la accidentabilidad del pretest resultó en 19.8450 y la media de la accidentabilidad del postest 2.1033, demostrando una mejora del 89.5%%; asimismo, la desviación estándar pasó de 12.94614 en el pretest a 2.36867 en el postest, lo que demuestra que los datos sufrieron un ajuste en su variabilidad o se ha presentado una estabilidad en los eventos que se han presentado; en cuanto a los mínimos y máximos, se evidencia que los datos del pretest son mayores a los del postest; y finalmente la asimetría al pasar de 0.449 a 0.224, demostró un comportamiento positivo que concuerda con los resultados de la desviación estándar al situarse más cercanos a la media; la curtosis al incrementar su valor negativo indica que a pesar de que se presentó un acercamiento a la media, existe siempre una mínima dispersión.

Tabla 32: Comparativo de Accidentabilidad Pretest - Postest

	Pretest	Postest
Media	19.8450	2.1033
Desv. Estándar	12.94614	2.36867
Mínimo	6.37	0.00
Máximo	36.07	5.15
Rango	29.70	5.15
Asimetría	0.449	0.224
Curtosis	-1.847	-2.651

Figura 14: Gráfica de caja para Accidentabilidad Pretest - Postest



En la figura 14, se comprueba visualmente los indicado en el párrafo anterior, donde los datos de la accidentabilidad del pretest son en magnitud mayores a los datos

del posttest, lo que confirma que los eventos que definen la accidentabilidad han mejorado, en concordancia con los índices de frecuencia y accidentabilidad.

4.2 Análisis inferencial

Con la finalidad de efectuar el análisis inferencial, se hizo necesario conocer el comportamiento de la serie, por lo que para definir el estadístico con el cual se hizo la contrastación de hipótesis, se sometió las series de datos a un análisis de normalidad con el estadígrafo de Shapiro Wilk, esto al evidenciarse que los componentes de las series en cantidad corresponden a muestras pequeñas.

Siendo la regla de decisión:

Si Significancia, $>$ a 0.05, la serie es paramétrica

Si Significancia, \leq a 0.05, la serie es no paramétrica

Tabla 33: Análisis de normalidad de base de datos

	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Estadístico	gl	Sig.	Estadístico	gl	Sig.
Accidentabilidad pretest	0.248	6	.200*	0.856	6	0.177
Accidentabilidad posttest	0.313	6	0.068	0.803	6	0.063
Índice de frecuencia pretest	0.199	6	.200*	0.917	6	0.484
Índice de frecuencia posttest	0.319	6	0.056	0.714	6	0.009
Índice de severidad pretest	0.283	6	0.145	0.887	6	0.302
Índice de severidad posttest	0.312	6	0.070	0.806	6	0.067

De la tabla 33, y teniendo presente la regla de decisión, se puede observar de los resultados con Shapiro Wilk que, en cuanto a la accidentabilidad, ambas significancias son mayores a 0.05, y por consiguiente tienen comportamiento paramétrico; en cuanto al índice de frecuencia al presentar el índice del posttest un valor menor a 0.05, se considera el comportamiento no paramétrico; y de los valores del índice de severidad al ser mayores a 0.05, el comportamiento es paramétrico.

Dado que los objetivos de la investigación pretenden determinar una mejora en las variables, se hace necesario utilizar estadígrafos de comparación de medias,

siendo que los datos son escalares la recomendación es utilizar T de Student para las series paramétricas o Wilcoxon si las series son no paramétricas.

De acuerdo a lo anterior, para el contraste de la accidentabilidad y el índice de severidad se utilizó T de Student, y para el Índice de frecuencia se procedió con Wilcoxon.

Contraste de la hipótesis general

Siendo la hipótesis general:

Ha: La mejora del SG SST reduce la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

Ho: La mejora del SG SST no reduce la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

Siendo la regla de decisión:

Si $\alpha < 0.05$, se rechaza Ho

Si $\alpha \geq 0.05$, se acepta Ho

Tabla 34: Estadísticas de muestras emparejadas para accidentabilidad

	Media	N	Desv. estándar	Media de error estándar
Accidentabilidad pretest	19.8450	6	12.9461	5.2852
Accidentabilidad posttest	2.1033	6	2.3687	0.9670

De la tabla 34, se puede observar que de la comparación de las muestras emparejadas de la accidentabilidad, la media del pretest muestra un valor de 19.8450 y la media del posttest es 2.1033, evidenciando una disminución de sus valores absolutos y por ende una situación mejorada, lo mismo sucede con la desviación estándar que pasó de 12.9461 a 2.3687, por lo que, ambos resultados confirman que la accidentabilidad se ha reducido.

Tabla 35: Prueba de muestras emparejadas para accidentabilidad

	Diferencias emparejadas					t	gl	Significación	
	Media	Desv. estándar	Media de error estándar	95% de intervalo de confianza de la diferencia				P de un factor	P de dos factores
				Inferior	Superior				
Accidentabilidad pretest - Accidentabilidad postest	17.74	12.42	5.07	4.71	30.77	3.50	5	0.01	0.02

De acuerdo a la regla de decisión, se puede observar en la tabla 35, que las significancias son menores a 0.05, por lo tanto se rechaza la H_0 y se acepta que las mejoras en el SG SST han reducido la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

Contraste de la primera hipótesis específica

Siendo la primera hipótesis específica:

Ha: La mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

H_0 : La mejora del SG SST no reduce el índice de frecuencia en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

Siendo la regla de decisión:

Si $\alpha < 0.05$, se rechaza H_0

Si $\alpha \geq 0.05$, se acepta H_0

Tabla 36: Prueba de rangos para Índice de frecuencia con Wilcoxon

		N	Rango promedio	Suma de rangos
Índice de frecuencia postest - Índice de frecuencia pretest	Rangos negativos	5 ^a	4.00	20.00
	Rangos positivos	1 ^b	1.00	1.00
	Empates	0 ^c		
	Total	6		

De la tabla 36, se observa que los rangos negativos son en cantidad 5 y los rangos positivos 1, no habiendo empates, lo que confirma que la cantidad de datos del

posttest que en magnitud son menores a los del pretest son 5; evidenciando que los datos del índice frecuencia del posttest en valores son menores a los del pretest.

Tabla 37: Estadístico de prueba para Índice de frecuencia con Wilcoxon

	Índice de frecuencia posttest - Índice de frecuencia pretest
Z	-1.997 ^b
Sig. asin. (bilateral)	0.046

De la tabla 37, se puede observar que la significancia es igual a 0.046, siendo menor a 0.05, y de acuerdo a la regla de decisión, se rechaza la H_0 y se confirma que la mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha, 2022.

Contraste de la segunda hipótesis específica

Siendo la segunda hipótesis específica:

Ha: La mejora del SG SST reduce el índice de severidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

Ho: La mejora del SG SST no reduce el índice de severidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

Siendo la regla de decisión:

Si $\alpha < 0.05$, se rechaza H_0

Si $\alpha \geq 0.05$, se acepta H_0

Tabla 38: Estadísticas de muestras emparejadas para Índice de severidad

	Media	N	Desv. estándar	Media de error estándar
Índice de severidad pretest	226.6517	6	65.6542	26.8032
Índice de severidad posttest	49.5050	6	56.0192	22.8697

De la tabla 38, se puede observar que de la comparación de las muestras emparejadas para el índice de severidad con T de Student, la media del pretest muestra un valor de 226.6517 y la media del posttest es 49.5050, evidenciando una

disminución de sus valores absolutos y por ende una situación mejorada, los mismo sucede con la desviación estándar que pasó de 65.6542 a 56.0192, por lo que, ambos resultados confirman que el índice de severidad se ha reducido.

Tabla 39: Prueba de muestras emparejadas para Índice de severidad

	Diferencias emparejadas					t	gl	Significación	
	Media	Desv. estándar	Media de error estándar	95% de intervalo de confianza de la diferencia				P de un factor	P de dos factores
				Inferior	Superior				
Índice de severidad pretest - Índice de severidad posttest	177.147	72.787	29.715	100.762	253.532	5.961	5	0.001	0.002

De acuerdo a la regla de decisión, se puede observar en la tabla 39, que las significancias son menores a 0.05, por lo tanto se rechaza la H_0 y se acepta que las mejoras en el SG SST han reducido el índice de severidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha, 2022.

V. DISCUSIÓN

La presente investigación resalta la importancia de la adecuada implementación, aplicación y sostenimiento en el tiempo de los SG SST, pues es fundamental para la integridad física y mental de los colaboradores; en el presente caso el SG SST estaba funcionando con altos índices de cumplimiento, pero dada las políticas de mejora continua de la empresa y propias de las políticas del SG SST, estos altos índices debían mejorarse, más aún cuando se presentaban algunos eventos que debían ser atendidos.

Respecto al objetivo general que señala, la mejora del SG SST reduce la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC; el análisis descriptivo señala que la media del índice de accidentabilidad del pretest fue 19.8450 y después de aplicar las mejoras pasó a 2.1033, demostrando una disminución significativa; asimismo, la desviación estándar en el pretest fue de 12.94 y se redujo a 2.368 lo que evidencia que los niveles de accidentabilidad han mostrado una estabilidad de las ocurrencias; por otro lado, del análisis inferencial, efectuado con la prueba de muestras emparejadas con T de Student al 95% de confiabilidad, se obtuvo como significancia 0.01, que al ser menor que 0.05 confirma la reducción de la accidentabilidad como consecuencia de las mejoras implementadas en el SG SST.

En cuanto a los antecedentes que coinciden con los resultados hallados sobre la accidentabilidad se mencionan a, Arroyo y Ruiz (2021) que en los resultados de su investigación indican que la accidentabilidad antes fue 3349.9 y después 237.27 alcanzando una reducción del 92.9%; en el mismo sentido Gutiérrez (2020) en su trabajo de investigación demostró que la accidentabilidad al pasar de 1.583 a 0.339 se redujo en 78.6%; adicionalmente, Mendieta (2020) demuestra que en el entorno investigado encontró que en el 2018 se presentaron 28 accidentes registrados, y en el 2019 se presentaron 22 accidentes, reduciendo su frecuencia en 21.4%; también Cobeñas y Valdez (2019) coinciden con los resultados hallados al demostrar que en su investigación la accidentabilidad se redujo de 28% a 2% mostrando una reducción de 92.8%; también Huaccha, Esquivel y Moreno (2016),

los resultados demuestran que el índice de accidentabilidad en el 2014 fue 57.56%, en el 2015% fue 77.05%, lo que implica una reducción del 25.9%;

Las teorías que se alinean con los resultados hallados son, las que proponen Cisneros y Cisneros (2015) cuando señalan que la SST promueve que las actividades que se desarrollan en una empresa deben estar garantizadas por condiciones adecuadas de trabajo; asimismo, Verastegui (2017) señala que el SG SST adecuadamente gestionado propicia espacios seguros donde los riesgos para la salud y seguridad están debidamente identificados y señalados, lo que permite una reducción potencial de incidentes o accidentes de trabajo; en la misma línea Ponce (2019) refiere que la SST se realiza en una empresa para garantizar una cultura de prevención a los riesgos de trabajo, coordinando un entorno seguro donde se puedan desarrollar las actividades de trabajo en forma segura libre de accidentes e incidentes; por otro lado, Seguel, Navarrete y Bahamondes (2017) coinciden al señalar que la accidentabilidad es la relación proporcional de accidentes en un centro laboral, y que los accidentes son las consecuencias de acciones no correctas del trabajador o por materiales, herramientas, equipos o lugar de labores no adecuados; y también ILO (2015) señala que un accidente de trabajo es el evento que se presenta en el lugar de trabajo y puede o no ocasionar lesiones (ILO, 2015)

Respecto al primer objetivo específico que señala, la mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC; el análisis descriptivo señala que la media del índice de frecuencia del pretest fue 80.1483 y después de aplicar las mejoras pasó a 21.30, demostrando una disminución significativa de la frecuencia de accidentes; asimismo, la desviación estándar en el pretest fue de 33.82911 y se redujo a 23.36696 lo que evidencia que los niveles de frecuencia de accidentes han mostrado una estabilidad de las ocurrencias; por otro lado, del análisis inferencial, efectuado con la prueba de rangos de Wilcoxon al 95% de confiabilidad, se obtuvo una mayor cantidad de rangos negativos, que confirmaron que la mayoría de datos del índice de frecuencia del posttest eran menores a los del pretest; asimismo, del estadístico de prueba con Wilcoxon al 95% quedó establecido que la significancia resultó 0.046 menor a 0.05,

lo que confirmó que el índice de frecuencia se redujo como consecuencia de la implementación de mejoras en el SG SST.

En cuanto a los antecedentes que se alinean con los resultados respecto a la frecuencia de accidentes; Arroyo y Ruiz (2021) mencionan en su trabajo de investigación que el índice de frecuencia paso de 1748.55 a 326.2 demostrando una mejora del 81.5%; asimismo, Gutiérrez (2020) quien en su trabajo confirma que el índice de frecuencia pasó de 59.206 a 9.47 mostrando una mejora de 84.7%; en la misma línea Cobeñas y Valdez (2019) coinciden con los resultados hallados al demostrar que en su investigación el índice de frecuencia paso de 17291 a 2420 mostrando una reducción de 86%;

En cuanto a las teorías que apoyan los resultados hallados se menciona a, Hernández, Assia y Rojas (2017) quienes argumentan que la SST busca prevenir los riesgos a través de gestionar lo necesario para proporcionar a los colaboradores de ambientes cómodos y seguros, libres de riesgo que permiten un entorno donde sus actividades se pueden desarrollar sin inconvenientes; finalmente, en el DS 005-2012-TR, la frecuencia de accidentes es la cantidad de accidentes que suceden en un centro de labores en un determinado periodo de tiempo, en que estuvieron expuestos durante el desarrollo de sus actividades laborales.

Respecto al segundo objetivo específico que señala, la mejora del SG SST reduce el índice de severidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC; el análisis descriptivo señala que la media del índice de severidad del pretest fue 226.6517 y después de aplicar las mejoras pasó a 49.5050, demostrando una disminución significativa de los descansos médicos; asimismo, la desviación estándar en el pretest fue de 65.65423 y se redujo a 56.01921 lo que evidencia que los niveles de severidad de accidentes han mostrado una estabilidad de las ocurrencias; por otro lado, del análisis inferencial, efectuado con el estadístico de muestras emparejadas de T de Student al 95% de confiabilidad, se confirmó la reducción de los índices de severidad, y de la prueba de muestras emparejadas con T de Student al 95% de confiabilidad, quedó establecido que la significancia resultó 0.001 menor a 0.05, lo que confirmó que el índice de severidad se redujo como consecuencia de la implementación de mejoras en el SG SST.

Respecto a los antecedentes o trabajos previos que coinciden con los resultados hallados sobre la severidad se menciona a Arroyo y Ruiz (2021) quienes en su investigación confirman que el índice de gravedad paso de 1857.6 a 326.21, mejorando en 82.4%; en el mismo sentido, Gutiérrez (2020) en su trabajo de investigación señala que el índice de gravedad se redujo de 403.78 a 21.81 lo que implica una reducción de 94.5%; en la misma línea, Cobeñas y Valdez (2019) coinciden con los resultados hallados al demostrar que en su investigación el índice de severidad paso de 4322 a 609, confirmando una reducción de 85.9%.

En cuanto a las teorías que dan soporte a los resultados hallados, se menciona a, Almost et al. (2018) quien señala que el SG SST busca siempre mejorar las condiciones de trabajo para un mejor desempeño de los colaboradores; en el mismo sentido, Kielbasa, Szatkowski, y Wejman (2017) señalan que los SG SST busca tener controlados una serie de factores que dependen del tipo de trabajo y las condiciones, los que conducen a un mejor desempeño de los trabajadores; por otro lado, ILO (2015) argumenta que las enfermedades ocupacionales, son aquellas que se origina en el centro de labores como consecuencia de la exposición del trabajador a peligros propios de sus actividades laborales; finalmente en el DS 005-2012-TR se refiere a la gravedad de los accidentes que ocurren en una empresa durante el desempeño de las actividades laborales.

VI. CONCLUSIONES

Primera:

Se comprobó que una adecuada gestión de los SG SST mejora los índices de accidentabilidad en la empresa pesquera CFG Investment SAC, Chincha, al verificarse del análisis descriptivo e inferencial que después de la implementación de las mejoras propuestas el índice de cumplimiento de SGSST mejoró en 5.68%, y la accidentabilidad se mejoró en 89.41%.

Segundo:

Se comprobó que una adecuada gestión de los SG SST mejora los índices de frecuencia de accidentes en la empresa pesquera CFG Investment SAC, Chincha, al verificarse del análisis descriptivo e inferencial que después de la implementación de las mejoras propuestas el índice de frecuencia de accidentes mejoró en 73.4%

Tercero:

Se comprobó que una adecuada gestión de los SG SST mejora los índices de severidad en la empresa pesquera CFG Investment SAC, Chincha, al verificarse del análisis descriptivo e inferencial que después de la implementación de las mejoras propuestas el índice de severidad mejoró en 79.31%.

VII. RECOMENDACIONES

Primero:

A la empresa CFG Investment SAC, en su planta de Chincha, el seguir con sus políticas de mejora continua, dado que aún se puede mejorar el índice de cumplimiento de SGSST, así como monitorear y verificar el cumplimiento de las mejoras implementadas a fin de que la accidentabilidad siga disminuyendo.

Segundo:

A la empresa CFG Investment SAC, en su planta de Chincha, que el comité de SST verifique el cumplimiento de las capacitaciones y talleres programadas a fin de garantizar el adecuado desempeño de los colaboradores dentro de los estándares establecidos para evitar riesgos y peligros latentes a fin de mejorar aún más los índices de frecuencia de accidentes.

Tercero.

A la empresa CFG Investment SAC, en su planta de Chincha, que actualice los documentos oficiales del SGSST, y verifique el correcto uso de los EPP a fin de evitar accidentes que puedan ocasionar lesiones que conlleven a descansos médicos.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Almost, J., Vandekerckhof, E., Strahlendorf, P. *et al.* (2018). A study of leading indicators for occupational health and safety management systems in healthcare. *BMC Health Serv Res* 18, 296. <https://doi.org/10.1186/s12913-018-3103-0>.

