



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

Métodos de trabajo y plan de seguridad y salud en el trabajo para
la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C Trujillo-Perú, 2020

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

Ingeniero Industrial

AUTORES:

Aguilar Ninaquispe, Jefferson (ORCID: 0000-0003-4672-2730)
Sanchez Cueva, Angel Andre (ORCID: 0000-0001-9767-3516)

ASESOR:

Mg. Pinedo Palacios, Patricia del Pilar (ORCID: 0000-0003-3058-7757)

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Sistemas de Gestión de la Seguridad y Calidad

TRUJILLO – PERÚ

2021

Dedicatoria

Dedicado principalmente a Dios por permitirnos luchar por nuestras metas y lograr cumplir nuestros sueños.

A nuestros padres, por motivarnos a seguir nuestro propósito, por aconsejarnos y encaminarnos hacia un futuro mejor brindándonos su inconmensurable apoyo emocional.

A nosotros, por el esfuerzo y dedicación que empleamos en todo este tiempo, así como en la confianza mutua y respeto hacia el presente trabajo de investigación.

A nuestros hermanos, amigos y toda aquella persona que se vio involucrada en esta investigación que gracias a su apoyo incondicional brindo un granito de arena.

Los autores.

Agradecimiento

A nuestra alma mater, la Universidad Cesar Vallejo, por la calidad de enseñanza de todos sus docentes y ser partícipe del crecimiento académico que hemos adquirido en nuestra vida universitaria a través de todos estos años.

A nuestros eternos maestros que nos brindaron ese conocimiento e incentivarnos a tener un análisis crítico de los problemas; en especial a nuestra asesora la Ing. Pinedo Palacios Patricia del Pilar, por tener esa voluntad de motivarnos a nunca rendirnos y dar lo mejor de nosotros en nuestra investigación.

Al Ing. Robles Lora Marcos Alejandro por brindarnos los consejos necesarios para seguir luchando por nuestros sueños.

Al señor Ramos Tenazoa Carlos Silvano, gerente general y dueño de la empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C, por darnos las facilidades de realizar nuestra investigación en su prestigiosa empresa.

Los autores.

ÍNDICE DE CONTENIDO

Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Resumen	viii
ABSTRACT	ix
I. INTRODUCCIÓN	1
II. MARCO TEÓRICO	5
III. METODOLOGÍA.....	14
3.1 Tipo y diseño de investigación.....	14
3.2 Variable y Operacionalización	14
3.3 Población y muestra	14
3.4 Técnica e Instrumentos de Recolección de datos	15
3.5 Procedimientos.....	16
3.6 Método de análisis de datos.....	17
3.7 Aspectos éticos	18
IV. RESULTADOS	19
4.1 Describir los métodos de trabajo actuales en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.....	19
4.2 Diagnostico situacional de la SST en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.	21
4.3 Elaborar el modelo de métodos de trabajo que permita cumplir con el plan de seguridad y salud en el trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. ..	23
V. DISCUSIONES.....	25
VI. CONCLUSIONES.....	29
VII. RECOMENDACIONES	30
VIII. BIBLIOGRAFÍA.....	31
IX. ANEXOS.....	38
Anexo N° 1: Declaratoria de autenticidad.....	38
Anexo N° 2: Declaratoria de autenticidad de los autores	39

Anexo N.º 3: Matriz de Operacionalización	40
Anexo Nº 4: Instrumentos de Medición	41
Instrumento 1. Lista de verificación de lineamientos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.	41
Instrumento 2: Check list RM 448-2020-MINSA	51
Instrumento 3: MATRIZ IPERC.....	56
Instrumento 4: Diagrama DAP	57
Instrumento 5: Diagrama de recorrido	58
Anexo Nº 5: Figuras	59
Anexo Nº 6: Tablas	62
Anexo Nº 7: Diagramas.....	65
Anexo Nº 8: Documentos	80
Documento 1: Modelo “Proceso de mantenimiento de caja de cambios” ..	80
Documento 2: Modelo “Proceso de instalación de equipo de GLP”	96
Documento 3: Modelo “Proceso de instalación de tanque de GLP”	112
Documento 4: Plan anual de seguridad y salud en el trabajo	127
Documentos 5: Solicitud para realización de la investigación.....	163
Documentos 6: Autorización para realización de la investigación.	164
Documentos 7: Aplicación de los instrumentos SST.....	165
Anexo Nº 9: Evidencia Fotográfica.....	194
Anexo Nº 10: Autorización de publicación de resultados	200

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla N° 1 Técnica e instrumentos de recolección de datos.....	15
Tabla N° 2 Valoración del riesgo	62
Tabla N° 3 Interpretación del nivel de riesgo.....	62
Tabla N° 4 Lineamientos por criterio cumplido y no cumplido	63
Tabla N° 5 Lineamientos establecidos por la RM 448-2020-MINSA	63
Tabla N° 6 Comparación de actividades y riesgos encontrados	63
Tabla N° 7 Nivel de riesgo encontrado por área.....	64

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura N° 1 Diagnostico documental de la SST	21
Figura N° 2 Diagnostico sobre la prevención y mitigación de la COVID-19	22
Figura N° 3 Valoración de los riesgos	23
Figura N° 4 Esquema de Ishikawa para determinación del problema	59
Figura N° 5 Mapa de calor sectorial	60
Figura N° 6 Ciclo de Deming o PDCA	61
Figura N° 7 Estructura de SGSST según estándar OSHAS 18001:2007	61

Resumen

La presente investigación tuvo como objetivo elaborar un modelo de métodos de trabajo que permita el cumplimiento de un plan de seguridad y salud en el trabajo en el contexto COVID-19. El estudio fue aplicada con enfoque cuantitativo y alcance descriptivo; el diseño es no experimental transversal simple. La muestra fue por conveniencia y lo conformó las áreas de la empresa en estudio. El resultado obtenido con relación al diagnóstico realizado a los métodos de trabajo se pudo constatar que no se contaba con un método documentado por lo que las actividades se realizaban de acuerdo al conocimiento del operario. Así mismo, con respecto a la SST, mediante la aplicación de los check list de la RM 050-2013-TR y la RM 448-2020-MINSA se constató un cumplimiento del 33% y 20% respectivamente; también, con el uso de la matriz IPERC se identificaron que un 56% de los riesgos encontrados tenían un carácter intolerable. Finalmente, para elaborar el modelo se siguió una metodología que lo enfoca por etapas y dando a conocer que la forma de mantener el nuevo método sería a partir de los controles que se encuentran estipulados en el plan de seguridad y salud en el trabajo también elaborado.

Palabras clave: métodos de trabajo, plan de seguridad y salud en el trabajo

ABSTRACT

The objective of this research was to develop a model of working methods that would allow the fulfillment of an occupational safety and health plan in the context of COVID-19. The study was applied with a quantitative approach and descriptive scope; the design is non-experimental and simple transversal. The study was applied with a quantitative approach and descriptive scope; the design is not a simple transversal experimental one. The result obtained in relation to the diagnosis carried out to the work methods could be verified that there was no documented method so the activities were carried out according to the knowledge of the operator. Likewise, with regard to the TSS, through the application of the check lists of the RM 050-2013-TR and the RM 448-2020-MINSA, compliance of 33% and 20% respectively was verified; also, with the use of the IPERC matrix, it was identified that 56% of the risks found were of an intolerable nature. Finally, in order to develop the model, a methodology was followed that focuses it in stages and shows that the way to maintain the new method would be based on the controls that are stipulated in the safety and health at work plan also developed.

Keywords: working methods, occupational safety and health plan

I. INTRODUCCIÓN

En la actualidad, la seguridad y salud en el trabajo es muy relevante para el cuidado y desenvolvimiento del trabajador, ya que busca crear espacios laborales seguros con el fin de evitar pérdidas humanas. En este sentido, para Anaya (2017), esto ayuda a potenciar el desempeño laboral y mejorar aspectos de la vida del empleado; lo cual concuerda con lo dicho por Peña, Jiménez y Martínez (2019, p. 3), que expresan que al crear mejores condiciones este puede realizar sus actividades sin riesgos que afecten su salud. Es por esto, que la OIT (2011, p. 1) la considera una disciplina que busca prevenir y proteger el recurso humano mejorando condiciones de trabajo y el ambiente en el que se desenvuelve y así lograr mayor competitividad frente a otras organizaciones. En esa misma línea, para Martínez y Céspedes (2016, p. 2) aún se pueden encontrar muchas limitaciones que se deben subsanar de manera rápida como se ha venido realizando en los siglos XX y XXI; donde prevalece el uso de las tecnologías de la información y los nuevos espacios laborales que utiliza en mayor proporción la mente que la fuerza física.

Sin embargo, la aparición de una pandemia llamada la COVID-19 ha desbaratado muchos esquemas principalmente en la salud y la seguridad de las personas; por lo que ha sido considerada por LAUFER (2020, p. 121) una de las más grandes a nivel mundial por el nivel de incertidumbre que se maneja, por lo que ha motivado una respuesta inmediata, como hizo Italia siguiendo el ejemplo de China; país donde se inició la pandemia; en la que resalta poner a su población en cuarentena, obligando al cierre de fábricas, negocios, talleres y permitiendo sólo las actividades básicas necesarias para vivir (MAS DE XAXÀS, 2020). A esto se le suma las medidas de seguridad y los nuevos métodos de trabajo que las empresas deben implementar en todas sus operaciones para que de esta manera permitan el mejor desenvolvimiento del personal en su cargo y la correcta ejecución de las actividades a desarrollar teniendo en cuenta siempre el bienestar del trabajador.

En este último aspecto, diferentes entes internacionales se han pronunciado para buscar la manera de mitigar los contagios en los lugares de trabajo elaborando diferentes herramientas de gestión; tal es el caso de la ECDC, la OMS, el CCOSH y también la OIT (EU-OSHA, 2020). Este último, ha

desarrollado un check list para que se pueda implementar en los lugares de trabajo con la colaboración del empleador y trabajador para así obtener resultados favorables en la contención de este virus (OIT, 2020).

En este sentido, en el Perú, se ha venido trabajando normas para que el impacto no sea tan fuerte; sin embargo, para CANO y FRANCIA (2018, p. 4) la aplicación de medidas laborales en los diferentes sectores económicos no ha sido el esperado; por eso es necesario mejorar las prácticas inadecuadas y poner más empeño en cambiar esa realidad; aun así el gobierno buscó la manera de mitigar el avance de la pandemia elaborando la RM N° 055-2020-TR que es una guía (Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, 2020, pp. 2-3) en base a los estándares que se manejan a nivel mundial; así mismo, la elaboración de la RM N° 239-2020-MINSA y sus posteriores modificatorias, brindan lineamientos a los empleadores con la finalidad de cumplir con la contención y atención de sus trabajadores en un presunto caso de contagio dentro de sus instalaciones (MINSA, 2020). Ahora bien, dado la emergencia, esta norma permite dejar de lado la seguridad en su conjunto y solo concentrarse en la pandemia.

Por su parte; países ubicados en el continente americano, demuestran un nivel mucho mayor cuando de protección a los trabajadores se refiere, tal es el caso de México, que ha diseñado su guía en base a su marco normativo la NOM-030-STPS-2009 que garantiza los servicios de prevención en SST y que a su vez exige a sus empresas acatar los lineamientos que su gobierno disponga. A diferencia de Perú, donde es muy contradictorio la información que se proporciona, la guía de México detalla conceptos sobre planificación, capacitación del personal y medidas tanto de prevención como de protección por parte de los empleadores teniendo un contenido más amplio y específico (Secretaría del Trabajo y Previsión Social, 2020). Así mismo, su país vecino; los Estados Unidos; mediante su Departamento de Labor ha desarrollado la OSHA 3992-03 2020 donde redacta los pasos que los empleadores deben seguir para mitigar el contagio de la COVID-19 en sus instalaciones en los que se impulsa la elaboración de planes de preparación y respuesta que deben considerar el riesgo en cada área y cada tarea de trabajo que realizan los trabajadores, una de las consideraciones podría ser la exposición con el público en general, clientes y/o

compañeros de trabajo (Occupational Safety and Health Administration, 2020, p. 8).

Adicionalmente, el Perú optó por usar la medida del aislamiento social obligatorio lo que generó la paralización de muchos rubros esenciales como lo refleja el estudio de PERU TOP (2020), donde se ve claramente que el sector automotriz está teniendo un impacto significativo (Ver anexo: Figura 5), lo cual una vez terminada la cuarentena se generará una demanda creciente; ya que muchos vehículos aún siguen circulando y requerirán un mantenimiento posteriormente. Sin embargo, la carencia de un plan de SST y método de trabajo ideal en las empresas juega un rol preocupante en estos tiempos de crisis sanitaria.

Es por ello; que el principal problema radica en que generalmente los talleres automotrices del país no cuentan con medidas de seguridad y orden dentro de sus instalaciones ni mucho menos acata medidas tomadas por el estado peruano; por lo cual, se podría generar una gran concentración de sus clientes en una pequeña área culminada la cuarentena, favoreciendo así el contagio comunitario tanto de Cliente-Cliente, así como de Cliente-Trabajador, sumándose a los riesgos ya existentes. Por otra parte, la falta de un método de trabajo, así como la inexistencia de procedimientos seguros dentro de sus operaciones favorecen al desorden durante el desarrollo de las actividades aumentando así la exposición del trabajador.

En ese mismo sentido; la empresa automotriz Corporación GEVITA S.A.C, la cual es un taller dedicado a la instalación y mantenimiento de vehículos con sistema de inyección dual GLP/GNV; que carece de una cultura de seguridad frente a los riesgos existentes, incluido el riesgo de contagio por la nueva pandemia; así mismo, presenta una carencia referente a sus métodos de trabajo, por lo que está buscando la forma de implementar nuevas medidas de seguridad frente a dicha problemática; así por un lado ausentismo laboral y por otro lado la preocupación tanto del cliente como del dueño ante una posible propagación del virus dentro de las instalaciones; esto a su vez traería consigo pérdidas económicas muy significativas ante la posible pérdida de clientes y clientes potenciales. (Ver anexo: Figura 4)

Según lo planteado anteriormente, el presente trabajo de investigación se enfocará a resolver la problemática observada la cual es: ¿Cómo elaborar un modelo de métodos de trabajo que permita el cumplimiento de un plan de seguridad y salud en el trabajo en el contexto COVID-19 para la CORPORACIÓN GEVITA SAC, Trujillo-Perú, 2020?

Es por ello, que dentro de las justificaciones para diseñar un modelo de métodos de trabajo y un plan de SST para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C, es cumplir con las disposiciones del estado peruano y proponer nuevas formas de trabajo. También se justifica al identificar, evaluar y prevenir los riesgos presentes; incluido el contagio por COVID-19; dentro y fuera de las instalaciones creando un ambiente de seguridad en todos los trabajadores y clientes; así la probabilidad a un accidente o contagio, en su labor, será mínima y el costo producto de esto será reducido. Por lo tanto, se han planteado como objetivo general; elaborar un modelo de métodos de trabajo que permita el cumplimiento de un plan de seguridad y salud en el trabajo en el contexto COVID-19 para la CORPORACIÓN GEVITA SAC, Trujillo-Perú, 2020. Así mismo, esto se complementará con los objetivos específicos; en primer lugar, describir los métodos de trabajo actuales en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.; en segundo lugar, realizar un diagnóstico situacional de la SST en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. y, por último, elaborar el modelo de métodos de trabajo que permita cumplir con el plan de seguridad y salud en el trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.

II. MARCO TEÓRICO

Como guía de este estudio se tomaron en cuenta los siguientes antecedentes para obtener un mayor alcance; tales como: El artículo de Varianou, Boustras, Dimopoulos, Wybo, Guldenmund, Nicolaidou, y Anyfantis (2019) que lleva como título “Gestión de la salud y la seguridad en el trabajo en el contexto de una fuerza laboral envejecida.” ; el cual toma como referencia a países como EE.UU, La Unión Europea y Canadá sosteniendo que los trabajadores de edad avanzada están en un grupo especial y por lo tanto merecen una mayor atención en la salud y la seguridad ocupacional ya que analiza los impactos en la sostenibilidad de los lugares de trabajo. Por consecuencia, este documento brinda una lista de disposiciones que se deben seguir para mejorar la protección y aumentar la concientización teniendo como base el ciclo de la planificación. Esto se relaciona con lo que pregonan muchos estados sobre la protección de las personas vulnerables y por lo que se deben realizar protocolos acordes a la situación; sin embargo, en el desarrollo de modelos que sirvan como guía se han encontrado vacíos como lo demuestra Couto da Silva, Sabrina y Gonçalves, Fernando (2019) en su artículo titulado “Factores críticos del éxito y barreras para la implementación de sistemas de gestión de seguridad y salud ocupacional: una revisión sistemática de la literatura”, teniendo como resultado una deficiencia en el área epidemiológica lo que da entender que al diseñar un plan se deben considerar tanto la seguridad y salud de manera equitativa para aumentar el desempeño de los colaboradores. Puesto que, refiere que para la excelencia de un sistema de SSO se necesita de un modelo que permita la adopción de medidas preventivas; es así que utilizaron una revisión de la literatura, basada en el protocolo de análisis PRISMA comparando diversos artículos de los cuales identificaron las metodologías, herramientas e indicadores que se usaron para el SGSST.