Apuke, O. D. (2017). Quantitative research methods: A synopsis approach. *Kuwait Chapter of Arabian Journal of Business and Management Review*, 33(5471), 1-8. <https://platform.almanhal.com/Files/Articles/107965>

Aral (24 de marzo 2022). Grupo Nueva Pescanova consolida su compromiso con la reducción de la siniestralidad laboral. *Revista del Gran Consumo*. <https://www.revistaaral.com/texto-diario/mostrar/3507458/grupo-nueva-pescanova-consolida-compromiso-reduccion-siniestralidad-laboral>

Arias, J. (2020). Proyecto de tesis: Guía para la elaboración. Editor Arias, Arequipa, Perú. ISBN: 978-612-00-5416-1

Arias, J., Villasís, M. & Miranda, M. (2016). The research protocol III. Study population. *Revista Alergia México*, 63(2), 201-206. <https://www.medigraphic.com/cgi-bin/new/resumenI.cgi?IDREVISTA=84&IDARTICULO=65866&IDPUBLICACION=6485>

Arroyo, J., y Ruiz, M. (2021). Implementación de la Ley 29783 SGSST para reducir la accidentabilidad en la empresa Pesquera Naftes SAC, Chimbote, 2021. Tesis (Ingeniero Industrial), Universidad César Vallejo. Chimbote. <https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/78030>

Bala, J. (2020). An Overview of Longitudinal Research Designs in Social Sciences. *Studies in Indian Politics*, 8(1), 105-114. <https://journals.sagepub.com/doi/full/10.1177/2321023020918068>

Barroso, J., Cabero, J., & Vázquez, A. (2012). Formación desde la perspectiva de los entornos personales de aprendizaje. *Revista de Innovación educativa*, 4(1). http://www.udgvirtual.udg.mx/apertura/num16/1_formacion.htm

Biecek, P., & Burzykowski, T. (2021). *Explanatory model analysis: Explore, explain and examine predictive models*. Chapman and Hall/CRC. <https://www.taylorfrancis.com/books/mono/10.1201/9780429027192/explanatory-model-analysis-przemyslaw-biecek-tomasz-burzykowski>

Cabero, J., & Llorente, M. (2013), La aplicación del juicio de experto como técnica de evaluación de las tecnologías de la información (TIC). *Revista de Tecnología de Información y Comunicación en Educación*, 7 (2) pp.11-22. <http://tecnologiaedu.us.es/tecnoedu/images/stories/jca107.pdf>

Cabezas, E.; Andrade, D. y Torres, J. (2018). *Introducción a la Metodología de la Investigación Científica*. Universidad de las Fuerzas Armadas. ESPE. Ecuador. ISSN. 978-9942-765-44-4.

Caijas, Álvarez, Merino y Gómez (2017) *Seguridad y salud laboral en Ecuador*. <https://revistas.uide.edu.ec/index.php/innova/article/view/322/529>

Cisneros-Prieto y Cisneros-Rodríguez (2015) Los accidentes laborales, su impacto económico y social. *Revista Ciencias Holguín*, vol. XXI, núm. 3, pp. 1-11. Centro de Información y Gestión Tecnológica de Santiago de Cuba Holguín, Cuba <https://www.redalyc.org/pdf/1815/181541051002.pdf>. ISSN: 1027-2127

Cobeñas, J. y Valdez, L. (2019). *Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para reducción de accidentabilidad*. Empresa DISEIN SAC. Chimbote, 2019. Tesis (Título de Ingeniero Industrial). Universidad César Vallejo. Chimbote. <https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/38974>

Etikan, I., & Babtpe, O. (2019). A basic approach in sampling methodology and sample size calculation. *Med Life Clin*, 1(2), 1006. <http://www.medtextpublications.com/open-access/a-basic-approach-in-sampling-methodology-and-sample-size-calculation-249.pdf>

Europa Press (11 de febrero 2022). Los accidentes laborales mortales bajan un 0,4% en 2021, con 705 fallecidos, pero suben los graves y los leves. <https://www.europapress.es/economia/laboral-00346/noticia-accidentes-mortales-bajan-04-2021-705-fallecidos-suben-graves-leves-20220211133234.html>

Gersbach, H., Sorger, G., & Amon, C. (2018). Hierarchical growth: Basic and applied research. *Journal of Economic Dynamics and Control*, 90, 434-459. <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0165188918300988>

Gutiérrez, F. (2020). Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional para reducir la accidentabilidad, empresa pesquera Centinela SAC, Tambo de Mora-2020. Tesis (Título de Ingeniero Industrial). Universidad César Vallejo. Lima. <https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/65150>

Haynes, S., Richard, D., & Kubay, E. (1995). Content Validity in Psychological Assessment: A Functional Approach to Concepts and Methods. *Psychological Assessment*, 7(3), 238-247. <http://citeseerx.ist.psu.edu/viewdoc/download?doi=10.1.1.452.5453&rep=rep1&type=pdf>

Hernández, H., Assia, F., & Rojas, D. (2017). Cultura de prevención para la seguridad y salud en el trabajo en el ámbito colombiano. *Advocatus*, (28), 35-42. <https://doi.org/10.18041/0124-0102/advocatus.28.889>.

Hernandez, R. y Mendoza, C. (2018). Metodología de la investigación: las rutas cuantitativa, cualitativa y mixta. Mc Graw Hill. México. ISBN: 978-1-4562-6096-5

Huaccha, J., Esquivel, L. y Moreno, C. (2016). Identificación de peligros y evaluación de riesgos para reducir accidentes laborales en la línea de cocido de la empresa Ingenieros Pesqueros Consultores SAC, Santa-2016. *INGnosis*, 2(2), 300-309. <http://revistas.ucv.edu.pe/index.php/ingnosis/article/view/1490>

Ichihara, Matsukawa, Kitanura y Yokoyama (2018). Risk factors for occupational accidents in agricultural enterprises in Japan. <https://doi.org/10.2486/indhealth.2017-0218>

ILO (2015). Investigation of Occupational Accidents and Diseases: A Practical Guide for Labour Inspectors. Copyright © International Labour Organization 2015. First published 2015. ISBN: 978-92-2-129419-1

Johnston, M. P. (2017). Secondary data analysis: A method of which the time has come. *Qualitative and quantitative methods in libraries*, 3(3), 619-626. <http://www.qqml-journal.net/index.php/qqml/article/view/169>

Juárez, L., & Tobón, S. (2018). Análisis de los elementos implícitos en la validación de contenido de un instrumento de investigación. *Revista espacios*, 39(53). <https://www.revistaespacios.com/cited2017/cited2017-23.html>

Kiełbasa, Ł., Szatkowski, B., Wejman, M. (2017). The impact of shift work on the safety and health of workers – a hazardous or normal phenomenon? *Scientific Journals of Poznan University of Technology series of Organization and Management*, 72, 99-116. <https://doi.org/10.21008/j.0239-9415.2017.072.08>.

Kumar, S. (2018). Understanding different issues of unit of analysis in a business research. *Journal of General Management Research*, 5(2), 70-82. <https://www.scmsnoida.ac.in/assets/pdf/journal/vol5issue2/00%208%20Sanjay%20Kumar.pdf>

Mendieta, O. (2020), Mejora del sistema de seguridad para aminorar los incidentes y accidentes en el proceso de almacenamiento de materia prima, en una planta de reaprovechamiento de descarte y residuos hidrobiológicos. Tesis (Título Ingeniero Industrial) Universidad Ricardo Palma. Lima. <http://repositorio.urp.edu.pe/handle/URP/3737>

Miñan, G., Monja, J., Gonzales, O., Simpalo, D., & Castillo, E. (2020). Gestión de riesgos implementando la ley peruana 29783 en una empresa pesquera. *Ingeniería Industrial*, 41(3). ISSN 1815-5936. http://scielo.sld.cu/scielo.php?pid=S1815-59362020000300002&script=sci_arttext&tIng=en

Mohajan, H. K. (2018). Qualitative research methodology in social sciences and related subjects. *Journal of Economic Development, Environment and People*, 7(1), 23-48. <https://www.ceeol.com/search/article-detail?id=640546>

MTPE (2022). Boletín Estadístico Mensual. Notificaciones de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y enfermedades ocupacionales. N° 1, Año 11. enero 2022. <https://www.gob.pe/institucion/mtpe/informes-publicaciones/2829503-notificaciones-de-accidentes-de-trabajo-incidentes-peligrosos-y-enfermedades-ocupacionales-enero-2022>

Ñaupas et al. (2018). Metodología de la investigación cuantitativa-cualitativa y redacción de la tesis. 5a. Edición. Bogotá: Ediciones de la U. ISBN 978-958-762-876-0

Otzen, T., & Manterola, C. (2017). Sampling techniques on a population study. *Int. J. Morphol*, 35(1), 227-232. http://www.intjmorphol.com/abstract/?art_id=4051

Parvez and Shahriar (2018). Agricultural farm-related injuries in Bangladesh and convenient design of working hand tools. <https://doi.org/10.1155/2018/4273616>

Ponce, C. (2019). Diseño de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para la fábrica de postes de concreto Eimersol S.c.r. Ltda Cusco 2018. Tesis (Título de Ingeniero Industrial). Universidad Andina del Cusco. <https://repositorio.uandina.edu.pe/handle/20.500.12557/3255>

Riaño, M., & Palencia, F. (2015). Los costos de la enfermedad laboral: revisión de literatura. Obtenido de Revista Facultad Nacional de Salud Pública: <https://www.redalyc.org/pdf/120/12039090009.pdf>

Seguel, K., Navarrete, E. Y Bahamondes, G. (2021). Explicación de la accidentabilidad laboral basada en factores de riesgo psicosocial y rasgo de la personalidad en el transporte forestal. *Cienc Trab.* Sep-Dic; 19 [60]: 157-165). <https://scielo.conicyt.cl/pdf/cyt/v19n60/0718-2449-cyt-19-60-00157.pdf>

Sirius Seguridad Privada SRL. Tesis (Título Ingeniero Industrial). Universidad nacional de Trujillo. <https://dspace.unitru.edu.pe/handle/UNITRU/8838>

Solano, T. (2019). Propuesta del Sistema de Gestión de Seguridad Laboral basado en la INTE/ISO 45001: 2018 para los procesos de instalación y mantenimiento de redes inalámbricas de la empresa UFINET Costa Rica. Tesis (Titulo). <https://repositoriotec.tec.ac.cr/handle/2238/10770>

Uranga, S. (2017). Propuesta de implementación de un sistema de gestión de seguridad industrial y salud en el trabajo para una empresa de distribución de televisión pagada en la ciudad de Quito. Tesis (Titulo ingeniero) Pontificia Universidad Católica del Ecuador. <http://repositorio.puce.edu.ec/handle/22000/13439>

Verastegui, O. (2017). Minimización de accidentes e incidentes de trabajo mediante la aplicación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa

ANEXOS

Anexo 1: Matriz de consistencia

Problema general	Objetivo general	Hipótesis general	Variables	Metodología
¿De qué manera la mejora del SG SST reducirá la accidentabilidad en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha 2022?	Determinar de qué manera la mejora del SG SST reduce la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha 2022.	La mejora del SG SST reduce la accidentabilidad en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha 2022.	Variable Independiente: Sistema de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo	Tipo: Aplicada Nivel: Explicativa Enfoque: Cuantitativo Diseño: Pre experimental
Problemas específicos	Objetivos específicos	Hipótesis específicas	Variable dependiente:	Corte: Longitudinal
¿De qué manera la mejora del SG SST reducirá el índice de frecuencia de accidentes en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha 2022?	Determinar de qué manera la mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha 2022.	La mejora del SG SST reduce el índice de frecuencia de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha 2022.		Población: 116 trabajadores, cuyos datos de accidentabilidad son recopilados de los reportes de accidentes por 22 semanas
¿De qué manera la mejora del SG SST reducirá el índice de severidad de accidentes en la planta de procesamiento pesquera CFG Investment, Chincha 2022?	Determinar de qué manera la mejora del SG SST reduce el índice de severidad de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha 2022.	La mejora del SG SST reduce el índice de severidad de accidentes en la planta de procesamiento de la pesquera CFG Investment SAC, Chincha 2022.	Accidentabilidad	Muestra: Censa

Anexo 2: Ficha de registro de datos

Ficha de registro de variable independiente

Ítem	Lista de verificación	N° Requisitos	Requisitos Cumplidos	% de cumplimiento
1	Compromiso e Involucramiento	10	10	100%
2	Políticas de SST	16	15	93.7%
3	Planeamiento y aplicación	23	22	95.6%
4	Implementación y operación	44	42	95.4%
5	Evaluación normativa	19	18	94.7%
6	Verificación	29	28	96.5%
7	Control de Información y documentos	35	33	94.3%
8	Revisión por la dirección	19	18	94.7%
Total		195	186	95.3%

Ficha de registro de variable independiente

Meses	Accidentes	HH trabajadas	Índice de frecuencia	Días descanso	Índice de severidad	Accidentabilidad
Setiembre	0	24128	0.00	0	0.00	0.00
Octubre	1	24128	41.45	2	82.89	3.44
Noviembre	1	24128	41.45	3	124.34	5.15
Diciembre	0	23200	0.00	0	0.00	0.00
Enero	1	22272	44.90	2	89.80	4.03
Febrero	0	22272	0.00	0	0.00	0.00
Total	3	140128	21.41	7	49.95	1.07

Anexo 3: Validación Experto DR. JORGE NELSON MALPARTIDA GUTIÉRREZ

CERTIFICADO DE VALIDEZ DEL INSTRUMENTO QUE MIDE LA VARIABLE INDEPENDIENTE SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

N°	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO								
DIMENSIÓN 1: INSPECCIONES								
1	$IIR = \frac{N^{\circ} IR}{N^{\circ} IP}$ IIR: Índice de Inspecciones Realizadas N°IR: Número de Inspecciones realizadas N°IP: Número de Inspecciones programadas	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: CAPACITACIONES								
2	$ICR = \frac{N^{\circ} CR}{N^{\circ} CP}$ ICR: Índice de Capacitaciones Realizadas N°CR: Número de capacitaciones realizadas N°CP: Número de capacitaciones programadas	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia):

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [X] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador. Ing. MALPARTIDA GUTIÉRREZ, JORGE NELSON DNI: 10400348

Especialidad del validador: Ing. Industrial. MBA, Dr.

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar el componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

20 de MAYO de 2022

Firma del Experto Informante.

CERTIFICADO DE VALIDEZ DEL INSTRUMENTO QUE MIDE LA VARIABLE DEPENDIENTE ACCIDENTABILIDAD

N°	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 1: Índice de frecuencia								
1	$IF = \frac{N^{\circ} AO}{N^{\circ} HT} \cdot 200,000$ IF: Índice de frecuencia N°AO: Número de accidentes ocurridos N°HT: Número de horas trabajadas	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: Índice de severidad								
2	$IS = \frac{N^{\circ} DP}{N^{\circ} HT} \cdot 200,000$ IS: Índice de severidad N°DP: Número de días perdidos N°HT: Número de horas trabajadas	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____ si _____

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [X] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador. ING. MALPARTIDA GUTIÉRREZ, JORGE NELSON..... DNI: 10400348

Especialidad del validador: Ingeniero Industrial

..... de abril de 2022

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar el componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

Firma del Experto Informante.

Anexo 4: Validación Experto Dr. JORGE RAFAEL DIAZ DUMONT

CERTIFICADO DE VALIDEZ DEL INSTRUMENTO QUE MIDE LA VARIABLE INDEPENDIENTE SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

N°	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO								
DIMENSIÓN 1: INSPECCIONES								
1	$IIR = \frac{N^{\circ} IR}{N^{\circ} IP}$ IIR: Índice de Inspecciones Realizadas N°IR: Número de Inspecciones realizadas N°IP: Número de Inspecciones programadas	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: CAPACITACIONES								
2	$ICR = \frac{N^{\circ} CR}{N^{\circ} CP}$ ICR: Índice de Capacitaciones Realizadas N°CR: Número de capacitaciones realizadas N°CP: Número de capacitaciones programadas	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): si

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable [x]** **Aplicable después de corregir []** **No aplicable []**

Apellidos y nombres del juez validador. DR. JORGE RAFAEL DIAZ DUMONT **DNI:**

Especialidad del validador: **ING. INDUSTRIAL. MGT. DR. PEd.**

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar el componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

28 de MAYO de 2022



Dr. Jorge Rafael Diaz Dumont (PhD)
 INVESTIGADOR CIENCIA Y TECNOLOGIA
 SINACYT - REGISTRO REGINA 15497

CERTIFICADO DE VALIDEZ DEL INSTRUMENTO QUE MIDE LA VARIABLE DEPENDIENTE ACCIDENTABILIDAD

N°	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 1: Índice de frecuencia								
1	$IF = \frac{N^{\circ} AO}{N^{\circ} HT} \times 200,000$ IF: Índice de frecuencia N°AO: Número de accidentes ocurridos N°HT: Número de horas trabajadas	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: Índice de severidad								
2	$IS = \frac{N^{\circ} DP}{N^{\circ} HT} \times 200,000$ IS: Índice de severidad N°DP: Número de días perdidos N°HT: Número de horas trabajadas	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): si

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable [x]** **Aplicable después de corregir []** **No aplicable []**

Apellidos y nombres del juez validador. Dr. JORGE RAFAEL DIAZ DUMONT..... **DNI:**

Especialidad del validador: **Ingeniero Industrial**

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar el componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

28 de MAYO de 2022



Dr. Jorge Rafael Diaz Dumont (PhD)
 INVESTIGADOR CIENCIA Y TECNOLOGIA
 SINACYT - REGISTRO REGINA 15497

Anexo 5: Validación Experto Mgtr. PAZ CAMPAÑA AUGUSTO EDWARD

CERTIFICADO DE VALIDEZ DEL INSTRUMENTO QUE MIDE LA VARIABLE INDEPENDIENTE SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Nº	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO								
DIMENSIÓN 1: INSPECCIONES								
		Si	No	Si	No	Si	No	
1	$IIR = \frac{N^{\circ} IR}{N^{\circ} IP}$ IIR: Índice de Inspecciones Realizadas N°IR: Número de Inspecciones realizadas N°IP: Número de Inspecciones programadas	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: CAPACITACIONES								
		Si	No	Si	No	Si	No	
2	$ICR = \frac{N^{\circ} CR}{N^{\circ} CP}$ ICR: Índice de Capacitaciones Realizadas N°CR: Número de capacitaciones realizadas N°CP: Número de capacitaciones programadas	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): **si**

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable [x]** **Aplicable después de corregir []** **No aplicable []**

Apellidos y nombres del juez validador: **Mgtr. AUGUSTO EDWARD PAZ CAMPAÑA** **DNI: 07945812**

Especialidad del validador: **ING. INDUSTRIAL. MGT. DR. Phd.**

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia. se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión


28 de MAYO de 2022

CERTIFICADO DE VALIDEZ DEL INSTRUMENTO QUE MIDE LA VARIABLE DEPENDIENTE ACCIDENTABILIDAD

Nº	DIMENSIONES / ítems	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
DIMENSIÓN 1: Índice de frecuencia								
		Si	No	Si	No	Si	No	
1	$IF = \frac{N^{\circ} AO}{N^{\circ} HT} * 200,000$ IF: Índice de frecuencia N°AO: Número de accidentes ocurridos N°HT: Número de horas trabajadas	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: Índice de severidad								
		Si	No	Si	No	Si	No	
2	$IS = \frac{N^{\circ} DP}{N^{\circ} HT} * 200,000$ IS: Índice de severidad N°DP: Número de días perdidos N°HT: Número de horas trabajadas	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): **si**

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable [x]** **Aplicable después de corregir []** **No aplicable []**

Apellidos y nombres del juez validador: **Mgtr. AUGUSTO EDWARD PAZ CAMPAÑA** **DNI: 07945812**

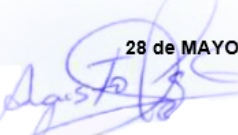
Especialidad del validador: **Ingeniero Industrial**

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo

³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia. se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión


28 de MAYO de 2022

Anexo 6: Política Integrada de Sistemas de gestión

POLÍTICA INTEGRADA DE SISTEMAS DE GESTIÓN

Corporación Pesquera Inca S.A.C., productora de harina y aceite de pescado; refleja su actuar responsable en todas sus actividades, garantizando la satisfacción de sus clientes, la salud y la seguridad de sus colaboradores y el respeto al ambiente.