Un ejemplo de estos sistemas de SST basado en un modelo lo encontramos en el trabajo de Çalıř, Serenay, Yeřim y Büyükakıncı, Banu (2019), en su artículo realizado en el país de Turquía; titulada “Aplicaciones de sistemas de gestión de seguridad y salud ocupacional y un modelo de planificación del sistema.”; la cual se basa en la calidad y toma el modelo del ciclo de Deming para crear un sistema de gestión sostenible dividiéndolo en 4 etapas para esto compararon los hecho

registrados en otros países como Polonia, Australia, Noruega y Suecia. Su objetivo era dar a conocer los beneficios que otorga el SGSST para el empleado y empresa; finalmente, los investigadores concuerdan que el nivel de estructural de un país influye de manera significativa en la implementación y sostenibilidad de un sistema por lo que es necesario que se desarrollen de acuerdo a su dinámica interna. En concordancia a este último aspecto, la presidenta de la CONFIEP María Isabel León, sostiene que el estado peruano está exigiendo protocolos de seguridad de nivel europeo donde se pide tener una enfermera ocupacional para empresas que contengan 20 trabajadores y un médico en caso tengan 100 trabajadores, asumiendo que todas las empresas tienen la capacidad de gestionar todos estos requisitos y no teniendo en cuenta la precariedad de los planes de SST actuales (Diario Gestión, 2020).

A cerca de este tema, para conocer el nivel de planes en Latinoamérica; tenemos el artículo presentado por Basantes, Parra, García, Almeda y Martínez (2017), titulado: “Elaboración de un protocolo para la vigilancia de la salud laboral”. Dicha investigación constituye una guía para los empleadores de cualquier rubro en particular, teniendo como fin de proteger a los trabajadores en aspectos físicos, social y psicológico. Para esto se utilizó una metodología explicativa, descriptiva y un método inductivo-deductivo; el aporte de este trabajo es el abordaje a aspectos epidemiológicos sin dejar de lado la seguridad del trabajo dando como referencia la realización de subprotocolos a parte del general. Al igual que lo realizado por Cabrera, Uvidia y Villacres (2017), en su investigación titulada “Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, para la empresa de vialidad IMBAVIAL E.P. Provincia de Imbabura” donde también se utilizó una metodología descriptiva y el diseño se basó en la legislatura ecuatoriana; partiendo del manual de seguridad el cual debe contener los procedimientos, instructivos y formatos para registros. Aportando el uso de las herramientas como la lista de comprobación para observar la situación y la matriz IPERC para evaluar los riesgos. Obteniendo como resultado el incremento del 0% al 80% en el cumplimiento de la legislación ecuatoriana.

Por su parte, a nivel nacional, en la Tesis de Alzamora, Oscar (2018); titulada “Diseño de un plan de seguridad y salud en el trabajo para la empresa automotores & diversos S.A.C. – Autodisa, Cusco 2018”; su objetivo era mejorar

y brindar un lugar de trabajo más seguro y saludable, partiendo de la ausencia de una cultura de seguridad y del incumplimiento de la ley N°29783; por lo que fue vital realizar un diagnóstico situacional tomando al total de trabajadores (38), dando como aporte el uso de la metodología INSHT durante la identificación y evaluación del riesgo permitiendo encontrarlos y subsanarlos. Finalmente se realizó el plan de SST acorde a dicha empresa.

Por último, para conocer cómo se podría desarrollar la variable métodos de trabajo tenemos la investigación de García, Hugo (2016), donde desarrolla una aplicación de una mejora de métodos de trabajo en la eficiencia de las operaciones en una industria esparraguera por lo que utilizó un muestreo de la actividad para obtener un tiempo estándar del proceso de recepción de la materia prima; así mismo, empleo el Diagrama DAP para representar el procedimiento y observar que tarea no aportaba valor, para finalmente proponer uno nuevo optimizando el proceso. Así mismo, en el artículo titulado “Diseño del proceso de recepción y despacho de paquetes en Palco”, elaborado por Rodríguez, Alfonso, Cordoves y Gabaldá (2018); donde trabajaron este proceso al encontrarle una afectación económica directa a la organización por lo que emplearon diferentes herramientas para su análisis como son listas de chequeo, encuestas, entrevistas y diagramas de procesos para representar de manera gráfica el proceso a diseñar, obteniendo como resultado 14 operaciones descritas.

Es así, que para la elaboración del plan de SST se debe conocer las teorías relacionadas a esta variable por lo cual se ha compilado una serie de información que se detalla a continuación; En primer lugar, el marco normativo legal vigente, encabezado por la Ley N° 29783; teniendo como alcance primordial el de fomentar una cultura de prevención donde tanto el empleador, el estado y los trabajadores deben garantizar el cumplimiento de esta ley; en consecuencia, esta aplica a todos los rubros económicos y de servicios (Diario El Peruano, 2011). Así mismo, para ayudar a su implementación dado la complejidad del tema, en ese entonces, se elaboró su modificatoria la Ley N° 30222; la cual modifica diversos artículos de la Ley N° 29783 con el objetivo de mejorar su desarrollo conservando el grado de protección de la SST y disminuyendo los costos para los sistemas productivos (Diario El Peruano, 2014); sumado a esto se tiene el D.S. N° 005- 2012- TR, considerado el reglamento de la Ley N° 29783,

donde se detalla la elaboración de un programa anual de seguridad, las capacitaciones, la documentación que debe saber el personal, entre otros (Diario El Peruano, 2012). También se tendrá en consideración el R.M. 050-2013-TR que presenta los formatos que se deben utilizar la conocer si la organización está cumpliendo con la ley (Diario El Peruano, 2013).

Por otra parte, se tiene la norma técnica peruana donde se establece los requisitos para la elaboración de las señales de seguridad que van desde el diseño de símbolos, colores, dimensiones y formas de dichos carteles; esta norma busca hacer comprender de manera rápida y fácil la señalética con el objetivo de prevenir, orientar y reducir desastres que puedan conllevar a pérdida de vida humana (INDECOPI, 2015).

Sin embargo, dado la coyuntura producto de la Pandemia COVID-19, el estado peruano ha creído pertinente que para elaborar un plan de SST se deben tener presente la Resolución Ministerial N° 055-2020-TR; la cual brinda información relevante tanto para las empresas como para los trabajadores, por lo consiguiente, ambas partes puedan implementar medidas de protección dentro y fuera de las instalaciones laborales. Así mismo, busca brindar lineamientos específicos para que los empleadores cumplan dentro de su responsabilidad según la Ley N° 29783 con la asistencia médica hacia sus trabajadores que presenten casos o presuntos contagios por COVID-19 (MTPE, 2020). En este mismo camino se elabora la RM N° 239-2020-MINSA, la cual sostiene los pasos a seguir para el diseño de los planes de SST de las diferentes empresas. Esta es considerada la base para todo plan que se desarrolle después; ya que explica y detalla que medidas se deben tomar como: la limpieza y desinfección del lugar de trabajo, la evaluación de la salud del trabajador, entre otros. Sin embargo, se tiene que considerar las ultimas modificatorias a esta norma. (Ministerio de Salud, 2020).

También se podría complementar el plan de SST con la norma OSHA 3992; que es un documento destinado más a la planificación del empleador. Esta no tiene carácter obligatorio ni puede reemplazar las normas legales de un país, la OSHA brinda requisitos y modelos de planificación dentro del plan de SST en mayor detalle en la situación generada por la pandemia COVID-19; teniendo un nivel

de prestigio reconocido a nivel mundial (Occupational Safety and Health Administration, 2020, p. 8).

En ese mismo orden de ideas, hablar sobre la SST vendría a ser una tema muy amplio dado el vasto campo que abarca como tal, por lo cual antes de empezar a detallar las principales dimensiones de la misma tenemos que dentro de la terminología, la SST es un área interdisciplinaria que interrelaciona la prevención de riesgos que son propios de cada actividad dentro de un proceso productivo (EU-OSHA 18001, 2016); teniendo como objetivo el desarrollo de medidas referentes a las actividades que permitan minimizar los riesgos y de esta manera generar un avance en la organización (Hernández, Monterrosa y Muñoz, 2017, p. 37).