A través del cumplimiento de lineamientos basados en Normas Internacionales, nuestra empresa se compromete a mantener un Sistema de Gestión Integrado, que incluye la gestión de la Calidad, la gestión Ambiental, la gestión responsable del Recurso Pesquero, la gestión de Seguridad Patrimonial, Seguridad y Salud en el trabajo, de acuerdo a los siguientes compromisos:

- Trabajar sobre la base del principio de mejora continua de la eficacia de los sistemas de gestión implementados; **a través de nuestros programas OLA (Orden, Limpieza y Autodisciplina) basado en la metodología japonesa 5S, Pescando ideas (sugerencias de mejora), MARES (Medioambiente con responsabilidad y educación por la sostenibilidad), SIMAR (desarrollado para manejar la pesquería de anchoveta mediante un enfoque ecosistémico), PESCA (sistema de gestión en embarcaciones).**
- Promover la concientización y sensibilización sobre temas de materia ambiental, seguridad, salud ocupacional, calidad y mejora continua en nuestros colaboradores.
- Prevenir lesiones, enfermedades e incidentes relacionados con el trabajo, mediante la aplicación de controles para minimizar los riesgos.
- Optimizar **los recursos** y procesos, desde la captura del recurso pesquero hasta la distribución de los productos, para asegurar **la eficiencia** y mejorar la calidad, inocuidad y trazabilidad de nuestros productos y calidad de nuestros servicios; así como la protección del medio ambiente.
- Abastecernos de materia prima procedente de pesquerías aprobadas por organismos internacionales reconocidos. Garantizando así que nuestra materia prima solo proviene de actividades pesqueras legales, declaradas y reglamentadas.
- Prevenir la contaminación ambiental protegiendo el ambiente y reduciendo los impactos ambientales.
- Prevenir actividades ilícitas, corrupción y soborno dentro de la organización; así como las relacionadas con la cadena de suministro internacional (contrabando, lavado de activos, narcotráfico, robo y terrorismo) gestionando adecuadamente los riesgos.
- Mantener una relación positiva y responsable con los colaboradores y sus representantes mediante la consulta y participación en el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo; así como con los proveedores, comunidad, gobierno, accionistas y con la preservación del recurso.
- Cumplir con la legislación aplicable; normas internas y otros requisitos asumidos por la organización en materia de Calidad, Ambiente, Seguridad Patrimonial, Empleo, Bienestar, Seguridad y Salud en el trabajo.

Estos compromisos son promovidos desde la Alta Dirección y son comunicados al personal y a quienes trabajan en nombre de la organización.

Jose Miguel Tirado
Gerente General

Anexo 7: Matriz IPER C

MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y CONTROL DE RIESGOS (IPERC)																
Código	TÍTULO DE RIESGO	ÁREA	PRODUCCIÓN	FECHA	06-21											
					RIESGOS		SEVERIDAD		PREVENCIONES		CONTROL DE RIESGOS		EVALUACIÓN			
NOMBRE DEL TRABAJADOR	FEELIGROS	RIESGOS	CONSECUENCIA / DAÑO PERSONALES	IDENTIFICACIÓN	CONTRÓLES DE INGENIERÍA	CONTRÓLES ADMINISTRATIVOS	EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP "X")	SEVERIDAD		PREVENCIONES		CONTROL DE RIESGOS		EVALUACIÓN		
								SEVERIDAD INICIAL	SEVERIDAD FINAL	PREVENCIONES INICIALES	PREVENCIONES FINALES	CONTROL DE RIESGOS INICIAL	CONTROL DE RIESGOS FINAL	EVALUACIÓN INICIAL	EVALUACIÓN FINAL	
JEFES DE PRODUCCIÓN	Operación del equipo de trabajo	Deforcarse en el sitio, caerse, torcerse o lo muerde el trabajo	Exceso					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Relaciones Humanas	Resaca, mareos, náuseas, fatiga	Fatiga, Estrés					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Turnos de Trabajo	Disposición de turno	Débil, Fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Contenido de la tarea	Falta de concentración	Exceso					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Torsión articular					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Maquinaria PC	Exposición lumínica	Perfora en capacidad visual					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Iluminación	Exposición lumínica	Fatiga visual, deslumbramiento					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Lombalgias, estrés					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Iluminación	Exposición lumínica	Fatiga visual, deslumbramiento					1	1	1	1	1	1	1	1	1
OPERARIOS DE PRODUCCIÓN	Relaciones Humanas	Resaca, mareos, náuseas, fatiga	Débil, Fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Ruido	Exposición al ruido	Débil de oídos, hipertensión, problemas de audición, problemas de respiración, fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Iluminación	Exposición lumínica	Fatiga visual, deslumbramiento					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Partículas en suspensión	Exposición a partículas	Alergias, irritación de la piel, etc.					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Maquinaria PC	Exposición lumínica	Perfora en capacidad visual					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Iluminación	Exposición lumínica	Fatiga visual, deslumbramiento					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Lombalgias, estrés					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Maquinaria PC	Exposición lumínica	Perfora en capacidad visual					1	1	1	1	1	1	1	1	1
OPERARIOS DE PRODUCCIÓN	Operación del equipo de trabajo	Deforcarse en el sitio, caerse, torcerse o lo muerde el trabajo	Exceso					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Relaciones Humanas	Resaca, mareos, náuseas, fatiga	Débil, Fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Turnos de Trabajo	Disposición de turno	Débil, Fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Contenido de la tarea	Falta de concentración	Exceso					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Torsión articular					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Maquinaria PC	Exposición lumínica	Perfora en capacidad visual					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Iluminación	Exposición lumínica	Fatiga visual, deslumbramiento					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Lombalgias, estrés					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1
OPERARIOS DE PRODUCCIÓN	Operación del equipo de trabajo	Deforcarse en el sitio, caerse, torcerse o lo muerde el trabajo	Exceso					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Relaciones Humanas	Resaca, mareos, náuseas, fatiga	Débil, Fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Turnos de Trabajo	Disposición de turno	Débil, Fatiga					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Contenido de la tarea	Falta de concentración	Exceso					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Torsión articular					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Maquinaria PC	Exposición lumínica	Perfora en capacidad visual					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Iluminación	Exposición lumínica	Fatiga visual, deslumbramiento					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Postura de trabajo	Postura inadecuada	Lombalgias, estrés					1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Uso de herramientas o equipo de protección	Uso de herramientas inadecuadas o defectuosas	Problemas musculares y articulares					1	1	1	1	1	1	1	1	1

NOMBRE	INTERVENIO		INTERVENIO		INTERVENIO		INTERVENIO		INTERVENIO											
	MIGUEL RIVERA / J. HERBERT RAMIREZ R.			MELIO UTIELLA P.	MELIO UTIELLA P.															
CARGO	JEFE DE PLANTA		OPERADOR DE TOLVA		SUPERVISOR SEGURIDAD INTERNA		SUPERVISOR SEGURIDAD INTERNA		MIEMBRO DEL SCCT											
FECHA																				
OPERA- DOR DE POZAS	NOMBRE DEL OPERADOR DE POZAS	CATEGORIA DEL OPERADOR DE POZAS	NOMBRE DEL OPERADOR DE POZAS	CATEGORIA DEL OPERADOR DE POZAS	NOMBRE DEL OPERADOR DE POZAS	CATEGORIA DEL OPERADOR DE POZAS	NOMBRE DEL OPERADOR DE POZAS	CATEGORIA DEL OPERADOR DE POZAS	NOMBRE DEL OPERADOR DE POZAS	CATEGORIA DEL OPERADOR DE POZAS										
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia
											Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia	Interferencia

Anexo 8: Guía de prevención frente a casos de nuevo Coronavirus

<p style="text-align: center;">GUÍA DE PREVENCIÓN FRENTE A CASOS DE NUEVO CORONAVIRUS</p> <p>1. ANTECEDENTES</p> <p>Los coronavirus son una extensa familia de virus que pueden causar enfermedades tanto en animales como en humanos. En los humanos, se sabe que varios coronavirus causan infecciones respiratorias que pueden ir desde el resaca común hasta enfermedades más graves como el síndrome respiratorio de Oriente Medio (MERS) y el síndrome respiratorio agudo severo (SRAS).</p> <p>En diciembre de 2019, China notificó la detección de casos confirmados por laboratorio de una nueva infección por coronavirus (COVID-19) que posteriormente fueron confirmados en varios países de distintos continentes. La evolución de este brote motivó la declaración de la Organización Mundial de la Salud (OMS) de una emergencia de salud pública de importancia internacional (ESPI) en el marco del Reglamento Sanitario Internacional.</p> <p>La OMS y las autoridades de salud pública de todo el mundo están tomando medidas para contener el brote de COVID-19. Sin embargo, el paso a largo plazo no puede darse por sentado. Todos los sectores de nuestra sociedad, incluidas las empresas y los empleadores, deben desempeñar un papel si queremos detener la propagación de esta enfermedad.</p> <p>Es importante saber que las infecciones virales que producen síntomas respiratorios se propagan de manera similar, como es el caso del nuevo coronavirus que actualmente ya ha cobrado muchas vidas.</p> <p>CRU INVESTIMENT - COPEMCA Como empresa responsable ha determinado la toma de algunas medidas para prevenir la propagación de estas enfermedades infecciosas.</p> <p>2. SINTOMATOLOGÍA</p> <p>Los síntomas más comunes de la COVID-19 son: fiebre, malestar general, cefalea, tos seca y dificultad respiratoria. Los síntomas menos comunes son congestión nasal, anemia, agudeza y diarrea.</p> <p>Estos síntomas suelen ser leves y aparecen de forma gradual. Algunas personas se infectan pero los síntomas pueden pasar desapercibidos y otros pueden tener complicaciones llegando a presentar neumonía por coronavirus.</p> <p>3. POBLACIÓN VULNERABLE</p> <p>La mayoría de las personas infectadas con COVID-19 experimentan síntomas leves y se recuperan. Sin embargo, el riesgo de desarrollar enfermedades graves por este virus aumenta en personas: personas mayores de 60 años. Comorbilidades: hipertensión arterial, diabetes, enfermedades cardiovasculares, enfermedad pulmonar crónica, cáncer, otros estados de inmunosupresión (R.M.089-2020-MINSA).</p> <p>4. FORMA DE PROPAGACIÓN</p> <p>Cuando alguien que tiene COVID-19 tose o estornuda, libera gotas de líquido infectado. La mayoría de estas gotas caen sobre superficies u objetos cercanos, como escritorios, mesas o teléfonos. Las personas pueden atrapar COVID-19 al tocar superficies u objetos contaminados, y luego tocarse los ojos, la nariz o la boca. Si están parados a menos de un metro de una persona con COVID-19, pueden atraparla respirando gotas expulsadas por ellas. En otras palabras, COVID-19 se propaga de manera similar a la gripe.</p>	<p>5. DETERMINACIÓN DE CASOS DE INFECCIÓN POR COVID-19</p> <p>Las definiciones se indican en la RM 145-2020 Directiva Sanitaria por la Vigilancia Epidemiológica de la Infección por Coronavirus (COVID-19) en el Perú.</p> <p>Caso sospechoso:</p> <p>a) Persona con infección respiratoria aguda, que presente 2 o más de los siguientes síntomas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tos, dolor de garganta, dificultad para respirar, congestión nasal, fiebre, agudeza, anemia, cefalea, diarrea. - Todo contacto con un caso confirmado de infección por COVID-19 durante los 14 días previos al inicio de los síntomas; o - Residencia o historial de viaje a algún distrito del Perú con presencia de casos autócitos de COVID-19 en los 14 días previos al inicio de síntomas; o <p>b) Persona con infección respiratoria aguda grave (IRAG). Haber superior a 90 grados, tos, dificultad respiratoria y que requiere hospitalización.</p> <p>Caso probable: Un caso sospechoso con resultado de laboratorio positivo a COVID-19 en una prueba no confirmatoria o con resultado indeterminado.</p> <p>Caso confirmado: Una persona con prueba confirmatoria de laboratorio a infección por COVID-19, independientemente de los signos y síntomas clínicos.</p> <p>Caso descartado: Paciente a quien se le ha descartado por resultado de laboratorio la infección por COVID-19.</p> <p>6. CLASIFICACIÓN</p> <p>Según la RM 145-2020 Prevención y atención de personas afectadas por COVID-19 en el Perú, esta clasificación permite determinar el nivel de severidad de los casos (sospechosos y confirmados de acuerdo a la alerta epidemiológica) de COVID-19, así como la definición del lugar más adecuado para su manejo, sea este en el domicilio, sala de hospitalización o área de cuidados críticos.</p> <p>a. Caso leve: Toda persona con infección respiratoria aguda que tiene al menos dos de los siguientes signos y síntomas.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tos. - Malestar general. - Dolor de garganta. - Hambre. - Congestión nasal. - Agudeza. - Anorexia. - Diarrea. <p>El caso leve no requiere hospitalización, se realizará aislamiento domiciliario y seguimiento.</p> <p>b. Caso Moderado: Toda persona con infección respiratoria aguda que cumple con alguno de los siguientes criterios:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dificultad respiratoria. - Frecuencia respiratoria mayor a 22 respiraciones por minuto. 																
<p>- Alteración de nivel de conciencia (desorientación, confusión).</p> <p>- Hipotensión arterial o shock.</p> <p>- Signos clínicos y/o radiológicos de neumonía.</p> <p>- Recuento leucocitario menor de 3000 células/μl.</p> <p>El caso moderado requiere hospitalización.</p> <p>c. Caso severo: Toda persona con infección respiratoria aguda, con dos o más de los siguientes criterios:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Frecuencia respiratoria mayor a 22 respiraciones por minuto o PaO₂ menor a 100mmHg. - Alteración de nivel de conciencia. - Presión arterial sistólica menor de 100mmHg o PAM menor a 65 mmHg. PaO₂ menor a 60 mmHg o PaH₂ menor a 300. <p>El caso severo requiere hospitalización en área de cuidados críticos por la presencia de signos de sepsis y/o falla ventilatoria.</p> <p>7. MEDIDAS DE CONTROL A TOMAR EN LA EMPRESA</p> <p>Campaña de comunicación</p> <table border="1" data-bbox="335 1344 638 1456"> <tr><td>Comunicados (Vitrina SSO/Vitrina Virtual/Correo/WhatsApp)</td></tr> <tr><td>Temas: ¿Qué es el COVID-19?</td></tr> <tr><td>Temas: Síntomas COVID-19</td></tr> <tr><td>Temas: Recursos Informativos</td></tr> <tr><td>Temas: Contagio y Prevención</td></tr> <tr><td>Temas: Acciones preventivas - Empresa</td></tr> <tr><td>Videos: Protocolos Internos</td></tr> <tr><td>Videos: Correcto lavado de manos</td></tr> </table> <p>Campaña de Información</p> <table border="1" data-bbox="335 1512 638 1590"> <tr><td>Charlas y Capacitación</td></tr> <tr><td>Diálogo de SSO - ¿Qué es y síntomas?</td></tr> <tr><td>Diálogo de SSO - Transmisión y recomendaciones</td></tr> <tr><td>Diálogo de SSO - Medidas de protección</td></tr> <tr><td>Capacitación CORONAVIRUS y difusión de protocolos</td></tr> </table> <table border="1" data-bbox="335 1601 638 1657"> <tr><td>Materiales de Información</td></tr> <tr><td>Recomendaciones para la prevención de COVID-19 (Hoja 1)</td></tr> <tr><td>Campaña "Copeinca se queda en casa"</td></tr> </table>	Comunicados (Vitrina SSO/Vitrina Virtual/Correo/WhatsApp)	Temas: ¿Qué es el COVID-19?	Temas: Síntomas COVID-19	Temas: Recursos Informativos	Temas: Contagio y Prevención	Temas: Acciones preventivas - Empresa	Videos: Protocolos Internos	Videos: Correcto lavado de manos	Charlas y Capacitación	Diálogo de SSO - ¿Qué es y síntomas?	Diálogo de SSO - Transmisión y recomendaciones	Diálogo de SSO - Medidas de protección	Capacitación CORONAVIRUS y difusión de protocolos	Materiales de Información	Recomendaciones para la prevención de COVID-19 (Hoja 1)	Campaña "Copeinca se queda en casa"	<p>Aplicación del kit de descartes rápido para COVID-19</p> <p>Las pruebas de diagnóstico rápido para COVID-19 están basadas en colomas inmunocromatográficas (parecidas a las pruebas de embarazo) que permiten detectar anticuerpos en sangre, requiriendo una cantidad mínima de estos para la detección de pacientes afectados por COVID-19, de actual preocupación mundial.</p> <p>Las ventajas de estas pruebas son la rapidez del resultado, menor riesgo que las moleculares. Estas fueron usadas también por el Gobierno de Corea del Sur para la identificación rápida de personas con COVID-19, permitiéndoles conocer el estado epidemiológico de su población y tomar decisiones.</p> <p>La confiabilidad de los kits rápidos, y sea el complemento de evaluación clínica que se hará a cada trabajador. Estas pruebas arrojarán:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Negativo si la persona no presenta anticuerpos para el SARS-CoV-2 (coronavirus que causa el COVID-19). b. Positivo si la persona presenta anticuerpos IgG, IgM o ambos, que se han desarrollado por haber tenido contacto con el SARS-CoV-2, pudiendo presentar o no síntomas respiratorios que indican la gravedad del caso. c. Resultado negativo si la persona está dentro del periodo de ventana que son 7 días desde el momento de tener contacto con el SARS-CoV-2 o debido al margen de error de la prueba. d. Resultado positivo debido al margen de error de la prueba. <p>La empresa ha determinado realizar la aplicación de este kit para todo personal propio y tercero al inicio de todas las operaciones extractivas, productivas, embarque y administrativas en cada sede de la compañía, incluyendo la sede central, Admisión, y de acuerdo a la epidemiología que presente los colaboradores se monitorizará nuevamente. Toda persona que ingresa a nuestras instalaciones, deberá pasar por este descartes.</p> <p>Desarrollo de protocolos de prevención</p> <p>PROTOCOLO 1: PERSONAL NUEVO QUE INGRESA A TRABAJAR</p> <p>PROTOCOLO 2: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA (PERSONAS)</p> <p>PROTOCOLO 3: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA (PLANTA Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 4: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA (BARRIO (PLANTA MAR))</p> <p>PROTOCOLO 5: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA - TRINCEROS (CORP)</p> <p>PROTOCOLO 6: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA - CONCRETARRO (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 7: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA - VIGILANCIA RÍOS (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 8: PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP)</p> <p>PROTOCOLO 9: TRASLADO DE PERSONAL PROPIO (PERSONAS)</p> <p>PROTOCOLO 10: TRASLADO DE PERSONAL PROPIO (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 11: TRASLADO DE PERSONAL TERCERO (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 12: TRASLADO DE PERSONAL (PLANTA MAR)</p> <p>PROTOCOLO 13: INGRESO DEL PERSONAL PROPIO (PERSONAS)</p> <p>PROTOCOLO 14: INGRESO DEL PERSONAL PROPIO A NUESTRAS INSTALACIONES (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 15: INGRESO DE VISITAS EN NUESTRAS INSTALACIONES (CORP)</p> <p>PROTOCOLO 16: INGRESO DE PROVEEDORES O CONTRATISTAS A SEDER (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 17: INGRESO DE LÍNEAS DE TRANSPORTE A BARRIO (PLANTAS Y FLOTA TERRESTRE)</p> <p>PROTOCOLO 18: INGRESO DE PERSONAL DE FLOTA TERRESTRE O TRINCEROS (PLANTA MAR)</p>
Comunicados (Vitrina SSO/Vitrina Virtual/Correo/WhatsApp)																	
Temas: ¿Qué es el COVID-19?																	
Temas: Síntomas COVID-19																	
Temas: Recursos Informativos																	
Temas: Contagio y Prevención																	
Temas: Acciones preventivas - Empresa																	
Videos: Protocolos Internos																	
Videos: Correcto lavado de manos																	
Charlas y Capacitación																	
Diálogo de SSO - ¿Qué es y síntomas?																	
Diálogo de SSO - Transmisión y recomendaciones																	
Diálogo de SSO - Medidas de protección																	
Capacitación CORONAVIRUS y difusión de protocolos																	
Materiales de Información																	
Recomendaciones para la prevención de COVID-19 (Hoja 1)																	
Campaña "Copeinca se queda en casa"																	

Documento completo en: http://www.cfgperu.com.pe/images/GUIA-DE-PREVENCION-FRENTE-A-CASOS-DE-NUEVO-CORONAVIRUS-v3_0.pdf

Anexo 9: Atención en caso de sospecha (Oficinas)

<p>PROTOCOLO 2: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA (OFICINAS) Aplica en caso de sospecha de COVID-19 en Oficinas</p> <ul style="list-style-type: none"> - De reportar o detectarse un trabajador que presente síntomas deberá comunicarse con el médico de la sede o con la Coordinadora de Seguridad y Salud Ocupacional (Victoria Vicuña). - Se procederá a aislar al trabajador en: Piso 15 - Lactario o Piso 16 - Sala 1602 - El médico ocupacional debe seguir las recomendaciones descritas en el Anexo 5: <i>Manual de Bioseguridad</i>. - El/la trabajador/a procederá al lavado de las manos con agua y jabón y luego se desinfectará las manos con alcohol. - Se procederá a realizar la evaluación médica del caso para determinar si es un caso sospechoso de COVID-19, dejando como registro el Formato 1. - El médico evaluará el riesgo a través de: <p>Detección a través del kit de prueba rápida (si se tiene disponibilidad de aplicar): Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP).</p> <p>Si sale negativo o no se tiene disponibilidad del Kit: Proceder según la evaluación clínica.</p> <p>Detección a través de la evaluación clínica: Presenta sintomatología compatible con COVID-19:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Caso leve: <ul style="list-style-type: none"> • Se dará la indicación al trabajador de aislamiento en el domicilio por 7 días. • Se aplica la prueba rápida serológica a los 7 días. <ul style="list-style-type: none"> • Si sale negativo: Entra a trabajar previa evaluación por el médico de la sede • Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP). o Caso moderado-grave: <ul style="list-style-type: none"> • Se deriva al hospital regional más cercano utilizando todos los EPP's (N95, traje, guantes) • Se sigue el procedimiento indicado por el MINSa • Se hará seguimiento al trabajador por parte de Salud Ocupacional • Para retornar a sus labores deberá presentar alta médica por parte del MINSa o centro de salud donde lo atendieron • Será evaluado por el médico ocupacional para el retorno a sus labores <ul style="list-style-type: none"> - En los casos en los que se requiera traslado del personal, el médico procederá a coordinar con el área de Gestión Humana. - Se realizará las coordinaciones para el traslado, asegurando lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • El chofer y acompañante (si requiere) deben portar mascarillas N95 y traje de seguridad. • El medio de transporte debe tener disponible alcohol. • La persona a transportar, debe ubicarse en la parte posterior del vehículo y en diagonal • La unidad de transporte deberá ser desinfectada 	<ul style="list-style-type: none"> - El médico coordinará para que se realice la desinfección del lugar en el que fue atendido y alrededores. - Todo el grupo de trabajo entra en aislamiento domiciliario y seguimiento médico diario hasta la confirmación o descarte del caso sospecha. - Si el trabajador sospechoso, luego es descartado por su médico tratante, podrá retornar a sus labores siguiendo sus recomendaciones y previa evaluación del médico de la sede. El grupo de trabajo podrá retornar a sus labores. - Si el trabajador sospechoso, luego es confirmado, se activa el Protocolo de Personal confirmado con COVID-19 y el grupo de trabajo continuará en aislamiento hasta realizarse la prueba de descarte a los 7 días, aplicándolas en las oficinas. - El área de Gestión Social asegura la comunicación con sus familiares, acompañamiento y soporte oportuno (Ver Anexo 2) - Todos los trabajadores que tienen la condición de sospechoso por COVID-19, pasan a seguimiento clínico remoto diario a cargo de un médico.
--	--

Anexo 10: Atención en caso de sospecha - Terceros (Corporativo)

<p>PROTOCOLO 5: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA – TERCEROS (CORP) Aplica en caso de sospecha de COVID-19 en el personal tercero</p> <ul style="list-style-type: none"> - El Área usuaria se encargará de coordinar con cada supervisor de las empresas terceras, la comunicación en caso algún trabajador presente los siguientes síntomas: Tos seca, fiebre, dificultad respiratoria, congestión nasal, anosmia, agueusa, diarrea. - El Médico de la sede aísla al trabajador en el área de Tópico, asegurando la disponibilidad de agua, jabón y de alcohol desinfectante. - El Médico de la sede debe seguir las recomendaciones descritas en el Anexo 5: <i>Manual de Bioseguridad</i>. - El Médico de la sede solicita al trabajador que se lave las manos con agua y jabón y luego se desinfecte las manos con alcohol. - El médico de la sede procede a realizarle algunas preguntas, examinarlo y determina si es un caso que calce con la definición de COVID-19. - El médico evaluará el riesgo a través de: <p>Detección a través del kit de prueba rápida (si se tiene disponibilidad de aplicar): Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP).</p> <p>Si sale negativo o no se tiene disponibilidad del Kit: Proceder según la evaluación clínica.</p> <p>Detección a través de la evaluación clínica: Presenta sintomatología compatible con COVID-19:</p> <ul style="list-style-type: none"> o Caso leve: <ul style="list-style-type: none"> • Se dará la indicación al trabajador de aislamiento en el domicilio por 7 días • Se repite la prueba rápida serológica en la sede más cercana donde se encuentre el trabajador a los 7 días. • Si sale negativo: Entra a trabajar previa evaluación por médico de la sede • Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP). o Caso moderado-grave: <ul style="list-style-type: none"> • Se deriva al hospital regional más cercano • Se sigue el procedimiento indicado por el MINSa • Se hará seguimiento al trabajador por parte de Salud Ocupacional • Para retornar a sus labores deberá presentar alta médica por parte del MINSa o centro de salud donde lo atendieron • Será evaluado por el médico ocupacional o médico de la sede <ul style="list-style-type: none"> - El médico coordinará para que se realice la desinfección del lugar en el que fue atendido y alrededores. - Se dará aviso al Supervisor de SSO quien coordinará con la empresa contratista el traslado del personal o indicación del médico evaluador, siempre asegurándonos que cumpla con las medidas de seguridad necesarias, pudiendo la empresa brindar el apoyo que sea necesario para el cumplimiento de la bioseguridad durante este traslado. 	<ul style="list-style-type: none"> - El empleador principal realiza las coordinaciones para el traslado, asegurando lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • El chofer y acompañante (si requiere) deben portar mascarillas N95 y traje de seguridad. • El medio de transporte debe tener disponible alcohol. • La persona a transportar, debe ubicarse en la parte posterior del vehículo y en diagonal. - La unidad de transporte deberá ser desinfectada. - El médico realiza la identificación de los trabajadores que han tenido contacto estrecho y estos pasan a seguimiento médico diario. Si alguno de ellos presenta síntomas respiratorios, debe activar el Protocolo en caso de sospecha. - Si el trabajador que dio positivo como sospecha con riesgo, luego es descartado por su médico tratante, podrá retornar a sus labores siguiendo sus recomendaciones. Y previa evaluación del médico de la sede. - Si el trabajador que dio positivo como sospecha con riesgo, luego es confirmado por laboratorio, se activa el Protocolo de Personal confirmado con COVID-19.
--	--

Anexo 11: Atención en caso de sospecha - Concesionario (Plantas y Flota Tierra)

<p>PROTOKOLO 6: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA - CONCESIONARIO (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)</p> <p>Aplica en caso de sospecha de COVID-19 en el personal tercero que labora en el concesionario de alimentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El Jefe de Gestión Humana se encargará de coordinar con el concesionario de alimentos, la comunicación en caso algún trabajador presente los siguientes síntomas: Tos seca, fiebre, dificultad respiratoria, malestar general, aguesia, anosmia, diarrea. - El Jefe de Gestión Humana o el trabajador debe reportar al Coordinador/Supervisor SSO. - El médico ocupacional de Flota o médico de la sede supervisaran 2 veces por semana si el personal del concesionario presenta síntomas respiratorios compatibles con COVID-19. - El Médico de la sede aísla al trabajador en el área de Tópico, asegurando la disponibilidad de agua, jabón y de alcohol desinfectante. - El Médico de la sede debe seguir las recomendaciones descritas en el <i>Anexo 5: Manual de Bioseguridad</i>. - El Médico de la sede solicita al trabajador que se lave las manos con agua y jabón y luego se desinfecte las manos con alcohol. - El médico de la sede procede a realizarle algunas preguntas, examinarlo y determina si es un caso que calce con la definición de COVID-19. - El médico evaluará el riesgo a través de: <p>Detección a través del kit de prueba rápida (si se tiene disponibilidad de aplicar): Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP).</p> <p>Si sale negativo o no se tiene disponibilidad del Kit: Proceder según la evaluación clínica.</p> <p>Detección a través de la evaluación clínica: Presenta sintomatología compatible con COVID-19:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caso leve: <ul style="list-style-type: none"> • Se dará la indicación al trabajador de aislamiento en el domicilio por 7 días • Se aplica la prueba rápida serológica en la sede más cercana donde se encuentre el trabajador a los 7 días. • Si sale negativo: Entra a trabajar previa evaluación por médico de la sede • Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP). - Caso moderado-grave: <ul style="list-style-type: none"> • Se deriva al hospital regional más cercano • Se sigue el procedimiento indicado por el MINSA • Se hará seguimiento al trabajador por parte de Salud Ocupacional • Para retornar a sus labores deberá presentar alta médica por parte del MINSA o centro de salud donde lo atendieron • Será evaluado por el médico ocupacional o médico de la sede 	<ul style="list-style-type: none"> - El médico coordinará para que se realice la desinfección del lugar en el que fue atendido y alrededores. - Se dará aviso al Coordinador o Supervisor de SSO quien coordinará con la empresa del concesionario el traslado del personal o indicación del médico evaluador, siempre asegurándonos que cumpla con las medidas de seguridad necesarias, pudiendo la empresa brindar el apoyo que sea necesario para el cumplimiento de la bioseguridad durante este traslado. - El empleador principal realiza las coordinaciones para el traslado, asegurando lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • El chofer y acompañante (si requiere) deben portar mascarillas N95 y traje de seguridad. • El medio de transporte debe tener disponible alcohol. • La persona a transportar, debe ubicarse en la parte posterior del vehículo y en diagonal. - La unidad de transporte deberá ser desinfectada. - El médico realiza la identificación de los trabajadores que han tenido contacto estrecho y estos pasan a seguimiento médico diario. Si alguno de ellos presenta síntomas respiratorios, debe activar el Protocolo en caso de sospecha. - Si el trabajador que dio positivo como sospecha con riesgo, luego es descartado por su médico tratante, podrá retornar a sus labores siguiendo sus recomendaciones. Y previa evaluación del médico de la sede. - Si el trabajador que dio positivo como sospecha con riesgo, luego es confirmado por laboratorio, se activa el Protocolo de Personal confirmado con COVID-19.
--	--

Anexo 12: Atención en caso de sospecha - Vigilancia Física (Plantas y Flota Tierra)

<p>PROTOKOLO 7: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA - VIGILANCIA FÍSICA (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)</p> <p>Aplica en caso de sospecha de COVID-19 en el personal tercero que realiza la vigilancia.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El Coordinador/Supervisor SSO se encargará de coordinar con el personal de vigilancia, la comunicación en caso algún trabajador presente los siguientes síntomas: Tos seca, fiebre, dificultad respiratoria, malestar general, anosmia, aguesia, cefalea. - El médico ocupacional de Flota o médico de la sede supervisaran 2 veces por semana si el personal de vigilancia presenta síntomas respiratorios compatibles con COVID-19. - El Médico de la sede aísla al trabajador en el área de Tópico, asegurando la disponibilidad de agua, jabón y de alcohol desinfectante. - El Médico de la sede debe seguir las recomendaciones descritas en el <i>Anexo 5: Manual de Bioseguridad</i>. - El Médico de la sede solicita al trabajador que se lave las manos con agua y jabón y luego se desinfecte las manos con alcohol. - El médico de la sede procede a realizarle algunas preguntas, examinarlo y determina si es un caso que calce con la definición de COVID-19. - El médico evaluará el riesgo a través de: <p>Detección a través del kit de prueba rápida (si se tiene disponibilidad de aplicar): Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP).</p> <p>Si sale negativo o no se tiene disponibilidad del Kit: Proceder según la evaluación clínica.</p> <p>Detección a través de la evaluación clínica: Si sale altamente sospechoso a COVID-19 con prueba serológica negativa o presenta sintomatología compatible con COVID-19:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Caso leve: <ul style="list-style-type: none"> • Se dará la indicación al trabajador de aislamiento en el domicilio por 7 días • Se repite la prueba rápida serológica en la sede más cercana donde se encuentre el trabajador a los 7 días. • Si sale negativo: Entra a trabajar previa evaluación por médico de la sede • Si sale positivo: Procede con el Protocolo de PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP). - Caso moderado-grave: <ul style="list-style-type: none"> • Se deriva al hospital regional más cercano • Se sigue el procedimiento indicado por el MINSA • Se hará seguimiento al trabajador por parte de Salud Ocupacional • Para retornar a sus labores deberá presentar alta médica por parte del MINSA o centro de salud donde lo atendieron • Será evaluado por el médico ocupacional o médico de la sede <ul style="list-style-type: none"> - El médico coordinará para que se realice la desinfección del lugar en el que fue atendido y alrededores. 	<ul style="list-style-type: none"> - Se dará aviso al Coordinador o Supervisor de SSO quien coordinará con la empresa de vigilancia el traslado del personal o indicación del médico evaluador, siempre asegurándonos que cumpla con las medidas de seguridad necesarias, pudiendo la empresa brindar el apoyo que sea necesario para el cumplimiento de la bioseguridad durante este traslado. - El empleador principal realiza las coordinaciones para el traslado, asegurando lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> • El chofer y acompañante (si requiere) deben portar mascarillas N95 y traje de seguridad. • El medio de transporte debe tener disponible alcohol. • La persona a transportar, debe ubicarse en la parte posterior del vehículo y en diagonal. - La unidad de transporte deberá ser desinfectada. - El médico realiza la identificación de los trabajadores que han tenido contacto estrecho y estos pasan a seguimiento médico diario. Si alguno de ellos presenta síntomas respiratorios, debe activar el Protocolo en caso de sospecha. - Si el trabajador sospechoso, luego es descartado por su médico tratante, podrá retornar a sus labores siguiendo sus recomendaciones. Y previa evaluación del médico de la sede. - Si el trabajador sospechoso, luego es confirmado por laboratorio, se activa el Protocolo de Personal confirmado con COVID-19.
--	--

Anexo 13: Personal confirmado con COVID-19 (Corporativo)

PROTOCOLO 8: PERSONAL CONFIRMADO CON COVID-19 (CORP)

Aplica en caso algún trabajador (propio o tercero) dio positivo a COVID-19.