Es por ello, que la SST debe atender de forma muy amplia los siguientes puntos: Promover la calidad de servicio al trabajador sin importar su cargo u ocupación, prevenir y proteger a todo el personal en su lugar de operaciones frente a posibles riesgos que pudieran atentarse contra su salud y crear un ambiente de trabajo acorde a las necesidades de los trabajadores y sus respectivas operaciones; siendo este lo más acogedor posible. (Neyra, 2015, p. 45).

Por otra parte; un Plan de SST es un documento que el empleador elabora en base al análisis de una evaluación previa a la organización, todo ello con la participación de todos sus trabajadores y colaboradores (SUNAFIL, 2017); como se ha afirmado antes, dicho plan surge de la necesidad de conocer el estado actual de la organización por parte del empleador, y este a su vez realizar las mejoras correspondientes dentro del plazo establecido en el documento antes mencionado.

No obstante; antes de realizar un programa de SST para analizar un determinado problema, será necesario tomar en cuenta los siguientes aspectos con la finalidad de realizar una buena investigación; ya que en ello se logra enfocar hacia donde queremos llegar y que resultados queremos obtener. Es por ello que Alzamora (2018, p.23) indica que los elementos básicos a tomar en cuenta dentro de un programa de SST son: Aspectos Administrativos; la alta jerarquía es la encargada de implementar y hacer cumplir las normas establecidas dentro

de las instalaciones. Estas normas de seguridad tendrán prioridad sobre cualquier otra; debiendo ser cumplidas en su totalidad por todo el personal que labore dentro de las instalaciones de la empresa y Aspectos Técnicos; se trata de eliminar a raíz las causas potenciales que originan la presencia de accidentes laborales ya sean causas técnicas como humanas; y analizar cada uno de los procedimientos existentes dentro de un proceso productivo para tener una manera más detallada de cómo es que se originan y así poder modificarlas en gran medida.

En relación a los temas tratados de SST; el cual emplea un vocabulario técnico acorde al nivel de la Seguridad industrial; siendo los más utilizados cómo: PELIGRO: Es toda actividad o circunstancia, la cual posee según su naturaleza innata un potencial de daño sobre la salud del individuo que este expuesta a ella, tales como agentes químicos, caídas a desnivel, maquinaria defectuosa, etc. (MTEySS y otros, 2014, p.20); RIESGO: Probabilidad en sus diferentes niveles de que un individuo sufra algún accidente junto a la severidad de la gravedad del caso; el cual ponga en riesgo su salud (OIT, 2015, p.iv); ACCIDENTE LABORAL: Suceso puntual que se origina al momento de realizar una actividad dentro o fuera de las instalaciones de una empresa y pueden ser de índole físico o mental (EU-OSHA 18001, 2016); INCIDENTE: circunstancia relacionada con la actividad laboral sea un golpe o enfermedad, sin importar la severidad o fatalidad, suceden sin importar las condiciones (NEYRA, 2015, p.21); ENFERMEDAD PROFESIONAL: Toda enfermedad contraída al realizar alguna actividad laboral que exponga la salud del trabajador ante una o varias circunstancias de peligro tóxico ya sea compuestos químicos o ambientales. (OIT, 2015, p.iv); PREVENCIÓN: Medidas que se deben adoptar en cada proceso productivo y área laboral (EU-OSHA 18001, 2016).

Por otra parte, se busca la mejora continua en base al Ciclo de DEMING (Ver figura N° 2), aplicándolo bajo el concepto de SST; que según Bacells (2014, 26-72pp) establece las siguientes partes: Política de SST: define los principios de las acciones a realizar, contemplando las responsabilidades de cada acción tomada en el proceso; y a su vez el compromiso de la gerencia por resguardar el aspecto físico y mental de los colaboradores; Planificar: elaboración de IPERC en espacio laboral y matrices de riesgos y procedimientos de trabajos seguros,

creación de plan de contingencia ante posibles accidentes, etc.; Implementación y Funcionamiento: implementación completa del plan elaborado dentro de la empresa estudio, por lo que en esta fase se corroborara si el plan actúa según lo planeado o en todo caso necesita arreglos; Verificación y Acción correctiva: evaluación y comparación de las estadísticas encontradas antes y después de aplicar el plan; Revisión por la Dirección: La gerencia da por finalizado el plan, en el cual, asume el compromiso de cumplir con los objetivos del plan ,por lo que da paso a una nueva planificación; generando así, un ciclo de mejora continua del plan para la empresa. (Ver figura N° 3)

Otro punto de gran importancia que se debe de tomar principal énfasis es en la identificación, evaluación de los riesgos o más conocido en sus siglas como IPER; ya que es una herramienta de observación, mediante la cual se puede identificar, analizar y corregir los factores de riesgo, los cuales estén involucrados en el trabajo, por ejemplo: lugar de trabajo (estructura, instalaciones, maquinaria y herramientas), así como el análisis de los puestos y turnos de trabajo, horarios y el estilo de mando. Todo ello con la finalidad de ir vez valorando los riesgos encontrados, los cuales seguirán una función dada por criterios objetivos y confiables (MTEySS y otros, 2014, p. 22). De igual forma, la matriz IPER viene siendo esencial para todo tipo de empresa, ya que forma un elemento clave para la identificación de peligros significativos que podrían ocasionar accidentes o enfermedades laborales. Así mismo, dentro de la utilidad más común se encuentra: la planificación de las capacitaciones y entrenamientos del personal, la programación del cumplimiento adecuado de los requerimientos legales y normativos que cada país considere necesarios, gestión de auditorías internas, en la planificación para destinar los recursos y en la elaboración de procedimientos asociados a los controles para mitigar los riesgos encontrados. (Alzamora, 2018, p.34)

No obstante; las acciones de control estarán dadas por: Control de ingeniería: Toda acción en la cual se renueve o mejore un aspecto a tomar en cuenta para reducir el índice de probabilidad de accidentes se produzca; Control Organizativo: Reformas en las planillas según el nivel de riesgo al que están expuestos; Control en el Trabajador: Se brindan las EPPS correspondientes, así

como la asesoría adecuada para capacitar al día a los trabajadores. Es el último recurso a tomar en consideración. (R.M. 050-2013-TR, 2013)

Así mismo; para la evaluación de riesgos hay que considerar la siguiente fórmula: $A+B+C+D=P$, donde especifica las personas expuestas, los procedimientos que se aplican, la capacitación y la exposición del riesgo; una vez obtenido la probabilidad esta se multiplica por la severidad y así obtener el nivel de riesgo. (R.M. 050-2013-TR, 2013)

Cabe resaltar que las principales recomendaciones son: Realizar un estudio completo: Tener minuciosidad al momento de evaluar, ya que con ello se lograra encontrar causas y efectos relacionados con accidentes significativos; Realizar un estudio de acuerdo al método escogido sin divagar; Realizar visitas a las instalaciones con la finalidad de tener contacto con lo que realmente está sucediendo dentro de las operaciones que se realicen.

Tomando como referencia el punto anterior, para realizar un buen análisis de la problemática encontrada, se empleará el diagrama de Ishikawa o también llamado Diagrama Causa-Efecto, el cual permite la identificación y clasificación de todas las posibles causas adyacentes a un problema en común, las cuales se ven reflejadas en sus diferentes categorías las cuales son: Persona, Material, Método, Ambiente y Maquina. Del mismo modo, dicha herramienta de calidad procura ayudar a encontrar soluciones para lograr un determinado objetivo, tales como la mejora de la eficiencia en las labores cotidianas de los trabajadores de una organización; así como mejorar la calidad de servicio de cada área (López, 2016, p.174).

Del mismo modo; se emplearán Listas de Chequeo; los cuales son guías elaboradas para realizar actividades de carácter repetitivo; también verifica y controla el acatamiento de una serie de obligaciones, o recolecta datos ordenadamente (Calle, 2016. p.2).

Por otra parte; el estudio del trabajo viene tomando gran importancia al momento de evaluar las empresas, ya que es en ello donde se pueden realizar las mejoras correspondientes a diferentes puntos clave donde se presenten dificultades en los procesos que estas realizan para la elaboración de un bien o servicio; siendo

los más comunes: procesos con un tiempo excesivo de ejecución, problemas ergonómicos; problemas relacionados a la salud y la seguridad de los colaboradores; etc.

Es por ello que según Palacios (2016, pp. 27); expone que la Ingeniería o Métodos de Trabajo no son más que un registro y evaluación crítica sistemática de los modos de realizar las actividades dentro de un proceso productivo; con la finalidad de efectuar mejoras al mismo y con ello lograr elevar la productividad. Es por ello, que sigue una secuencia metodológica para su ejecución la cual consiste en: SELECCIONAR la actividad donde se hará el estudio; REGISTRAR como se realiza el método actual; EXAMINAR de manera rigurosa lo antes registrado; IDEAR, la propuesta; DEFINIR el método a proponer; IMPLANTAR la propuesta y MANTENER en uso la propuesta. (Palacios, 2016, pp. 61)

Así mismo; en el proceso para describir una actividad es necesario usar herramientas que faciliten este cometido. Es por esto, que existen varios caminos como lo expresa Palacios (2016), donde uno es esquematizar el lugar de trabajo mediante el uso de diagramas y analizar la relación que tienen, otra sería estudiar el uso de los equipos o también distribuir de manera idónea el lugar de trabajo.

Dentro de las herramientas según López (2014, pág. 58), tenemos: los diagramas de análisis de proceso, elaborado con el fin de describir el procedimiento que sigue la tarea seleccionada mediando el uso de simbología técnica expresada en un formato. De la misma manera, tenemos el diagrama de recorrido que brinda la manera en cómo se encuentra distribuido el lugar de trabajo y se pueda desarrollar el método propuesto. Esto está acompañado de los símbolos técnicos utilizados en el DAP ya que detalla las demoras y el transporte que se realiza dentro del área (pág. 66).

III. METODOLOGÍA

3.1 Tipo y diseño de investigación

La siguiente investigación según su tipo es aplicada ya que empieza a partir de un fenómeno que necesita ser interferido y perfeccionado (CONCYTEC, 2017); además su enfoque será cuantitativo con alcance descriptivo porque pretende medir y recoger datos de manera independiente sobre las variables (Sampieri, 2014, p.92).

El diseño será no experimental: transversal descriptivo simple por lo que no se manipulará la variable y solo indagará la incidencia de una o más variables en una población en específico. (Sampieri, 2014, p.155).



Dónde: M: Muestra

O: Observación

3.2 Variable y Operacionalización

- **Variable de estudio**

1. Seguridad y Salud en el Trabajo

La SST es un área interdisciplinaria que interrelaciona la prevención de riesgos que son propios de cada actividad dentro de un proceso productivo. (EU-OSHA 18001, 2016).

2. Métodos de trabajo

Es el registro y evaluación crítica sistemática de los modos de realizar las actividades dentro de un proceso productivo; con la finalidad de efectuar mejoras al mismo y con ello lograr elevar la productividad. (Palacios, 2016, pp. 27)

(Ver anexo N° 3)

3.3 Población y muestra

- **Población:**

Lo conformarán todos los procesos de las diferentes áreas que se ejecutan en la empresa Automotriz CORPORACIÓN GEVITA SAC.

- **Muestra:**

Lo conformarán todos los procesos de las diferentes áreas que se ejecutan en la empresa Automotriz CORPORACIÓN GEVITA SAC.

FORMULA: P=M

La población y la muestra son iguales por contener ambos las diferentes áreas de la CORPORACIÓN GEVITA SAC.

- **Muestreo**

Por conveniencia y no probabilístico

- **Unidad de análisis**

La empresa CORPORACIÓN GEVITA SAC.

3.4 Técnica e Instrumentos de Recolección de datos

Los instrumentos para recolectar la información se expresan en la Tabla N° 1 que se encuentra a continuación:

Tabla N°1 Técnica e instrumentos de recolección de datos

OBJETIVOS ESPECÍFICOS	FUENTES DE INFORMACIÓN	TÉCNICA DE RECOLECCIÓN DE DATOS	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN	TRATAMIENTO DE LOS DATOS	RESULTADOS ESPERADOS
Describir los métodos de trabajo actuales en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.	Actividades realizadas	Observación directa	Diagrama DAP	Análisis de información	Descripción del método de trabajo
			Diagrama de recorrido		
Diagnóstico situacional de la SST en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.	Administración	Revisión documental	Check list RM-050-2013-TR	Análisis de información	Diagnóstico situacional
	Administración	Revisión documental	Check list de COVID-19 RM-448-2020-MINSA	Análisis de información	Diagnóstico situacional frente al COVID-19
	Actividades realizadas	observación directa	Matriz IPER	Análisis de resultados	Identificación y evaluación de riesgos
Elaborar el modelo de métodos de trabajo que permita cumplir con el plan de seguridad y salud en el trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.	Resultados anteriores	Revisión de resultados	Formatos	Análisis de los resultados	Plan de seguridad y salud en el trabajo
			Formatos establecidos por la LEY N° 29783		Modelo de métodos de trabajo

Fuente: Elaboración Propia.

- Validación

Dado que se han utilizado herramientas elaboradas y brindadas por el estado; la RM-050-2013-TR, la RM-448-2020-MINSA y; los cuales se han basado en las directrices que brinda la OIT y a su vez en la norma OSHA para conocer el estado de las empresas y poder subsanar las fallas que están presentes y garantizar la seguridad y al mismo tiempo la salud de sus colaboradores. Así mismo para la descripción de la variable Métodos de Trabajo se usarán constructos que nos aporta la teoría antes descrita.

3.5 Procedimientos

- Como primer punto, en la descripción de la forma de trabajo se tendrá que evaluar los procesos que cuenta la empresa mediante el uso de un diagrama DAP (ver anexo N° 4: instrumento N° 4), donde se detallará el procedimiento que se sigue para realizar la tarea. Así mismo, analizaremos el área de trabajo para conocer la distribución que tiene mediante el Diagrama de recorrido (ver anexo N° 4: instrumento N° 5), el cual permitirá observar si las instalaciones están distribuidas de manera ideal. Ambos diagramas se elaborarán de manera presencial por parte de los investigadores usando un reloj para anotar el tiempo que demora la actividad.
- Como segundo punto, para la aplicación del check list (ver anexo N° 4: instrumento N° 1) en la empresa CORPORACIÓN GEVITA SAC, se pactará con el responsable y/o encargado del área para que permita el acceso a los documentos si los tuviere. Así mismo, se coordinará el día y hora exacta de la visita teniendo en cuenta el horario laboral que mantiene la organización y tomando todas las medidas necesarias dadas la coyuntura de la COVID-19. Para facilitar el registro se hará uso de la tecnología (laptop) garantizando la veracidad de los resultados por medio del gerente, quien tendrá una copia del archivo una vez terminada la revisión.

- Se ejecutará el check list de la RM-448-2020-MINSA (ver anexo N° 4: instrumento N° 2) referente a los lineamientos a seguir en la contención de la COVID-19 en el lugar de trabajo, ya que mediante esta se podrá conocer cómo se encuentra elaborado su plan de prevención frente a esta coyuntura y observar las posibles deficiencias que este tenga. En primer lugar, se observará su plan y luego según vayamos llenando la lista de verificación tendremos que observar los cambios que ha realizado.
- Dado el orden establecido, para la elaboración de la matriz IPERC (ver anexo N° 4: instrumento N° 3), se establecerá un horario donde se presente la mayor actividad posible de las diferentes áreas para observar detalladamente e identificar la mayor cantidad de riesgos, en este caso dado la complejidad en el llenado de la matriz, se realizará de manera manual para luego transcribir al formato en Excel para el análisis de resultados. Cabe recalcar, que durante el registro se tomara en cuenta las tablas proporcionadas por la RM-050-2013-TR. (ver anexo N° 6: tablas N° 2, N° 3)
- Esta investigación finalizará con la elaboración del modelo de métodos de trabajo y del plan de SST para eso se tiene que tener en cuenta los resultados del diagnóstico previo y en base a ello se procederá a su diseño siguiendo un orden predefinido en la ley N° 29783 con sus complementos y siguiendo las bases teóricas dadas en el marco teórico acompañado de la documentación adicional requisito por el estado peruano para enriquecer la investigación.

3.6 Método de análisis de datos

- Análisis descriptivo

Para el recojo de información se hará uso de los instrumentos antes mencionados; los cuales serán analizados en el programa Ms Microsoft Excel con el fin de interpretarlo de manera que se

puedan cuantificar y representar gráficamente para conocer el diagnóstico de las variables de estudio.

3.7 Aspectos éticos

Esta investigación respetará el grado de confidencialidad de la información recolectada, la cual tendrá un uso de carácter académico y está prohibida utilizarla con otros fines que no sea lo antes mencionado.

Además, el contenido de dicha investigación respeta el derecho de autor y, por ende, se ha colocado las citas respectivas demostrando la ética profesional y la honestidad por parte de los autores.

Por último, los investigadores se comprometen a respetar los resultados obtenidos demostrando la veracidad de estos.