Positivo por detección a través del kit de prueba rápida:

- Caso leve o Asintomático (IgG+IgM o IgM):
 - Se dará la indicación al trabajador de aislamiento en el domicilio (Plantas)/Confinamiento en hospedaje(Flota Tierra/Mar) al menos por 14 días
 - Se le indica que debe llamar al 113 MINSA
 - El médico ocupacional dará aviso al MINSA del caso positivo por parte de Salud Ocupacional
 - Se hará seguimiento al trabajador por parte de Salud Ocupacional
 - Para retornar a sus labores deberá presentar alta médica por parte del MINSA
 - Será evaluado por el médico ocupacional o médico de la sede.
- Caso Asintomático (IgG):
 - Se dará la indicación al trabajador de aislamiento en el domicilio por 7 días
 - El médico ocupacional dará aviso al MINSA del caso positivo como IgG por parte de Salud Ocupacional
 - Se hará seguimiento al trabajador por parte de Salud Ocupacional de forma diaria.
 - Retornara a laborar una vez cumplido los 7 días de aislamiento.
 - Será evaluado por el médico ocupacional o médico de la sede.

SEGUIMIENTO

- El seguimiento será registrado en el Formato 11: FICHA DE SEGUIMIENTO DE PERSONAL CON CLÍNICA RESPIRATORIA (Anexo 26).
- El trabajador deberá dar un número de contacto de un familiar directo que viva en el mismo lugar que el trabajador para hacer el seguimiento hasta la recuperación completa del afectado.
- Los médicos darán recomendaciones a los familiares para las medidas de aislamiento del personal afectado, educación sobre higiene personal y prevención básica para prevenir la propagación de la infección a los contactos domésticos. (ver Anexo 2)
- Los médicos ocupacionales darán reporte diario de los pacientes en seguimiento.
- En caso se detecte un caso que evolucione de manera negativa, agravando su estado, los médicos coordinarán con las gestoras sociales de oficina, sede o flota para el apoyo de las recomendaciones necesarias para el traslado del trabajador al hospital indicado para su tratamiento.
- La gestora social dará a conocer el lugar de atención al médico ocupacional para continuar con el seguimiento.
- El médico ocupacional continuará el seguimiento hasta la recuperación del paciente y gestión social brindará total soporte a la familia del trabajador.
- Todo trabajador al que se le confirme el diagnóstico de COVID-19, debe cumplir 14 días calendario de aislamiento. Antes de su reincorporación, el médico, realiza la evaluación clínica respectiva, para el retomo al trabajo.

Anexo 14: Traslado de personal propio (Oficinas)

PROTOCOLO 9: TRASLADO DE PERSONAL PROPIO (OFICINAS)
 Aplica para la movilización de los trabajadores de Oficinas desde su domicilio hacia el centro de labores y viceversa.

- En la medida de lo posible, se brindará estacionamiento dentro del edificio principal.
- Se contará con movilidad exclusiva para el traslado de los trabajadores que sean asignados a realizar trabajo presencial.
- Las unidades serán desinfectadas antes de iniciar el recorrido.
- La empresa de transportes debe de evidenciar la desinfección de la unidad antes que suban los trabajadores.
- El chofer de la unidad cumplirá con los estándares de bioseguridad (tenga colocado mascarilla y guantes)
- La unidad contará con alcohol en gel.
- Se asignará como responsable de la movilidad al trabajador cuyo domicilio sea el primero por el que pase la unidad.
- El responsable de la unidad se situará en el primer asiento disponible de la unidad, contará con: Careta facial, mascarilla, guantes.
- A la llegada del Bus, el responsable asignado de la unidad deberá asegurar:
 - o Toma de temperatura del chofer.
 - o Toma de temperatura de los demás colaboradores.
 - o Si se observa personal con $T > 37.5^{\circ}\text{C}$ (AXILAR O FRENTE), no se permitirá el ingreso al bus, avisando inmediatamente al médico de la sede.
 - o Los demás colaboradores hacen uso del alcohol desinfectante.
 - o Entregar a los demás colaboradores mascarilla, la cual se colocará antes de tomar asiento.

Durante el viaje:


- La primera fila de asientos detrás del conductor se mantendrá vacía.
- Ocupar solo los asientos de manera intercalada (ventana/pasillo).
- Mantener la ventana abierta durante el traslado.
- Mantén siempre el distanciamiento social.
- Evitar estar tocando barandas o cualquier superficie, si no es posible, desinfectarse inmediatamente las manos.
- Recuerda que si debes toser o estornudar cúbrete la boca y la nariz con el codo flexionado o con un pañuelo descartable, guárdalo en una bolsa plástica, ciérrala y colócala en un tacho de basura cuando llegues a tu destino.

Disposición de asientos:

TIPO BUS									
CH					A				
1	2						27	28	
3	4						29	30	
5	6						31	32	
7	8						33	34	
9	10						35	36	
11	12						37	38	
13	14						39	40	
15	16						41	42	
17	18						43	44	
19	20						45	46	
21	22						47	48	
23	24	25	26	29	30				

TIPO MINIVAN			
CH		A	
1	2		20
3	4		21
5	6		22
7	8		23
9	10		24
11	12		25
13	14		26
15	16		27
17	18	19	28

- Si el traslado se diera en un auto o camioneta, en esta solo deben abordar como máximo 03 personas incluyendo al chofer (Chofer y dos personas ubicadas pegadas a las ventanas) y todos deben portar la mascarilla durante el traslado, debiendo el chofer adicionar los guantes.



Antes de bajar del Bus:
 Desinfectarse manos y calzado con alcohol antes de bajar a la unidad de transporte.
 Tomar en cuenta el distanciamiento

Al abordar el bus de retorno a sus domicilios:
 Deberá usar la mascarilla durante el traslado.
 Ocupar solo los asientos de manera intercalada (ventana/pasillo).
 Mantener la ventana abierta durante el traslado.

Anexo 15: Traslado de personal propio (Plantas y Flota Tierra)

PROTOCOLO 10: TRASLADO DE PERSONAL PROPIO (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)
 Aplica para la movilización de los trabajadores de Plantas y Flota Tierra hacia y desde el centro de labores.

- El personal llega al paradero autorizado.
- Mantener la distancia entre tus compañeros de al menos 1.5 metros (ideal 2 metros), a la espera del Bus y/o movilidad particular.
- Las compañías deberán asegurar que las unidades de transporte de personal están siendo desinfectadas de forma continua, según sus protocolos internos.
- A la llegada del Bus, el Supervisor de SSO y/o personal de Calidad, que son los responsables de la unidad):
 - o Supervisará la limpieza y desinfección de las Unidades.
 - o Verificará que el chofer de la unidad cumpla con los estándares de bioseguridad (tenga colocado mascarilla y guantes)
 - o Verificará que la unidad cuenta con alcohol para la desinfección
 - o Debe contar con: careta facial, mascarilla, guantes.
 - o Toma la temperatura al chofer.

Antes de Subir al Bus:

- El trabajador debe utilizar ropa personal y NO la ropa de trabajo.
- El responsable de la unidad tomará la temperatura, esto será registrado en el Formato 12 (Anexo 27)
- Si se observa personal con $T > 37.5^{\circ}\text{C}$ (AXILAR O FRENTE), no se permitirá el ingreso al bus, avisando inmediatamente al médico de la sede.
- El responsable de la unidad proporcionará una mascarilla descartable a cada trabajador.
- El trabajador debe usar la mascarilla, esta debe colocarse sujetando las bandas elásticas y asegurando cubran la nariz y la boca.
- Desinfectarse manos y calzado con alcohol antes de entrar a la unidad de transporte.

Durante el viaje:

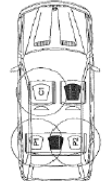
- La primera fila de asientos detrás del conductor se mantendrá vacía.
- Ocupar solo los asientos de manera intercalada (ventana/pasillo).
- Ocupa primero los asientos del fondo para minimizar aún más el roce con tus demás compañeros.
- Mantén siempre el distanciamiento social.
- Evitar estar tocando barandas o cualquier superficie, si no es posible, desinfectarse inmediatamente las manos.
- Recuerda que si debes toser o estornudar cúbrete la boca y la nariz con el codo flexionado o con un pañuelo descartable, guárdalo en una bolsa plástica, ciérrala y colócala en un tacho de basura cuando llegues a tu destino.

Disposición de asientos:

TIPO BUS									
CH					A				
1	2						27	28	
3	4						29	30	
5	6						31	32	
7	8						33	34	
9	10						35	36	
11	12						37	38	
13	14						39	40	
15	16						41	42	
17	18						43	44	
19	20						45	46	
21	22						47	48	
23	24	25	26	29	30				

TIPO MINIVAN			
CH		A	
1	2		20
3	4		21
5	6		22
7	8		23
9	10		24
11	12		25
13	14		26
15	16		27
17	18	19	28

- Si el traslado se diera en un auto o camioneta, en esta solo deben abordar como máximo 03 personas incluyendo al chofer (Chofer y dos personas ubicadas pegadas a las ventanas) y todos deben portar la mascarilla durante el traslado, debiendo el chofer adicionar los guantes.



- El alcohol en las camionetas no debe ser dejada en su interior cuando la temperatura ambiental es alta.

Antes de bajar del Bus:

- Desinfectarse manos y calzado con alcohol antes de bajar de la unidad de transporte.
- Antes de ingresar a la sede, mantener la distancia entre tus compañeros de al menos 1.5 metro (ideal 2 metros)

- Se encuentra prohibido la ingesta de alimentos dentro de la unidad de la unidad de transporte.

Anexo 16: Traslado de personal -Tercero (Plantas y Flota Tierra)

PROTOCOLO 11: TRASLADO DE PERSONAL TERCERO (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)

Aplica para la movilización de los trabajadores terceros de Plantas y Flota Tierra hacia y desde el centro de labores.

- El personal tercero puede trasladarse en los buses de la empresa en tanto se haya coordinado con el área de Administración a fin de garantizar el distanciamiento.
- El personal no debe tomar transporte público.
- Las empresas contratistas deben cumplir con los siguientes lineamientos:

LINEAMIENTOS

- La empresa de transportes debe de evidenciar la desinfección de la unidad antes de que suban los trabajadores.
- El personal debe mantener la distancia entre tus compañeros de al menos 1.5 metros (ideal 2 metros), a la espera del Bus.

Se debe asegurar:

- La limpieza y desinfección de las Unidades.
- El chofer de la unidad cumpla con los estándares de bioseguridad (tenga colocado mascarilla y guantes)
- La unidad cuenta con alcohol para la desinfección

Antes de Subir al Bus:

- Utilizar ropa personal y NO la ropa de trabajo.
- Usar mascarilla, esta debe colocarse sujetando las bandas elásticas y asegurando cubran la nariz y la boca.
- Si se observa personal con $T > 37.5^{\circ}\text{C}$ (AXILAR O FRENTE), no se permitirá el ingreso al bus, avisando inmediatamente a su empleador.
- Desinfectarse manos y calzado con alcohol antes de entrar a la unidad de transporte.

Durante el viaje:

- La primera fila de asientos detrás del conductor se mantendrá vacía.
- Ocupar solo los asientos de manera intercalada (ventana/pasillo).
- Mantener el distanciamiento social.
- Evitar estar tocando barandas o cualquier superficie, si no es posible, desinfectarse inmediatamente las manos.
- Recuerda que si debes toser o estornudar cúbrete la boca y la nariz con el codo flexionado o con un pañuelo descartable, guárdalo en una bolsa plástica, ciérrala y colócala en un tacho de basura cuando llegues a tu destino.

Antes de bajar del Bus:

- Desinfectarse manos y calzado con alcohol antes de bajar a la unidad de transporte.
- Antes de ingresar a la sede, mantener la distancia entre tus compañeros de al menos 1.5 metros (ideal 2 metros)
- Si el traslado se diera en un auto o camioneta, en esta solo deben abordar como máximo 03 personas incluyendo al chofer (Chofer y dos personas ubicadas pegadas a las ventanas) y todos deben portar la mascarilla durante el traslado, debiendo el chofer adicionar los guantes.

Anexo 17: Traslado de tripulantes (Flota y Mar)

PROTOCOLO 12: TRASLADO DE TRIPULANTES (FLOTA-MAR)

Aplica para los traslados de los tripulantes en el interior del país.

Si se encuentran a bordo de la Embarcación

- Las embarcaciones llegan al puerto.
- La tripulación permanece en su EP hasta la hora programada para su salida (se requerirá del apoyo para tripulantes no toman a bien permanecer en la EP).
- Los tripulantes abordarán el bus, saliendo por las instalaciones de la sede de arribo, manteniendo la distancia social recomendada.
- El Área de Administración de Flota se comunicará con el médico de Flota para indicarle el destino y la hora de arribo del bus.
- El médico de Flota coordina con el médico de la sede cercana a la zona donde se dirige la movilidad coordinada, si es en Chimbote se encargará personalmente.
- A la llegada de la movilidad, el médico encargado, estará presente para evaluar al personal en caso se hubiera presentado algún percance y para el seguimiento de los casos con síntomas u otros que se presenten.

Movilización

- Se contratará movilidad exclusiva para el transporte de todos nuestros tripulantes, la cual debe ser previamente desinfectada.
- Si el traslado se diera en un auto o camioneta, en esta solo deben abordar como máximo 03 personas incluyendo al chofer (Chofer y dos personas ubicadas pegadas a las ventanas) y todos deben portar la mascarilla durante el traslado, debiendo el chofer adicionar los guantes.
- Medidas sanitarias a tomar durante el traslado:

a. Antes de bajar de la EP:

- Tomar una ducha.
- Utilizar ropa personal y NO la ropa de trabajo.
- Lavarse las manos antes de salir con agua y jabón.
- Desinfectarse las manos con alcohol o alcohol en gel.
- Usar guantes de látex o plásticos.
- Usar mascarilla, esta debe colocarse sujetando las bandas elásticas y asegurando cubran la nariz y la boca.
- Si deben bajar artículos personales deberán hacerlo en bolsa plástica cerrada.

b. Durante el viaje:

- Desinfectarse manos y calzado con alcohol.
- La primera fila de asientos detrás del conductor se mantendrá vacía.
- Ocupar solo los asientos de manera intercalada (ventana/pasillo).
- Mantén siempre el distanciamiento social.
- Evitar estar tocando barandas o cualquier superficie, si no es posible, desinfectarse inmediatamente las manos.
- Recuerda que si debes toser o estornudar cúbrete la boca y la nariz con el codo flexionado o con un pañuelo descartable, guárdalo en una bolsa plástica, ciérrala y deséchala en los puntos adecuados.

c. Después del viaje:

- Toma en cuenta el **PROTOCOLO 32: ENTRADA AL DOMICILIO (CORP)**

Anexo 18: Ingreso de visitas en nuestras instalaciones (Corporativo)

PROTOCOLO 15: INGRESO DE VISITAS EN NUESTRAS INSTALACIONES (CORP)

Aplica a todo el personal de visita (interno o externo) que ingresa a nuestras instalaciones.

Se restringen las visitas dentro de nuestras instalaciones, dado que se evitarán las reuniones y contacto físico con personal interno y externo, priorizando la utilización de los medios electrónicos disponibles. Solo serán autorizadas las visitas estrictamente necesarias.

1. El área usuaria debe enviar las "Recomendaciones para la prevención de COVID-19" (Anexo 1) y "Encuesta preventiva – CORONAVIRUS" (Anexo 3) a su visita, previa a su llegada.
2. El área usuaria debe comunicar a la Dra. Miriam P. la programación de la visita, indicando los detalles generales y adjuntando la encuesta debidamente contestada por su visita.
3. La Dra. Miriam P. indicará si existe riesgo:

Sí existe riesgo: Se indica al área usuaria que no será posible el ingreso de este personal en las instalaciones.

- Si es una visita interna (personal propio de otra sede), se activa el PROTOCOLO DE ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA (PROPIOS)
- Si es una visita externa, se indicará al área usuaria que no será posible su ingreso y que debe ir a un centro de salud para realizar su descarte de acuerdo a los Protocolos del MINSA (Línea gratuita: 113 ó Whatsapp: 952842623).

NO existe riesgo: Se indica al Coordinador/Supervisor SSO que el ingreso procede.

- Si el ingreso procede, debe cumplir con el Protocolo 16.

Indicaciones:

- El área usuaria y participantes debe seguir las "Recomendaciones para la prevención de COVID-19" (Anexo 1).
- En el caso de las oficinas, la reunión se debe dar en las Salas: 1504 o 1602.
- Culminada la reunión, el área usuaria debe coordinar vía correo con Administración de la sede para que se realice la desinfección del lugar donde se realizó la reunión.
- Como medida de prevención, si la visita proviene del extranjero, se realizará el seguimiento durante los siguientes 21 días a los trabajadores que participaron en la reunión.