IV. RESULTADOS

4.1 Describir los métodos de trabajo actuales en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.

En primer lugar, se mapeo los procesos de las diferentes áreas a describir para su identificación; luego se procede al registro de estas mediante el uso del diagrama DAP; teniendo como resultado los siguientes:

- **Mantenimiento de caja de cambios (Mecánica)**

Esta actividad está compuesta por 20 actividades (Ver anexo N° 7: Diagrama 1 y 2), en las que se observa que al ingreso del vehículo no se realiza una desinfección previa; además, durante la inspección por parte del operario, el dueño del auto se encuentra a menos de un metro de este y ambos no se encuentran usando las mascarillas de protección. Así mismo, en el desarrollo del proceso se ha identificado tiempos no productivos producto de que tanto el trabajador como el propietario generan una conversación fuera del ámbito del proceso; como también, se ha identificado deficiencias en materia de seguridad.
- **Mantenimiento de GLP (Gas)**

De acuerdo al tiempo que se registraron los datos, se presentan a continuación los diferentes tipos de mantenimiento que se practica en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.

 - ✓ **Calibración:** consta de 15 actividades en total (Ver anexo N° 7: Diagrama 3 y 4), de las cuales se identifica un problema con la ubicación de las herramientas ya que tuvieron que ingresar a otra área para encontrarlo.
 - ✓ **Cambio de bujías:** consta de 18 actividades en total (Ver anexo N° 7: Diagrama 5 y 6) y se identificó una espera en el transporte de las herramientas y la búsqueda de equipos.
 - ✓ **Limpieza obturador:** consta de 18 actividades en total (Ver anexo N° 7: Diagrama 7 y 8); así mismo, el problema

que se resalta en esta actividad es la inhalación de gases tóxicos.

- ✓ Mantenimiento reductor: consta de 21 operaciones en total (Ver anexo N° 7: Diagrama 9 y 10), en donde se observa no respetar el distanciamiento social y el uso de la mascarilla; también, el operario no hace uso de su protector facial.
- Conversión Vehicular a sistema de Inyección dual GASOLINA/GLP (Gas).

La presente actividad consta de dos partes, las cuales se clasifican en instalación de equipo de GLP e instalación de tanque de GLP: las cuales se detallan a continuación:

- ✓ Instalación de equipo de GLP: consta de 16 actividades en total (Ver Anexo N° 7: Diagrama 11 y 12), en la cual destaca la distracción del personal con sus dispositivos móviles (celulares) al desarrollar sus actividades; a su vez que no utilizan sus EPP's de bioseguridad o hacen mal uso de ellas.
- ✓ Instalación de Tanque de GLP: consta de 14 operaciones en total y un tiempo promedio de 122 min (Ver anexo N° 7: Diagrama 13 y 14), así mismo cabe resaltar que la principal observación radica en la falta de objetividad al realizar las operaciones ya que constantemente el operario se distrae ya sea con su dispositivo móvil o con otro operario, el cual genera tiempos muertos en producción.

Además, no se respetan las medidas de bioseguridad en su totalidad generando con ello un posible caso de contagio por la Covid-19.

En segundo lugar, se procedió a realizar el diagrama de recorrido teniendo en cuenta los diagramas antes realizados (Ver anexo N° 7: Diagrama 15); donde se identificó que, si bien la distribución del local divide ambas áreas de manera casi equitativa, la mayor acumulación de vehículos se genera

en la parte mecánica, la cual reduce el espacio de tránsito ya sea del personal como de los vehículos. A la par que al generar aglomeración en una zona aumenta el riesgo de contagio por la Covid-19, poniendo en riesgo la salud tanto del trabajador como del cliente.

4.2 Diagnostico situacional de la SST en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.

Este objetivo se dividió en 3 partes para tener un mayor alcance de la situación que atraviesa la empresa; es así que, se inició con la aplicación del check list proporcionado por la RM 050-2013-TR donde se analizaron los 8 lineamientos con sus respectivos criterios (123) que estipulan en dicho instrumento. (Ver anexo N° 6: Tabla N° 4)

Así mismo, se expresa de manera general el nivel de cumplimiento a continuación:

Figura N° 1 Diagnostico documental de la SST

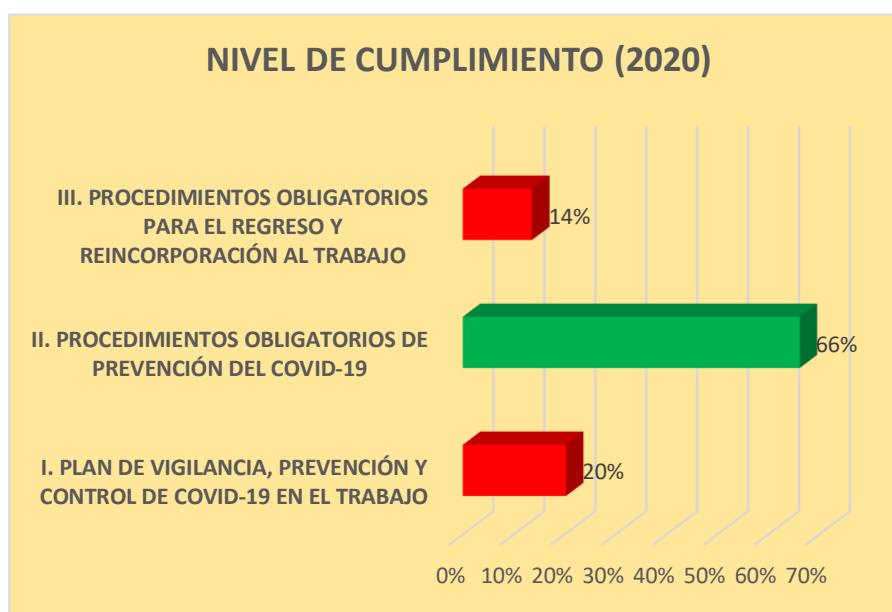


Fuente: Elaboración propia.

Interpretación: Del total de lineamientos se observa que solo el 33% de ellos están siendo cumplidos y un 67% aún se encuentran por mejorar.

A continuación, se procedió a la aplicación del check list de la RM 448-2020-MINSA, el cual está dividido en 3 lineamientos con sus respectivos criterios (42) que se encuentran detallado en la Tabla N° 5 (ver anexo N°6). De la misma manera se expresó los resultados de manera detalla por lineamiento representado en el siguiente gráfico:

Figura N° 2 Diagnostico sobre la prevención y mitigación de la COVID-19

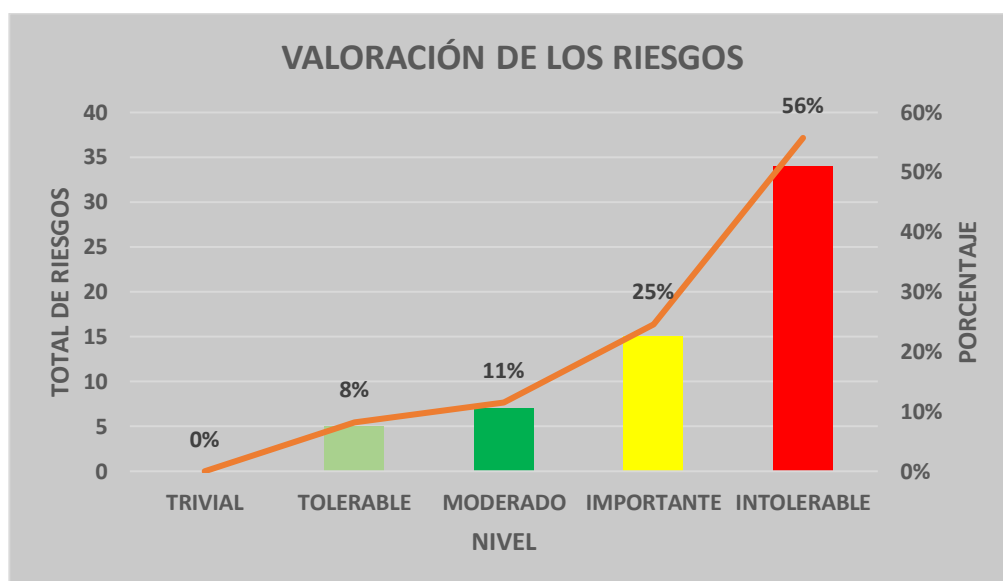


Fuente: Elaboración propia.

Interpretación: Se observa que la empresa referente a los mecanismos que utiliza para el regreso de sus trabajadores al trabajo es de apenas 14%, con respecto a su plan solo se cumple un 20% y finalmente, la ejecución de sus medidas preventivas frente a la COVID-19 es de 66%.