Anexo 19: Ingreso de proveedores, contratistas y todo personal tercero a sedes (Plantas y Flota Tierra)

<p>PROTOKOLO 16: INGRESO DE PROVEEDORES, CONTRATISTAS Y TODO PERSONAL TERCERO A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)</p> <p>Toda persona que presente síntomas respiratorios, no podrá ingresar.</p> <p>Tener en cuenta los siguientes criterios para el ingreso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El responsable de cada empresa contratista o proveedor deberá enviar la relación de personal que ingresará asegurando que no presente ninguno de los siguientes síntomas: fiebre, cansancio, tos seca, dificultad respiratoria o estornudo, si se presenta algún síntoma no deberá asistir a la sede. - El responsable de cada empresa contratista o proveedor presentará una declaración jurada de la salud de sus trabajadores (Ver Anexo 19). - El ingreso de personal tercero se dará después del ingreso de personal propio - El responsable de cada empresa contratista proporcionará mascarillas a personal a cargo y guantes cuando corresponda, adicionalmente a los EPP's que debe brindar debido a los peligros y riesgos propios de sus funciones. - El ingreso de personal tercero se deberá realizar manteniendo una distancia de 1.5 metros. - No se permitirá el ingreso con joyas, accesorios, relojes, etc. por ser fuentes de contagio. - Se deberá ingresar con el cabello recogido y uñas recortadas - Se deberá seguir lineamientos descritos en el ANEXO 1: RECOMENDACIONES PARA LA PREVENCIÓN DE COVID-19 y ANEXO 13: COMUNICADO DE PREVENCIÓN COVID-19 PARA CONTRATISTAS. <p>Al ingreso a las instalaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El trabajador debe ingresar con ropa de calle y mostrar su pase médico. - El vigilante revisa que el pase médico esté vigente, de lo contrario, el trabajador va a tóxico a pasar el Tamizaje COVID-19. - Mantener 1.5 metros de distancia al formar la cola para ingresar - El personal encargado de la desinfección se encargará de desinfectar la ropa de los trabajadores con alcohol al 60% (excluyendo las zonas con piel expuesta). - Se realiza la revisión y desinfección de mochilas/herramientas con alcohol desinfectante al 60% a cargo del personal de vigilancia. Cada vez que finalice la revisión de mochilas/herramientas, el vigilante deberá desinfectarse los guantes antes de pasar a revisar otra. - El médico se encargará de la medición de temperatura y observación, estas lecturas serán registradas en el Formato 13 (Anexo 28). Si el médico no se encuentra en la puerta porque ya pasó la hora de ingreso, tendrán que esperar al médico. - Si el trabajador cuenta con el Formato 4: Pase médico (Anexo 17), omite el siguiente paso. - Si el trabajador ingresa por primera vez y no cuenta con el Pase médico, este deberá pasar por el TAMIZAJE COVID-19 (Anexo 21), por lo que luego de la medición de la temperatura, deberá realizar la fila afuera del tóxico, manteniendo el 1.5 metros de distancia. De no superar los filtros médicos, no podrá obtener su pase médico, por lo tanto deberá ser retornado a su domicilio o proceder con el protocolo que corresponda. - Se entregará una bolsa plástica para guardar la ropa con la que ingresó. - De traer uniforme limpio en la mochila este debe haber sido planchado y colocado en una bolsa para evitar la contaminación. 	<ul style="list-style-type: none"> - Desinfección de manos con alcohol yodado - Para el calzado, desinfectar con alcohol yodado o hacer uso de pediluvio con solución clorada al 0.1% de hipoclorito de sodio o hipoclorito de calcio. - El personal que no utilice la movilidad proporcionada por su empresa, deberá utilizar transporte privado. - Está prohibida la movilización en transporte público. - El vigilante no debe hacer contacto físico directo con las personas que ingresan.
--	---

Anexo 20: Ingreso de unidades de transporte a sedes (Plantas y Flota Tierra)

<p>PROTOKOLO 17: INGRESO DE UNIDADES DE TRANSPORTE A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)</p> <p>Aplica para las unidades que trasladan harina y aceite de pescado, traslado de insumos, productos intermedios, montacargas y otros.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El conductor de la unidad y su(s) acompañantes deberán pasar por el Protocolo 16 INGRESO DE PROVEEDORES, CONTRATISTAS Y TODOS PERSONAL TERCERO A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA). - El conductor debe contar con mascarilla y guantes. - Se debe verificar que la unidad de transporte se encuentre limpia interna y externamente. - La unidad ingresa a las instalaciones pasando por el rodaluvio, el cual contiene desinfectante en sólido (Urotan), para la desinfección de las llantas. - Se debe desinfectar la unidad de transporte (cabina, plataforma) de acuerdo al Anexo 10. - La desinfección de las unidades de transporte y la desinfección de camionetas la debería realizar el personal de limpieza asignado a desinfección. - Todo el personal que interactúe directamente con el chofer (vigilancia, balanza, etc.) deberá hacerlo utilizando las medidas de prevención (mascarilla y guantes). - Se entregará un instructivo a los transportistas, indicando las medidas de seguridad e incitándoles a usar la mascarilla y guantes durante todas las interacciones que tenga en la ruta (peajes, grifos, lugares de alimentación, etc.). - Los materiales serán descargados en un espacio previamente señalizado, y deben ser desinfectados utilizando la mochila rociadora con solución clorada.
--

Anexo 21: Embarque de personal de Flota Tierra o Terceros (Flota Mar)

<p>PROTOCOLO 18: EMBARQUE DE PERSONAL DE FLOTA TIERRA O TERCEROS (FLOTA MAR)</p> <ul style="list-style-type: none"> - El Superintendente de Mantenimiento o personal asignado, enviara al área de SSO y el médico Ocupacional de Flota la relación de empresas contratistas que realizaran trabajos abordando, indicándoles que para abordar la EP deberán pasar por el Tamizaje COVID-19. - La Gerencia de Flota emitirá el personal de Flota que realizará labores en la EP, para emitir los permisos para su ingreso, vigilancia realizará el control - El área de SSO y/o Médico Ocupacional emitirá al área de mantenimiento y redes la relación de personal de contratistas autorizadas para embarque, esta relación será enviada a vigilancia para su control. - La toma de temperatura será diaria y realizada en el muelle, antes del embarque. - La chalana debe ser desinfectada siempre antes del ingreso de nuestros trabajadores o terceros. - Para las personas autorizadas, la toma de temperatura será diaria y realizada en el muelle antes del embarque. <p>Personal que embarcará directamente hacia la EP</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comunica al chalanero para el traslado hacia EP, y pueda realizar el servicio exclusivo al personal que se dirige a EP. • Previo al abordaje a la chalana, el personal se lava las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos) • En la sedes en las que no se cuente con muelle propio, el trabajador deberá realizar el lavado y desinfección de manos y colocarse los guantes descartables los cuales no se los quitará hasta llegar a la EP (cuando el trayecto es largo y fuera de planta) • Debe contar con los guantes y mascarilla antes del abordaje a la chalana • En la chalana se cumple las siguientes restricciones: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Previo al ingreso del personal de la empresa, la chalana debe ser desinfectada por el personal de desinfección. ◦ El chalanero y vigilante deben portar mascarillas y guantes ◦ La chalana debe tener disponible alcohol. • Al abordar la chalana el personal se proceder a sentar ocupando los lugares de tal manera que se cumpla con la distancia mínima de distanciamiento social de 1.5 metros por el tamaño pequeño de las chalanas. • En caso se lleven materiales se desinfectarán al subir y bajar de la chalana. • Personal de SSO de cada sede determina el aforo permitido en las chalanas procurando que se cumpla el punto anterior • Durante el traslado hacia la EP se restringe la actividad social • Al realizar el abordaje a la EP, el personal se lava las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos). <p>Personal que embarcará previamente a Chata y luego a EP</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se cumple con lo establecido en Protocolo 19: "Embarque y desembarque de Chata" • Al encontrarse en Chata se mantiene el distanciamiento de 1.5 metros entre el personal mientras se aborda la EP. 	<ul style="list-style-type: none"> • Al realizar el abordaje a la EP, el personal se lava las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos). - Toda empresa tercera debe llevar consigo mascarillas, alcohol desinfectante. Se sugiere, en lo posible, el uso de ropa desechable que deberá ser usada antes de embarcarse. - En el caso que el trabajador tercero presentara síntomas respiratorios, se informara SSO de Flota, a la Gestora social de la sede y flota, superintendente de mantenimiento sobre la condición de salud. - Los Jefes de Pesca de cada sede serán los responsables de verificar la relación de contratistas autorizadas además de verificar el pase interno de embarque. - Personal que se requiera embarcar para fines de trabajo de mantenimiento y vigilancia deberán cumplir con el ANEXO 1: RECOMENDACIONES PARA LA PREVENCIÓN DE COVID-19, ANEXO 9 EP'S PARA LA PREVENCIÓN COVID-19 - Toda mascarilla, traje, guantes u otros bio-contaminados, deberán ser eliminados en una bolsa roja al llegar al muelle o chata, la cual debe ser sellada herméticamente, el área de calidad dispondrá la eliminación adecuada de los residuos biológicos.
--	---

Anexo 22: Embarque y desembarque en chata o embarcaciones

<p>PROTOCOLO 19: EMBARQUE Y DESEMBARQUE EN CHATA O EMBARCACIONES</p> <p>Aplica para el embarque y/o desembarque en Chata, de personal propio y tercero.</p> <ul style="list-style-type: none"> - El médico de la sede deberá evaluar al personal que labora en Chata cada 3 días abarcando ambos turnos (Diurno y nocturno). - Si el muelle se encuentra fuera de la sede, el traslado deberá ser con movilidad particular desde la sede hasta el muelle y siguiendo el Protocolo 10. - La chalana debe ser desinfectada siempre antes del ingreso de nuestros trabajadores o terceros. - Para las personas autorizadas, la toma de temperatura será diaria y realizada en el muelle antes del embarque. - El servicio en la chalana será exclusivo para el personal que se dirige a la EP y de uso <u>exclusivo para la empresa</u>. - En el muelle se debe realizar la desinfección con mochila pulverizadora a todo el personal autorizado a transitar. <p>Para el embarque a Chata /Embarcaciones</p> <ul style="list-style-type: none"> - Todo personal que proceda a embarcar a Chata debe cumplir previamente los lineamientos detallados en el PROTOCOLO 16: Ingreso de proveedores o contratistas a sedes (Plantas y Flota Tierra) y PROTOCOLO 14: Ingreso del personal propio a nuestras instalaciones (Plantas y Flota Tierra), según corresponda para el ingreso a las instalaciones. - Se comunica al chalanero para el traslado hacia Chata, y pueda realizar el servicio exclusivo al personal que se dirige a Chata. - Previo al abordaje a la chalana, el personal se lava las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos) - En sedes en las que no se cuente con muelle propio el trabajador se deberá realizar el lavado, la desinfección de manos y colocarse los guantes descartables los cuales no se los quitará hasta llegar a chata. - Los trabajadores deben contar con guantes y mascarilla antes del abordaje a la chalana - En la chalana se cumple las siguientes restricciones: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Previo al ingreso del personal de la empresa, la chalana debe ser desinfectada por el personal de desinfección usando hipoclorito de sodio o algún desinfectante que no sea inflamable (al menos 02 veces al día) ◦ El chalanero y vigilante deben portar mascarillas, lentes y guantes ◦ La chalana debe tener disponible alcohol en gel (no alcohol en pulverizador para evitar el riesgo de incendio) - Al abordar la chalana, el personal procede a sentarse ocupando lugares de tal manera que se cumpla con la distancia mínima de 1.5 metros por el tamaño pequeño de las chalanas. - El área de SSO determinará el aforo permitido en las chalanas procurando que se cumpla el punto anterior. - En caso se lleven materiales, se desinfectarán al subir a la chalana. - Durante el traslado hacia la EP se restringe la actividad social 	<ul style="list-style-type: none"> - Al realizar el abordaje a la EP, el personal se lavará las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos). - El personal que deba abordar una EP, cumplirá con lo establecido en el Protocolo 18. <p>Para desembarque de Chata</p> <ul style="list-style-type: none"> - El personal que desembarca de la EP hacia la Chata cumple con lo establecido en el Protocolo 18. - Se comunica con el chalanero el traslado del personal que desembarque de Chata, y pueda realizar el servicio de traslado. - Previo al abordaje a la chalana, el personal se lava las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos). - Debe contar con los guantes y mascarilla antes del abordaje a la chalana - En la chalana se cumple las siguientes restricciones: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Previo al ingreso del personal de la empresa, la chalana debe ser desinfectada por el personal de desinfección usando hipoclorito de sodio o algún desinfectante que no sea inflamable (al menos 02 veces al día) ◦ El chalanero y vigilante deben portar mascarillas, lentes y guantes ◦ La chalana debe tener disponible alcohol en gel (no alcohol en pulverizador para evitar el riesgo de incendio) - Al abordar la chalana, el personal procede a sentarse ocupando lugares de tal manera que se cumpla con la distancia mínima de 1.5 metros por el tamaño pequeño de las chalanas. - En caso se lleven materiales, se desinfectarán al bajar de la chalana. - Durante el traslado se restringe la actividad social - Al bajar de la chalana en el muelle, el personal se lava las manos con agua y jabón (cumpliendo el instructivo de lavado de manos).
---	---

Anexo 23: Armadores - Terceros (Flota Mar)

<p>PROTOCOLO 23: ARMADORES TERCEROS (FLOTA MAR)</p> <p>Durante la operación de mantenimiento:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Todo personal tercero debe pasar por el Protocolo 16: INGRESO DE PROVEEDORES, CONTRATISTAS Y TODO PERSONAL TERCERO A SÍDEAS. Después de evaluar los resultados, sólo se permitirá el acceso a los que no tengan riesgo de contagio, para lo cual el médico emitirá el Formulario F. Pase médico. 2. Filtrar todo tipo de contacto con los armadores terceros; de ser posible realizar todas las gestiones de manera remota o virtual. Para el caso de firma de documentos relacionados con contratos de habilitación, el envío de documentos al armador será vía email. Una vez recibidos, el armador deberá firmarlos teniendo en cuenta las recomendaciones del área legal, y deberá ser la manera de devoluciones debidamente firmados, en un sobre cerrado, al contador de la planta más cercana a su localidad. 3. En caso el armador requiera utilizar el muelle o chata de nuestra empresa para fines de mantenimiento (perforación de bolche u otros materiales de gran tamaño), el Superintendente de Compra y O&M evaluará si esta necesidad es estrictamente necesaria, para posteriormente coordinar con el Superintendente de la Planta, la factibilidad y riesgos que en planta se puedan mitigar. De aprobarse el servicio, el Superintendente de Planta deberá coordinar con el personal de ISSO de la planta, las medidas preventivas necesarias a tomar en cuenta antes de iniciar el servicio. Dichas medidas serán comunicadas al Superintendente de Compra y O&M, y posteriormente al armador, para conocimiento y difusión hacia su tripulación. Así mismo, de aprobarse el servicio, es responsabilidad del armador asegurarse que el personal tripulante que utilice nuestras instalaciones, este con sus respectivos EPP, mascarillas y guantes, de manera obligatoria, durante su permanencia en las instalaciones. 4. De aprobarse el servicio, en lo posible, se evitará el acceso a nuestras instalaciones, del armador, bahía y representantes de las embarcaciones que requieran el uso del muelle o chata. Previamente, se preparará el listado de todo el personal de terceros involucrado en esta operación, para conocimiento y control de la planta. Este padrón, deberá ser enviado por el armador al personal de Acopio, con una anticipación mínima de 24 horas. Dicho listado, se remitirá al Superintendente de la planta con copia al área de ISSO de la misma planta. 5. El personal de Acopio en coordinación con ISSO de la planta, velarán por la vigilancia y control de las medidas de seguridad que deben aplicarse en caso se apruebe del servicio descrito en el punto 3. 6. El personal de terceros que vaya a ingresar a nuestras instalaciones por la grilla de control deberá ingresar con sus respectivos EPP, mascarillas y guantes. 7. El personal de Acopio o Administrativo que atienda a los terceros también debe estar debidamente protegido con mascarilla y careta facial. 	<p>Durante la Temporada 2020-1</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. El personal de flota tercera (desde tripulantes hasta armadores y/o representantes), no tendrán acceso a las instalaciones de la empresa, mientras la misma gerencia mantenga la restricción. 2. La presencia de tripulantes de flota tercera solo se limitará a utilizar las instalaciones de muelle o chata de acuerdo con la operación en planta, previa coordinación con el área de Acopio. De esta manera protegemos a nuestros colaboradores de muelle o chata. 3. La presencia de tripulantes en muelle o chata se circunscribe única y exclusivamente a la operación de descarga de materia prima, evacuación de residuos sólidos y abastecimiento de combustible, agua y otros materiales. 4. Una vez que el barco tercero se acerque a muelle, sólo podrá desembarcar por muelle o chata el personal para el amarré del barco (10 tripulantes como máximo). El personal deberá desembarcar con su respectiva mascarilla y guantes. La labor de amarré y desamarré de los barcos, contará con el apoyo del personal de chata o muelle de nuestra empresa. 5. Una vez que el barco atraque a muelle o chata, sólo podrá desembarcar 01 tripulante para las coordinaciones de abastecimiento de agua y petróleo, y descarte de residuos sólidos en los depósitos que nuestra planta tiene en chata o muelle. El resto de los tripulantes deberá permanecer a bordo. 6. El personal a bordo deberá cumplir con la siguiente disposición: <ul style="list-style-type: none"> - Sólo permanecerá en cubierta, el personal de guardia responsable de la descarga y/o abastecimiento del barco. El personal deberá contar con sus respectivos guantes y mascarillas. - El resto de los tripulantes deberá permanecer alejado de la cubierta de descarga de preferencia deberán estar confinados en otra zona de la embarcación (comedor, camarotes, puente, etc.). De esta manera, evitamos exponer a nuestros Operadores de absorbente con personal ajeno a la operación de descarga. 7. El personal tercero tiene prohibido sobrepasar el área de descarga de su embarcación y/o área de despacho de combustible y agua, así como utilizar tránsito dentro del muelle o chata. 8. El personal tercero, tiene prohibido el acceso a las instalaciones de nuestra empresa (desde oficinas hasta tova de pesca), este alcance aplica tanto para personal de mar como de tierra. 9. Los armadores terceros (Asociación Nacional de Armadores Terceros – Ley 28820) tendrán 2 representantes de su género en cada sede (sólo harán campamento para Inapover) y 2 representantes para nuestras plantas de Malabingo y Chimbote, respectivamente. Estos 2 representantes por planta serán asignados por los terceros, y nos será comunicado por escrito con no menos de 72 horas de anticipación. Deberán cumplir al ingreso a nuestras instalaciones, con el protocolo de seguridad para terceros establecidos por la empresa. El rol de guardia de cada representante es de 12 horas cada uno diariamente, mientras dure la temporada de pesca.
<ol style="list-style-type: none"> 10. Los representantes de los armadores deberán permanecer de forma permanente en las instalaciones de la empresa durante el tiempo y las condiciones indicados por ellos (1 semana para rotación de turnos). De superar el tiempo de permanencia, el Presidente de la Asociación 28820 deberá indicarlo al área de Acopio para las coordinaciones pertinentes en planta. 11. Durante su permanencia en planta, la empresa deberá activar los protocolos de seguridad necesarios para que su presencia no represente un riesgo para nuestros colaboradores, y brindarles las facilidades para su hospedaje y alimentación, en iguales condiciones que nuestros trabajadores. Así como un espacio aseable y en óptimas condiciones de operación, en las oficinas de Operaciones Flota. La asignación de dicho espacio servirá para que pueda realizar sus labores de coordinación e información (incluyendo un escritorio, wifi, etc.). 12. Los representantes de los armadores tendrán como funciones principales: controlar sus descargas, realizar y controlar sus despachos de combustibles y materiales, realizar trámites administrativos con las entidades fiscalizadoras (PRODUCE, certificación) y de la empresa (Acopio, contabilidad, otros). 13. Para poder gestionar la representatividad de los armadores ante la descarga y las autoridades pertinentes de velar por la fiscalización y control de dicho proceso (ISSO, Intemas, Inocua Vertical), es importante que, la Presidencia de la Asociación de Armadores de la 28820 (tanto del Norte como del Centro), envíe un documento a Produce con copia a la planta indicando el nombre y DNI de las personas que los representarán durante la descarga; más aún, que la firma de actas de descarga es obligatoria por parte del armador. 14. Si dichos representantes no pudieran estar presentes en la descarga por temas estrictamente operativos, nuestro personal de Acopio podría colaborar con la firma de actas y demás durante la descarga para lo cual, también deberán ser presentados por la Asociación Nacional de Armadores Pesqueros – Ley 28820, en el documento que envían al Produce. 15. Para el caso de flota de terceros diferente a la Asociación de Armadores de la 28820, los Acopiadores de nuestra empresa serán de coordinar con los armadores de ser sus representantes en tova para la recepción de la respectiva viticha de descarga y acta (bitácora electrónica). 16. Los representantes de los armadores que están designados en nuestras plantas están prohibidos de ir a bordo o tener cualquier contacto directo con tripulantes de las embarcaciones que representan. 17. Con respecto a las solicitudes de abastecimiento de combustible para los barcos terceros, estos serán coordinados a través de sus representantes en sede, previa revisión y aprobación del Asistente o jefe de Acopio de la sede. Los valores serán firmados por dicho representante en sede y/o el Asistente o jefe de Acopio de la sede. 18. El personal de Flota (Acopio) designado en cada sede, deberá hacer seguir los lineamientos y protocolos que nuestra empresa ha dispuesto, para una operación segura, tanto dentro, como fuera de las plantas. 	<ol style="list-style-type: none"> 18. Es importante el apoyo del personal de Flota tierra (Radiooperadores y Artes de Pesca) para las coordinaciones de turnos, descarga y/o durante la entrega de bitácoras electrónicas en tova, en caso la afluencia de embarcaciones terceros lo amerite. 20. Previamente al inicio de la temporada, el personal de Flota (Acopio) deberá seguir los lineamientos exigidos por cada sede donde operarán, con el fin de salvaguardar y proteger su salud, y la de sus demás compañeros. 21. El fondo de pesca de terceros disponible para atención de emergencias y/o necesidades básicas de los armadores y que están relacionados directamente con sus embarcaciones, deberá manejarse de acuerdo al Protocolo 05.

Anexo 24: Embarque de harina y aceite (Plantas)

<p>PROTOCOLO DE EMBARQUE DE HARINA Y ACEITE (PLANTAS)</p> <p>Para el personal de molinos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El jefe de APT hace llegar al área de seguridad patrimonial y al supervisor de seguridad ocupacional la relación del personal de molinos que va a ingresar al despacho, esta información de preferencia debe ser atanzada máximo un día antes del despacho, asimismo el Operador logístico debe alcanzar una declaración jurada donde indique que el personal que participa en la actividad de molinos se encuentra sano y cumple con el requerimiento de ser menor de 60 años. - El día del despacho el personal de molinos debe presentarse a la gerencia del almacén de productos terminados para su registro correspondiente, debe presentarse con mascarilla y con ropa de calle. - El ingreso del personal de molinos a los almácenos de PPTT debe ser de forma gradual, una cuadrilla a la vez, para evitar la congestión del personal dentro de las unidades, manteniendo siempre la distancia social. - Dirige al vestuario para ponerse el uniforme, considerando mantener la distancia social, mínimo un metro y medio. Durante el uso de áreas comunes como el comedor, SHH y vestuarios se debe mantener el distanciamiento social. - En el vestuario colocar su ropa de calle en una bolsa y colocarlo en el casillero asignado. - Proceder a lavarse y desinfectarse las manos. - Luego de estar con el uniforme esperar las instrucciones del supervisor para iniciar las labores. - La dotación de agua al personal beben durante la operación, considerando el cuidado en su forma, (vasos plásticos y su disposición) - El jefe de APT en coordinación con el área de seguridad, debe revisar el estricto cumplimiento del uso de mascarillas y otro implemento en el personal beben durante su permanencia en la operación de embarque. - Durante el descanso del personal beben, aplicar los espacios de seguridad entre ellos. - Al término de las actividades en forma ordenada dirige al vestuario, manteniendo la distancia social, ducharse y cambiarse. - Lavarse y desinfectarse las manos y calzado antes de salir del SHH. - Salir de las instalaciones. <p>Para el personal de la certificación:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El jefe de APT hace llegar al área de seguridad patrimonial y al supervisor de seguridad ocupacional la relación del personal de la certificación que va a ingresar al despacho, asimismo la certificación debe atanzar una declaración jurada donde indique que el personal que participa en la actividad de supervisión se encuentra sano y cumple con el requerimiento de ser menor de 60 años. 	<ul style="list-style-type: none"> - El día del despacho de la certificación debe presentarse a la gerencia del almacén de productos terminados para su registro correspondiente, debe presentarse con mascarilla y con ropa de calle. - El ingreso del personal de la certificación debe ejecutar el PROTOCOLO DE INGRESO DE PROVEEDORES O CONTRATISTAS A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA) - Dirige al vestuario para ponerse el uniforme, considerando mantener la distancia social, mínimo un metro y medio. Durante el uso de áreas comunes como el comedor, SHH y vestuarios se debe mantener el distanciamiento social. - En el vestuario colocar su ropa de calle en una bolsa y colocarlo en el casillero asignado. - Luego de estar con el uniforme esperar las instrucciones del jefe de APT para iniciar las labores. - Durante la charla de capacitación previa al inicio de las actividades, se debe mantener la distancia social, mínimo un metro y medio. <p>Para las unidades de transporte El jefe de APT (Almacén de productos terminados) también coordina el ingreso de unidades de transporte para el embarque de harina y aceite en la sede o almácenos hacia el puerto, para lo cual se cumple con lo establecido en el PROTOCOLO 27 "INGRESO DE UNIDADES DE TRANSPORTE A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)", se detallan los pasos a seguir:</p> <ul style="list-style-type: none"> - El jefe de APT hace llegar al área de seguridad patrimonial y al supervisor de seguridad ocupacional la relación de las unidades que van a ingresar al despacho esta información de preferencia debe ser atanzada máximo un día antes del despacho, asimismo el Operador logístico debe atanzar una declaración jurada donde indique que el personal que participa en la actividad de transporte se encuentra sano y cumple con el requerimiento de ser menor de 60 años. - El día del despacho las unidades de transporte deben presentarse a la gerencia del almacén de productos terminados para su registro correspondiente. - Al término del llenado un Personal de Custodia (PLC) ingresa a la planta para realizar una charla de seguridad en ruta a los choferes de las unidades que conforman el convoy asignado, se debe mantener la distancia social, mínimo un metro, ideal dos metros. - Para el ingreso al almacén de productos terminados del personal de custodia debe cumplir con el PROTOCOLO 18: INGRESO DE PROVEEDORES O CONTRATISTAS A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA). <ul style="list-style-type: none"> • El jefe de APT (Almacén de productos terminados) en conjunto con el personal de Seguridad Patrimonial revisan el estricto cumplimiento de los protocolos establecidos, en caso de sospecha de contagio del personal se activará el PROTOCOLO 3 "ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA - TERRESTRE (CORP)" • Personal propio que interviene en el proceso de Embarque de Harina y Aceite de Pacado, cumple el PROTOCOLO 20 "OPERACIONES (PLANTAS)"
<ul style="list-style-type: none"> • Personal propio que desempeña sus funciones fuera de sedes como los Supervisores de Embarque (realizan sus funciones en el puerto del Callao), se aplicará el PROTOCOLO 30: VIAJES DE TRABAJO O PERSONALES AL INTERIOR O EXTERIOR DEL PAÍS (CORP). <p>Medidas sanitarias a tomar durante los viajes:</p> <p>Antes de salir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizar ropa personal y NO la ropa de trabajo. • Lavarse las manos antes de salir con agua y jabón. • Desinfectarse las manos con alcohol desinfectante o alcohol en gel. • Usar guantes de látex o plásticos. • Usar mascarilla, esta debe colocarse cubriendo las bandas elásticas y asegurando cubran la nariz y la boca. • Llevar consigo alcohol desinfectante o alcohol en gel y en una bolsa plástica al menos un set de tapabocas y guantes. <p>Durante el viaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Desinfectarse manos y calzado con alcohol desinfectante antes de entrar a la unidad de transporte. • Ocupar solo los asientos de manera lateralizada (ventana/jabón). • Mantén siempre el distanciamiento social, la distancia mínima entre las personas es mínimo un metro, ideal dos metros. • Evita estar tocando bandejas o cualquier superficie, si no es posible, desinfectarse inmediatamente las manos. • Si el viaje lo realizas en un vehículo particular, intenta utilizar la mano dominante para abrir maletas, colocar la llave, etc. • Recuerda que, si debes toser o estornudar cubre la boca y la nariz con el codo flexionado o con un pañuelo descartable, guárdalo en una bolsa plástica, címlala y colócala en un tacho de basura cuando llegues a tu destino. • Si durante el viaje, debes hacer uso de los servicios higiénicos, recuerda desear los guantes y tapabocas, lavarte las manos, desinfectarlas y colocar guantes y tapabocas nuevos. <p>Al llegar a tu destino:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Desinfectar el calzado con alcohol yodado, de contar con pediluvio este debe contar con desinfectante o solución clorada al 0.1% de hipoclorito de sodio o calcio. • Desear los guantes y tapabocas. • Lavarse las manos con agua y jabón. • Cambiarse de ropa y colocarla en una bolsa plástica, para luego ser lavada. • Lavarse las manos con agua y jabón y desinfectarlas con alcohol o alcohol en gel. • Colocarse los guantes y/o mascarilla según sea necesario. <ul style="list-style-type: none"> • Personal propio que desempeña sus funciones fuera de sedes como los Supervisores de Embarque (realizan sus funciones en el puerto del Callao) siguen todas las pautas de prevención establecidas dentro de los almácenos en puerto del Callao: <ul style="list-style-type: none"> - Desinfectarse las manos, para lo cual contarán con un kit de higienización, cada vez que sea necesario. - Uso de mascarilla todo el tiempo. - Ir directamente al lugar de trabajo o centro de reunión manteniendo la distancia social, ideal 2 metros, mínimo un metro. 	<ul style="list-style-type: none"> - Evitar estar tocando superficies durante la permanencia en el establecimiento. - Lavarse y desinfectarse las manos cada vez que sea necesario. - Seguir las indicaciones adicionales que se indican en el puerto de embarque del Callao. <ul style="list-style-type: none"> • Personal propio que desempeña sus funciones fuera de sedes como los Supervisores de Embarque (realizan sus funciones en el puerto del Callao), en caso de sospecha de contagio siguen lo indicado en PROTOCOLO 3: ATENCIÓN EN CASO DE SOSPECHA (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)

Anexo 25: Alimentación (Plantas y Flota Tierra)

PROTOCOLO 27: ALIMENTACIÓN (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)

- Se coordinará con el concesionario de alimentos la implementación de un aumento en los horarios de desayuno y almuerzo.
- Si fuera necesario, el personal tercero podría traer sus alimentos. Los contenedores de estos alimentos deberán ser desinfectados al ingreso.
- Se establecerán turnos de 45 min, espaciados 15 min entre ellos para que el comedor sea desinfectado entre cada turno. La cantidad de turnos se establecerá dependiendo de la capacidad del comedor y de la cantidad de personas que lo usarán.
- Se dispondrá de las sillas y mesas necesarias, con el fin de mantener el distanciamiento y evitando quedar frente a frente.
- El personal del concesionario debe contar con mascarilla, guantes, toca y disponibilidad de alcohol desinfectante.
- La concesionaria de alimentos abrirá las ventanas para mejorar la ventilación e ingreso de rayos solares desde las 11am hasta las 3pm, luego deberá proceder a cerrarlas, según sea el caso se colocará malla mosquiteras en las ventanas.
- Antes del primer turno, el personal de desinfección deberá realizar la desinfección en todo el comedor.
- El personal del área de calidad, realizará una inspección de los ambientes del comedor para asegurar que cumpla con los requisitos de limpieza y desinfección.
- Al ingreso, se formará una fila manteniendo la distancia de 1.5 metros.
- Se dispondrá de un tacho de bio-contaminantes en el que el trabajador deberá desechar la mascarilla entregada al ingreso.
- Durante el horario del almuerzo, no está permitido conversar o socializar.
- Al terminar el turno, el comedor deberá ser desalojado, no habiendo sobremesa. Durante los 15 minutos que quedan para el siguiente turno, el personal de desinfección realizará la desinfección del comedor haciendo uso de trapos y rociador que contenga solución clorada al 0.1% de hipoclorito de sodio o hipoclorito de calcio.
- A la salida del comedor, los trabajadores recibirán una segunda mascarilla nueva.

Anexo 26: Recepción de documentos (Oficinas)

PROTOCOLO 34: RECEPCIÓN DE DOCUMENTOS (OFICINAS)

Lineamientos

- El área usuaria debe comunicar a la empresa tercera que procure enviar facturas electrónicas, de no contar con esta modalidad, antes de traer su factura a mesa de partes, esta deberá ser validada por el área usuaria, verificando el contenido de la factura emitida a través de cualquier medio electrónico (correo, whatsapp, otros), con el fin de validar la información y evitar errores que pudieran generar reproceso.
- La mesa de partes asignada deberá contar con un rotulo "CFG - COPEINCA" visible.
- El personal encargado de la mesa de partes, deberá contar con guantes descartables (04 al día), mascarilla (02 al día) y careta facial.
- La zona en donde se ubica la mesa de partes deberá contar con Alcohol desinfectante y tacho de bio-contaminantes y la marcación de los espacios distanciados para la fila que se pudiera armar.
- El horario para la recepción de facturas se dará en el horario: 9:00 – 13:00 los días Lun – Mie – Vie. La persona asignada a esta labor continúa desarrollando sus labores en la mesa de partes hasta la salida, donde abordará la movilidad correspondiente a la Gerencia de Administración y Finanzas.
- El horario para la recepción de documentos con personal de la empresa, se dará en el horario: 9:00 – 16:00 los días martes y jueves. La persona asignada a esta labor abordará la movilidad correspondiente a la Gerencia de Administración y Finanzas.
- El horario para la recepción de documentos con personal de la administración del edificio, se dará en el horario: 13:00 – 16:00 los días Lun – Mie – Vie.

Rutina

- El personal tercero se dirige a la mesa de partes.
- Mantiene la distancia de 1.5 metros.
- La persona encargada de la mesa de partes debe estar en todo momento con los EPP's asignados.
- Se realiza la recepción facturas/documentos, si hubieran dudas o errores con respecto a las facturas/documentos, se realizará la comunicación con el área usuaria a través del teléfono o whatsapp para enviar una foto de los mismo a fin de verificar los errores u observaciones.
- Si efectivamente hubieran errores, se devolverá el documento y el personal tercero tendrá que regresar una vez lo haya solucionado.
- Si todo estuviera conforme, el encargado sella el cargo de recibido y almacena los documentos en una bandeja, marcando la hora de recepción con un post it.
- Se desinfecta las manos y se cambia los guantes cada 2 horas.
- La persona encargada de la mesa de partes subirá los documentos en dos horarios (12:30 y 15:30), coordinando previamente con el personal de vigilancia. Los documentos deben estar guardados en una bolsa plástica.

- Una vez en el piso, el vigilante deberá recepcionar los documentos, desinfectar la bolsa y sus manos, dejar la bolsa en una bandeja de la recepción del piso e indicar la distribución de los documentos.
- Las personas que reciben los documentos deben tomar en cuenta la hora indicada en el post, y manipularlos una vez haya pasado al menos 3 horas de la hora indicada. Luego de recibirlos deben lavarse y desinfectarse las manos.

Anexo 27: Recomendaciones para la prevención de COVID-19

ANEXO 1: RECOMENDACIONES PARA LA PREVENCIÓN DE COVID-19	
<p>Medidas generales:</p> <ul style="list-style-type: none"> No se debe administrar medicamentos contra el resfriado y otros síntomas sin previa validación del médico de la sede. En caso de recibir paquetes o sobres provenientes de lugares con casos de Coronavirus, se deberá tomar la precaución de desinfectar la envoltura una vez abierto el paquete o sobre y lavarse las manos posterior al contacto. Evitar el saludo con contacto físico (saludo con beso o con la mano) entre el personal de CFG-COPEINCA y personal que llegue de visita a las instalaciones. Evitar la visita a lugares de asistencia masiva como centros comerciales, cines, espectáculos deportivos o conciertos. En caso de asistir a un centro de salud (hospital, clínica, centro odontológico), debe seguir las instrucciones de higiene personal e higiene respiratoria para disminuir el riesgo de contagio, además asegurarse que el instrumental que utiliza el personal de salud se encuentre debidamente esterilizado evidenciando que cada equipo o instrumento a utilizar no haya sido utilizado anteriormente con otro paciente y que usen los equipos de protección personal como mascarilla, guantes y mandil. <p>Limpieza y desinfección</p> <ul style="list-style-type: none"> Reforzar la limpieza y desinfección de los lugares más concurridos: baños, comedor, oficinas y superficies especialmente zonas como: escritorios, mesas, teléfonos, teclados, computadoras, laptops, celulares (antes del inicio del horario de labores, durante la hora de refrigerio y después del horario de labores). Cada persona deberá tener sus propios utensilios de uso individual, los cuales no deberán ser compartidos: taza, cucharitas, etc. En caso sea necesario el uso de utensilios descartables estos deberán ser desechados posterior al uso. Hacer uso del alcohol desinfectante de manera habitual después del contacto con superficies potencialmente contagiosas (teléfonos, celulares, escritorios, mesas, computadoras, teclados, laptops) <p>Higiene Personal</p> <ul style="list-style-type: none"> Lavarse siempre las manos con agua y jabón, dicho procedimiento debe durar por lo menos 20 segundos, finalmente utilizar un producto con base alcohólica. Si no tuviera acceso al lavado de manos y estas estuvieran libres de manchas podrá realizarlo solo el producto de base alcohólica hasta que pueda lavarse las manos. Las uñas deben llevarse cortas y cuidadas. Evitar el uso de anillos, pulseras, relojes de muñeca y otros; en el caso utilizarlos mantener la limpieza adecuada de los mismos utilizando alcohol u otro producto de base alcohólica. <p>Higiene Respiratoria</p> <ul style="list-style-type: none"> Si tiene síntomas respiratorios debe cubrirse la boca y nariz al toser o estornudar con un pañuelo desechable y tirarlo en un contenedor de basura. Si no se tiene pañuelo de papel debe toser o estornudar sobre su brazo en el ángulo interno del codo, con el propósito de no contaminar las manos. 	<ul style="list-style-type: none"> Si sufre un acceso de tos inesperado y se cubre accidentalmente con la mano, no tocarse los ojos, la nariz o la boca hasta haberse lavado las manos. Toda persona con síntomas respiratorios debe lavarse frecuentemente las manos porque accidentalmente puede tener contacto con secreciones o superficies contaminadas con secreciones. Lavarse las manos con agua y jabón, o con solución a base de alcohol, después de estar en contacto con secreciones respiratorias y objetos o materiales contaminados. <p>Para el ingreso</p> <ul style="list-style-type: none"> Estas recomendaciones son las siguientes: <ul style="list-style-type: none"> Mantén la distancia social, ideal dos metros, mínimo un metro. Desinfectarse las manos y calzado con alcohol desinfectante al ingreso de su centro laboral. Pasar por el control de la temperatura. Continuar con el uso de la mascarilla. Ir directamente a tu lugar de trabajo. Asegúrate de no estar tocando superficies durante tu camino hacia tu lugar de trabajo. <p>Si su centro de trabajo es una sede, además de cumplir con lo anteriormente mencionado, se recomienda lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> A la hora de ingresar a la planta todo personal nuevo debe desinfectarse las manos, para lo cual contará con un pulverizador que contiene alcohol yodado. Así, mismo deberá desinfectarse el calzado para lo cual contará con un pulverizador que contiene alcohol yodado, de contar con pediluvio, este debe contener solución clorada al 0.1% de hipoclorito de sodio o calcio Dirigirse directamente al vestuario. Lavarse las manos con agua y jabón. Quitarse la ropa de calle y guardar en una bolsa plástica dentro de tu casillero. Tomar una ducha. Desinfectarse manos y calzado con alcohol yodado antes de salir del vestuario Dirigirse a registrar tu ingreso en el marcador, en la fila recuerda de mantener siempre la distancia social. Dirigirse a tu zona de trabajo, manteniendo siempre la mascarilla y la distancia social. Lavarse las manos cada vez que sea necesario.