Finalmente, este objetivo concluye con la realización de la matriz IPERC que ha sido elaborada teniendo en cuenta lo antes descrito por los diagramas DAP; donde se habían identificado las diferentes áreas (3) y sus respectivas actividades las cuales sumaron un total de 125. Es por esto, que se procedió a realizar la evaluación otorgándole una matriz por área encontrando un total de 61 riesgos equivalente al 49% del total de actividades (ver anexo N° 6: Tabla N° 6). De igual forma, se valoró estos aplicando el método 2 expuesto en la RM 050-2013-TR para poder valorar el nivel de riesgo en que se encuentran (ver anexo N° 6: Tabla N° 7), dando como resultado lo siguiente:

Figura N° 3 Valoración de los riesgos



Fuente: Elaboración propia.

Interpretación: Se observa que un 56% de los riesgos encontrados tienen carácter intolerable; por ende, se debería actuar de manera inmediata. Por otro lado, un 8% de estos riesgos poseen una valoración de carácter tolerable; es decir, no es necesario realizar algún cambio o actuar de manera rápida.

4.3 Elaborar el modelo de métodos de trabajo que permita cumplir con el plan de seguridad y salud en el trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.

Para cumplir con este objetivo se planteó seguir con la metodología brindada por Palacios (2016), donde estipula las diferentes etapas a seguir para elaborar un nuevo método de trabajo. Así mismo, se tuvo como referencia el diagnóstico realizado previamente para la toma de decisiones que van a repercutir en los diferentes procesos, sumados a las normas establecidas. (Ver anexo N° 8: Documentos 1, 2,3)

A continuación, se presenta la estructura que se siguió para la elaboración del modelo de métodos de trabajo y un resumen de su contenido:

1. Aspectos generales

Se definieron tanto la visión y la misión de la empresa para centrar el rumbo que esta quiere seguir.

2. Cronograma de ejecución

Se dispone un tiempo determinado para el desarrollo de cada etapa. Cabe indicar que las fechas colocadas solo son de materia referencial.

3. Etapa 1: Selección

Se analiza el diagnóstico previo para identificar los problemas más resaltantes y de esta manera seleccionar el proceso que será adaptado para cumplir con el plan de SST.

4. Etapa 2: Registro

Una vez seleccionado el proceso se registra mediante los diferentes diagramas de análisis para su comprensión. Esta etapa ya se encuentra descrita en el objetivo específico N° 1.

5. Etapa 3: Examinar

En esta etapa se emplea la técnica del interrogatorio con el fin de conocer el detalle de las actividades realizadas. Es muy importante que el gerente de la empresa esté presente durante la ejecución de esta herramienta.

Los puntos a analizar corresponden al propósito de la actividad, el personal a cargo, el lugar en el que se desarrolla, la sucesión que se tiene y el medio en que se trabaja.

6. Etapa 4: Idear

Se seleccionan las actividades esenciales y no esenciales para su respectivo análisis, a su vez se toman como referencias las disposiciones legales pertinentes y los diagnósticos realizados previamente.

7. Etapa 5: Definir

Se introduce los cambios en los diagramas pertinentes para su comprensión.

8. Etapa 6: Implantar

Se describe cada actividad especificando los cambios realizados y la forma correcta de realizar el método nuevo.

9. Etapa 7: Mantener

Esta última etapa comprende sostener el nuevo método de trabajo cumpliendo con el plan de SST que se elabora con la intención de usar los controles que allí se presentan. (Ver anexo N° 8: Documentos 4)

V. DISCUSIONES

En esta investigación, en el objetivo específico describir los métodos de trabajo actuales en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C., se pudo encontrar que la empresa consta de 7 procesos distribuidos en sus 3 áreas (mecánica, mantenimiento de GLP y conversión vehicular a sistema de Inyección dual GASOLINA/ GLP), los cuales se registraron por medio de los diagramas DAP y de recorrido para así tener un mayor alcance de las operaciones obteniendo como resultado el número de actividades que se emplean en los servicios de mantenimiento de caja de cambios (20), calibración (15), cambio de bujías (18), limpieza de obturador (18), mantenimiento de reductor (21), instalación de equipo GLP (16) e instalación de tanque GLP (14). Así mismo, a partir de la observación directa se identificaron falencias en materia de seguridad durante el desarrollo del método de trabajo por lo que se pone en riesgo la integridad y la salud de los trabajadores en esta época de pandemia. De igual forma, García (2016), en su investigación hace uso del diagrama DAP para representar el procedimiento que se desarrollaba obteniendo 12 actividades y observando la tarea que no aportaba valor y/o retraso; sin embargo, su estudio se enfocaba en mejorar la eficiencia de las operaciones por lo que también aplicó un estudio de tiempos. Por lo que difiere de esta investigación por tener esta un enfoque más en la seguridad y el cuidado de la salud del trabajador. Así mismo, Rodríguez et. al (2018) en su artículo “Diseño del proceso de recepción y despacho de paquetes en Palco” expresó su propuesta mediante un DAP, ya que había detectado que tenía mayor relevancia presentarlo de esa forma para un mayor entendimiento. Por tal sentido, el uso de estas herramientas se sustenta por lo dicho por Palacios (2016), donde sostiene que esquematizar el lugar de trabajo mediante el uso de estas permite relacionar cada actividad y obtener un mayor detalle de estas.

Con lo que respecta al objetivo específico de realizar un diagnóstico situacional de la SST en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. se analizó a través de 3 francos, obteniendo como resultado lo siguiente:

- El gráfico N° 1 representa el análisis respecto al cumplimiento de los 8 lineamientos estipulados en la lista de verificación de la RM 050-2013-TR, teniendo como resultado que solo el 33% de estos se están cumpliendo;

esto quiere decir, que la empresa está pasando por alto los requisitos mínimos que se piden a las organizaciones en materia de seguridad y salud en el trabajo, algo que comúnmente se puede observar en muchas empresas. Tal es el caso del artículo de Cabrera et.al (2017), donde aplico la misma herramienta en base a su legislación (ecuatoriana) para esta manera determinar el cumplimiento del mismo. Por lo que, en su auditoria, se obtuvo que la empresa en cuestión poseía un cumplimiento del 0%. En este mismo sentido, en la investigación de Alzamora (2018) se constató mediante la aplicación del check list que la automotriz donde se ejecutaba el estudio carecía del cumplimiento de la ley N° 29783. Por lo tanto, lo expresado por Calle (2016, pág. 2) sobre el uso de las listas de chequeo, reafirman que este instrumento genera una serie de datos tanto para observar el control de las obligaciones normativas como también el desenvolvimiento dentro de la organización.

- El gráfico N° 2 representa el diagnóstico sobre la prevención y mitigación de la COVID-19, donde se obtuvo que el 66% respecto a los procedimientos a seguir se están cumpliendo; sin embargo, la carencia en el control estructural del plan genera que solo se cumpla un 20%. Por tal motivo, según MINSA (2020), los reforzamientos de los mecanismos de control son muy esenciales para evitar la propagación de este virus en los lugares de trabajo; cabe indicar que la incertidumbre que se maneja a nivel mundial sobre este virus genera desconfianza en las medidas a adoptar salvo que se tenga un conocimiento actualizado que brinde las garantías suficientes.
- El gráfico N° 3 representa el análisis hecho a partir de la elaboración de la matriz IPERC de las distintas áreas en estudio donde se obtuvo como resultado que el 56% y el 25% de los riesgos encontrados tienen carácter intolerable e importante respectivamente, sumando en total 61. Esto indica que, los riesgos hallados son propios de cada actividad en desarrollo siendo necesario tratar de buscar soluciones para cuidar al trabajador, proponiendo medidas preventivas y de control para minimizar los porcentajes. Este resultado también lo obtuvo Alzamora (2018), sin embargo, en su investigación utilizo la metodología INSHT para la identificación del riesgo permitiendo de esta manera erradicar los de nivel

intolerable con los controles que brinda dicha teoría. Por el contrario, la RM 050-2013-TR (2013) expresa diferentes métodos para evaluar los riesgos dependiendo el nivel de conocimiento que tenga el evaluador, en este caso se aplicó el método 2 basadas en una matriz 3x3. Por último, según la MTEYSS (2014, p. 22) la matriz IPER es una herramienta de observación capaz de identificar, analizar y corregir los riesgos que estén involucrados en el trabajo.