Anexo 28: Instructivo de lavado y desinfección de manos

ANEXO 6: INSTRUCTIVO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS	
<p>LAVADO DE MANOS</p> <p>El lavado de manos se realizará de manera obligatoria: al estar en contacto con secreciones como saliva, secreción nasal y/o flema, antes y después de comer, después de usar los servicios higiénicos o cuando se tenga las manos visiblemente sucias.</p> <p>El lavado de manos se realizará de la siguiente manera, tomando un total de 40 a 60 segundos.</p> <p>Paso 1: Mojarse las manos con agua corriente</p> <p>Paso 2: Aplicar una cantidad suficiente de jabón para cubrir las manos mojadas</p> <p>Paso 3: Frotar por toda la superficie de las manos (las palmas, el dorso, el espacio entre los dedos, debajo de las uñas, los pulgares, la muñeca) al menos por 20 segundos según instructivo</p> <p>Paso 4: Enjuagar bien con agua corriente</p> <p>Paso 5: Secarse las manos con un paño limpio o una toalla de un solo uso y eliminarlo en el tacho</p> <p>0. Mójese las manos con agua; 1. Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos; 2. Frótese las palmas de las manos entre sí; 3. Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa; 4. Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados; 5. Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos; 6. Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa; 7. Frótese la punta de los dedos de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa; 8. Enjuáguese las manos con agua; 9. Séquese con una toalla desechable; 10. Bájese de la toalla para cerrar el grifo; 11. Sus manos son seguras.</p>	<p>DESINFECCIÓN DE MANOS</p> <p>La desinfección de manos a través del alcohol en gel se realizará de manera obligatoria: al ingresar o salir de las instalaciones de la empresa, al ingresar o salir de a cualquier área, después de realizar la desinfección de los zapatos, después de tocar alguna superficie de metal.</p> <p>La desinfección de manos se realizará de la siguiente manera:</p> <p>Paso 1: Aplicar una cantidad suficiente de alcohol en gel para cubrir las manos</p> <p>Paso 2: Frotar por toda la superficie de las manos (en especial palmas, dorso, el espacio entre los dedos) al menos por 20 segundos según instructivo</p> <p>Paso 3: No enjuagar las manos y dejar secar sin necesidad de toalla descartable</p> <p>1a. Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir todas las superficies; 1b. Frótese las palmas de las manos entre sí; 2. Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa; 3. Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados; 4. Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos; 5. Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo, atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa; 6. Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa; 7. Una vez secas, sus manos son seguras; 8.</p>

Anexo 29: EPP's para la prevención del COVID-19

CFG		EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL PARA PUESTOS DE TRABAJO CON RIESGO DE EXPOSICIÓN A COVID-19, SEGÚN NIVEL DE RIESGO						
Nivel de riesgo de puesto de trabajo	Equipos de Protección Personal (**)							
	Mascarilla quirúrgica	Respirador N95 quirúrgico	Carera facial	Gafas de protección	Guantes para protección biológica	Traje para protección biológica	Bota para protección biológica	
Riesgo Alto de Exposición								
Riesgo Mediano de exposición	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		
Riesgo bajo de exposición (de precaución)	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>				
	Mascarilla quirúrgica	Respirador N95 o superior	Carera facial	Guantes de látex	Tijera desechables	Lentes de protección	Bota	
Personal propio								
Todo el personal	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		
Controlador de bus	<input type="checkbox"/>							
Proveedores permanentes								
Chalana	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		
Vigilancia	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
Concesionario	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	
Médicos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
Limpieza	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		
Terceros intermitentes								
Contratistas de mantenimiento, otros	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		
Personal de estiba	<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	
Conductores	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		

Anexo 30: Desinfección de las unidades de transporte

UNIDAD/TRANSPORTE	MÉTODO A	MÉTODO B				MÉTODO C			
		MÉTODO B1	MÉTODO B2	MÉTODO B3	MÉTODO B4	MÉTODO C1	MÉTODO C2	MÉTODO C3	MÉTODO C4
Autos / camionetas	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%
Motos	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%
Autobuses	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%
Camión/Tractor para el tipo	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%
Autocamión	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%

ANEXO 10: DESINFECCIÓN DE LAS UNIDADES DE TRANSPORTE																																																													
<p>BUSES DE TRANSPORTE DE PERSONAL</p> <p>Todos los buses encargados del transporte del personal deberán seguir las siguientes recomendaciones para la desinfección de la parte interna del bus, así disminuir el riesgo de contagio de COVID-19 en el personal.</p> <p>Medidas de Desinfección del bus</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se deberá realizar siempre antes del ingreso del personal a la unidad - Limpieza general de la parte interior de la movilidad - Desinfección de los pasamanos y todo el material de metal dentro del bus con solución clorada de hipoclorito de sodio o hipoclorito de calcio al 0.25% a través de paños. - Desinfección de la parte interior de la movilidad con solución clorada de Hipoclorito de sodio o hipoclorito de calcio al 0.25% media hora antes del ingreso del personal a través del uso de bombas rociadoras. <p>Medidas de Desinfección del Chofer:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se deberá cumplir cada vez que se realice el traslado de personal - Lavado de manos antes de ingresar al bus - Desinfección de manos con alcohol en gel cada vez que sea necesario durante la labor de traslado. - Uso de mascarilla y guantes durante el traslado del personal <p>OTRAS UNIDADES:</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>UNIDAD/TRANSPORTE</th> <th>MÉTODO A</th> <th>MÉTODO B1</th> <th>MÉTODO B2</th> <th>MÉTODO B3</th> <th>MÉTODO B4</th> <th>MÉTODO C1</th> <th>MÉTODO C2</th> <th>MÉTODO C3</th> <th>MÉTODO C4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Autos / camionetas</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> </tr> <tr> <td>Motos</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> </tr> <tr> <td>Autobuses</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> </tr> <tr> <td>Camión/Tractor para el tipo</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> </tr> <tr> <td>Autocamión</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> <td>Hipoclorito 0.25%</td> </tr> </tbody> </table>	UNIDAD/TRANSPORTE	MÉTODO A	MÉTODO B1	MÉTODO B2	MÉTODO B3	MÉTODO B4	MÉTODO C1	MÉTODO C2	MÉTODO C3	MÉTODO C4	Autos / camionetas	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Motos	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Autobuses	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Camión/Tractor para el tipo	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Autocamión	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%
UNIDAD/TRANSPORTE	MÉTODO A	MÉTODO B1	MÉTODO B2	MÉTODO B3	MÉTODO B4	MÉTODO C1	MÉTODO C2	MÉTODO C3	MÉTODO C4																																																				
Autos / camionetas	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%																																																				
Motos	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%																																																				
Autobuses	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%																																																				
Camión/Tractor para el tipo	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%																																																				
Autocamión	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Frío/Caliente (lavado manual) con solución clorada	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%	Hipoclorito 0.25%																																																				

Anexo 31: Comunicado de prevención del COVID-19

ANEXO 13: COMUNICADO DE PREVENCIÓN COVID-19 PARA CONTRATISTAS

Debido a la emergencia sanitaria que vive el país, nuestra empresa está comprometida con el cuidado de la salud pública. En tal sentido, todas las empresas contratistas deberán cumplir con las siguientes directivas para ejecutar trabajos en nuestras instalaciones y a bordo de nuestras embarcaciones:

1. Enviar la declaración jurada sobre el estado de salud de sus trabajadores y relación de su personal de acuerdo al **FORMATO 6: DECLARACIÓN JURADA DE SALUD – TERCEROS**.
2. Los trabajadores identificados dentro del grupo de riesgo de acuerdo a la normativa legal vigente, no podrán realizar labores presenciales dentro de nuestras instalaciones hasta el término de la Emergencia Sanitaria Nacional; establecido por el gobierno en el Decreto Supremo N° 008-2020-SA.
3. Al ingresar a nuestras instalaciones, se pasará por una serie de controles que deben ser cumplidos a cabalidad, este proceso se encuentra descrito en el **PROTOCOLO 16: INGRESO DE PROVEEDORES O CONTRATISTAS A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)** y **PROTOCOLO 17: INGRESO DE UNIDADES DE TRANSPORTE A SEDES (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)**
4. En caso se disponga la formación de una cola para el ingreso, se deberá mantener el distanciamiento adecuado de 1.5 m. entre el personal.
5. El uso de mascarilla es obligatorio, así como de los EPP's descritos en el **ANEXO 9: EPP's PARA LA PREVENCIÓN COVID-19**, estos son adicionales a los que comúnmente se utilizan por la naturaleza de sus labores.
6. Únicamente ingresará el personal autorizado según lo indicado en el punto 1 anterior.
7. La primera vez que sus trabajadores ingresen a nuestras instalaciones, pasarán por un Tamizaje de prevención frente a COVID-19 (triaje, evaluación clínica, otros) dentro de las instalaciones de la empresa, luego de ello se les entregará un pase médico con el que el personal será autorizado para dirigirse a la zona de trabajo correspondiente.
8. Cualquier trámite documentario en nuestras oficinas administrativas (entrega o recojo de órdenes de servicio, pedidos de material, conformidades, facturas, etc.) está totalmente restringido. Si se requiere, tendrá que solicitarse una reunión especial con el encargado o representante de la empresa a través del celular o correo electrónico y deberá respetarse el protocolo para visitas externas para evitar contagios.
9. Sobre el transporte de su personal hacia el centro de labores, debe seguir lo estipulado en el **PROTOCOLO 11: TRASLADO DE PERSONAL TERCERO (PLANTAS Y FLOTA TIERRA)**.
10. Debe evitar el uso de transporte público para el traslado de su personal.
11. Queda prohibida la salida del personal para la compra de cualquier tipo de alimentos.
12. Debe asegurar la limpieza de la ropa de trabajo de su personal.
13. Se les proporcionará bolsas para guardar su ropa de calle.
14. Por la seguridad del personal contratista y de nuestra empresa, exigiremos que cualquier trabajador en nuestras instalaciones y embarcaciones cumpla con las recomendaciones descritas en el **ANEXO 1: RECOMENDACIONES PARA LA PREVENCIÓN DE COVID-19**.
15. Toda empresa tercera que realicen labores dentro de nuestras instalaciones deben cumplir con el Procedimiento de inicio de actividades de acuerdo a la normativa correspondiente, presentando y cumpliendo con los protocolos.
16. Todo personal tercero debe presentar su Certificado de prueba de descarte de COVID-19 para poder realizar labores dentro de nuestras instalaciones. Este certificado puede tener una antigüedad máximo 7 días.

Anexo 32: Declaración jurada de salud (Terceros)

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> FORMATO 6: DECLARACIÓN JURADA DE SALUD </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> ANEXO N° 1 PERSONAL DESTACADO PARA PRESTACIÓN DE SERVICIOS </div> </div>																																																																																																																			
<p>..... Apoderado(a) Legal de la empresa identificada con RUC N° y domicilio fiscal en , DECLARO BAJO JURAMENTO que, considerando la coyuntura actual del Estado Emergencia, mi representada viene cumpliendo con las medidas de seguridad e higiene necesarias para la prevención de la propagación del Coronavirus (COVID-19) como parte de nuestra responsabilidad como empleador del personal que destacaremos a su establecimiento. Asimismo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Adjuntamos el Anexo N° 1 que forma parte integrante de la presente declaración jurada con la relación de trabajadores que serán destacados a su establecimiento a fin de cumplir con la prestación de servicios requerida, los mismos que no están considerados como personal y/o parte del grupo de riesgo establecido en el R.M. 139-2020/MINSA¹. 2. Ninguno de los trabajadores señalados en el Anexo N° 1: (i) ha recibido descanso médico durante las últimas semanas por síntomas relacionados al Coronavirus (COVID-19); (ii) ha presentado síntomas relacionados al mismo; (iii) ha viajado al extranjero en los últimos dos meses; y/o, (iv) ha tenido contacto con alguna persona enferma de Coronavirus (COVID-19). 3. Que, nuestro personal ha recibido toda la información y recomendación necesaria para prevenir el Coronavirus (COVID-19), asimismo, ha recibido el material sanitario apropiado y suficiente para la realización de sus labores. 4. Que mi representada, viene realizando el seguimiento respectivo a fin de cuidar que nuestros trabajadores cumplan las medidas de higiene y seguridad establecidas, asimismo, reporten posibles síntomas, de ser el caso. <p>De esta manera, eximimos de responsabilidad a nuestro cliente, si durante la ejecución del servicio prestado, algún trabajador es diagnosticado con Coronavirus (COVID-19); adicionalmente, acataremos las acciones que nuestro cliente tome en caso detecte que uno de nuestros trabajadores no cumpla con las medidas de higiene y seguridad.</p> <p>Finalmente, queda establecido que podrá tomar las medidas de seguridad que considere pertinente, pudiendo incluso realizar auditorías aleatorias a fin de verificar que nuestros trabajadores se han sometido a los Exámenes Médicos Ocupacionales de ley, así como pruebas de descartar.</p> <p style="text-align: right;">..... de abril del 2020</p> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;"> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">(NOMBRES Y APELLIDOS) APODERADO(A) LEGAL</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <tr> <td colspan="5" style="font-size: x-small;">Empresa:</td> </tr> <tr> <td colspan="5" style="font-size: x-small;">Representante Legal:</td> </tr> <tr> <th style="width: 5%;">N°</th> <th style="width: 65%;">Nombres y Apellidos</th> <th style="width: 10%;">DNI</th> <th style="width: 10%;">Edad</th> <th style="width: 10%;">Puesto</th> </tr> <tr><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>11</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>16</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>17</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>18</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>19</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> <p style="font-size: x-small; margin-top: 5px;">*El personal detallado no forma parte del grupo de riesgo según lo establecido en el Artículo 10 del Decreto Supremo N° 010-2020-TR.</p>	Empresa:					Representante Legal:					N°	Nombres y Apellidos	DNI	Edad	Puesto	1					2					3					4					5					6					7					8					9					10					11					12					13					14					15					16					17					18					19					20				
Empresa:																																																																																																																				
Representante Legal:																																																																																																																				
N°	Nombres y Apellidos	DNI	Edad	Puesto																																																																																																																
1																																																																																																																				
2																																																																																																																				
3																																																																																																																				
4																																																																																																																				
5																																																																																																																				
6																																																																																																																				
7																																																																																																																				
8																																																																																																																				
9																																																																																																																				
10																																																																																																																				
11																																																																																																																				
12																																																																																																																				
13																																																																																																																				
14																																																																																																																				
15																																																																																																																				
16																																																																																																																				
17																																																																																																																				
18																																																																																																																				
19																																																																																																																				
20																																																																																																																				

¹ Personas mayores de 60 años, así como en aquellos/as que padezcan alguno de los siguientes factores de riesgo: hipertensión arterial, diabetes, enfermedades cardiovasculares, enfermedad pulmonar crónica, cáncer, otros estados de inmunosupresión, considerados en el grupo de riesgo por edad y factores clínicos establecido en la R.M. 145-2020/MINSA, así como aquellos pertenecientes al grupo de Obesidad II.



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

Declaratoria de Autenticidad del Asesor

Yo, EPIFANIO ALBERTO ALEJOS CIRILO, docente de la FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA de la escuela profesional de INGENIERÍA INDUSTRIAL de la UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO SAC - LIMA NORTE, asesor de Tesis titulada: "GESTIÓN SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO PARA REDUCIR LA ACCIDENTABILIDAD EN UNA EMPRESA PESQUERA, CHINCHA 2022", cuyo autor es BERNAOLA CESPEDES MICHAEL JESUS, constato que la investigación tiene un índice de similitud de 19.00%, verificable en el reporte de originalidad del programa Turnitin, el cual ha sido realizado sin filtros, ni exclusiones.

He revisado dicho reporte y concluyo que cada una de las coincidencias detectadas no constituyen plagio. A mi leal saber y entender la Tesis cumple con todas las normas para el uso de citas y referencias establecidas por la Universidad César Vallejo.

En tal sentido, asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada, por lo cual me someto a lo dispuesto en las normas académicas vigentes de la Universidad César Vallejo.

LIMA, 04 de Octubre del 2022

Apellidos y Nombres del Asesor:	Firma
EPIFANIO ALBERTO ALEJOS CIRILO DNI: 07235997 ORCID: 0005-0010-5910-20104	Firmado electrónicamente por: EAALEJOSC el 10- 10-2022 15:09:56

Código documento Trilce: TRI - 0432561