Finalmente, este estudio concluye con el objetivo de elaborar el modelo de métodos de trabajo que permita cumplir con el Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.; donde se obtuvo como resultado un modelo en base a una metodología que detalla paso a paso como debe estructurarse un método de trabajo proponiendo iniciar con una desinfección del vehículo antes de iniciar el proceso seleccionado. Así mismo, se propone tener un área destinada para los clientes donde puedan esperar mientras su unidad está siendo reparada y de esta manera evitar el contacto directo con el trabajador encargado del servicio; esta adaptación, cumple con los controles que se encuentran plasmados en el plan de SST diseñado a partir del diagnóstico realizado en el objetivo específico anterior. De igual manera, este último documento de gestión permitirá mantener en aplicación y actualización el nuevo método propuesto mediante las constantes capacitaciones detalladas en el plan. Este resultado, con respecto al modelo de métodos de trabajo, tiene una similitud con el artículo de Rodríguez et al (2018), donde su diseño consistió en 4 etapas y 11 actividades definiendo cada una de ellas y elaborando los puestos de trabajos necesarios para la realización de dicho procedimiento; también, se especificaron las funciones que deberán cumplir los trabajadores a partir de los cambios realizados. En esta misma línea, en la investigación de García (2016) mejoró el método de trabajo que poseía la empresa generando un uso adecuado de la materia prima y reduciendo las actividades que no generaban valor de 12 a solo 10.

Con respecto al plan de SST, este se elaboró teniendo como principal objetivo de usar los controles expresados en el documento para mantener activo el método de trabajo propuesto mediante las capacitaciones y evaluando los riesgos que se generen a partir de una futura implementación de este. Para

lograr su diseño se basó en las normas legales peruanas ya que no existe un modelo definido para cada rubro en específico; como también lo expresa Couto da Silva y Golcalves (2019) en su artículo, donde expresa que es necesario que las organizaciones deben enfocar sus diseños tanto en aspectos epidemiológicos como en la propia seguridad que se le brinda a los trabajadores. En este mismo sentido, en el artículo de Basantes et al (2017), expresa la importancia del abordaje de estos últimos aspectos adicionando la creación de subprotocolos que cubran las falencias encontradas en los diagnósticos iniciales. En general, el contenido durante el diseño de un plan de SST debe ser coherente con las acciones que se vayan a tomar a partir de un análisis en primera instancia, esto quiere decir, que no necesariamente se centre en un enfoque como se presenta muchas veces si no en tomar todos los aspectos que se involucran en el trabajo más aun cuando se generan nuevos riesgos sin tener claro el origen.

VI. CONCLUSIONES

- Mediante el diagnóstico de los métodos de trabajo actuales en los procesos desarrollados de la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. se pudo constatar que la empresa no tenía un método documentado por lo que las actividades se realizaban de acuerdo al conocimiento de cada operario; así mismo, la mala ejecución de estos genera un riesgo eminente para los trabajadores sumando a eso la falta de medidas para evitar la propagación de la COVID-19 dentro de las instalaciones.
- Referente al diagnóstico situacional de la SST, se mostró un incumplimiento a las normas que brinda el estado peruano, es decir, que durante la observación mediante el check list de la RM 050-2013-TR y la RM 448-2020-MINSA se identificó que solo se cumplía con un 33% y 20% respectivamente, sumándose que los riesgos encontrados a partir de la elaboración de la matriz IPERC muestran un desconocimiento muy importante de la seguridad por parte de la empresa, lo que pone en peligro a todo el personal que labora en dicho establecimiento, así como a los clientes que buscan un servicio a diario.
- Respecto a la elaboración del modelo de Métodos de Trabajos que cumpla con el plan de SST, se concluye que está diseñado acorde a las medidas interpuestas por el estado y a su vez el método se encuentra detallado para el conocimiento de los trabajadores de su respectiva área. También, se elaboró el plan de SST con la finalidad de mantener mediante sus controles al Método de Trabajo propuesto y garantizar el buen desarrollo de este.
- Finalmente, esta investigación detalla nuevos cambios que se deben adoptar a partir de la incertidumbre que se maneja en materia de seguridad y salud con respecto a los últimos acontecimientos producidos por la COVID-19 y es labor de toda organización poner en buen recaudo a sus trabajadores y clientes.

VII. RECOMENDACIONES

- Para los futuros investigadores, tener presente el diagnóstico inicial tanto del método de trabajo y la SST para efectuar futuras investigaciones que les permitan ayudar a que la empresa mejore en competitividad. Así mismo, se recomienda realizar un estudio costo/beneficio en caso deseen implementar el método propuesto y el plan de SST tomando en cuenta las ideas expuestas en esta investigación.
- Así mismo, la falta de control en materia de seguridad en la industria automotriz conlleva un riesgo eminente de contagio; por lo cual se recomienda realizar el diagnóstico en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo a las empresas con la finalidad de colaborar el cumplimiento de las leyes vigentes a la actualidad, ya que hoy en día tras la aparición de la pandemia “la COVID-19” dicho campo ha tenido mayor redundancia dentro de las organizaciones; los cuales buscan por un lado cumplir con lo dispuesto por el estado y por el otro, garantizar la salud e integridad física y mental de todos sus colaboradores reduciendo así la tasa de ausentismo laboral.
- Por otra parte, en la industria Automotriz se denota la ausencia de una herramienta que permita combatir la indisciplina y la falta de limpieza de los procesos tras la finalización de los mismos; es por ello que se recomienda para futuras investigaciones la implementación de la metodología 5s para brindar un mejor orden y estandarizar sus procesos.
- En cuanto a temas de Calidad, la industria automotriz es un rubro competitivo y diferenciar el servicio brindado cumple un rol importante; es por esto, que se recomienda a futuros investigadores la implementación de la filosofía de la Calidad Total o TQM; ya que dicha metodología encamina a las empresas hacia la mejora continua de sus procesos, así como de su infraestructura abarcando la participación de todos sus colaboradores con el objetivo de crear servicios de calidad y satisfacción total del cliente como del trabajador.

VIII. BIBLIOGRAFÍA

- ALZAMORA, Oscar. *Diseño de un plan de seguridad y salud en el trabajo para la empresa Automotores & Diversos S.A.C. – Autodisa, Cusco, 2018.* Tesis (Ingeniero Industrial). Cusco: Universidad Andina del Perú, 2018. Disponible en: http://repositorio.uandina.edu.pe/bitstream/UAC/2264/4/Oscar_Tesis_bachiller_2018_Part.1.pdf
- ANAYA, Ana. Modelo de Salud y Seguridad en el Trabajo con Gestión Integral para la Sustentabilidad de las organizaciones (SSeTGIS). *Cienc Trab* [en línea]. 2017, vol.19, n.59 [Fecha de consulta: 07 de mayo del 2020], pp.95-104. Disponible en: https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S0718-24492017000200095&lng=es&nrm=iso ISSN 0718-2449.
- BALCELLS, Gerard. *Manual Práctico para la implantación del estándar OHSAS 18001:2007* [en línea]. Madrid: FREMAP, 2014 [fecha de consulta: 02 de mayo de 2020]. Disponible en: <https://prevencion-gl.fremap.es/Buenas%20prcticas/LIB.019%20-%20Manual%20implantacion%20OHSAS%2018001.pdf>
- Basantes Vaca V, et al. *Elaboración de un protocolo para la vigilancia de la salud laboral.* *R. Médica Electrón* [en línea]. Mar-Abr 2017. [Fecha de consulta: 09 de Abril del 2020]. Pp 188-199 Disponible en: <http://www.revmedicaelectronica.sld.cu/index.php/rme/article/view/2191/3330> ISSN 1684-1824
- BRICEÑO, Alexander. Deming y la prevención de riesgos [en línea], 2013. Disponible en: <https://prevencionar.com/2013/05/13/deming-y-la-prevencion-de-riesgos-laborales/>
- Cabrera, M., Uvidia, G. y Villacres, E. *Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, para la empresa de vialidad IMBAVIAL E.P. Provincia de Imbabura.* *Industrial Data* [en línea]. Vol. 20. 2017. [fecha de Consulta: 3 de mayo de 2020]. pp. 17-26 Disponible en:

<https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=81652135002>

ISSN: 1560-9146

- Çalış, Serenay y Yeşim, Banu. *Occupational health and safety management systems applications and a system planning model*. Procedia Computer Science [en línea]. 2019. [Fecha de consulta: 08 de junio del 2020]. pp 1058-1066.

Disponible en:

<https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S1877050919313183>

ISSN: 1877-0509

- CALLE, Juan. 5 métodos de análisis de riesgos. [en línea]. MEXICO. 2018. [fecha de consulta: 6 de mayo de 2020] Disponible en:

<https://www.riesgoscero.com/blog/5-metodos-de-analisis-de-riesgos>

- Cano, C, Francia J. Estado de avance de la Salud de los trabajadores en Perú [En línea]. Acta Med Peru. 2018.[Fecha de consulta: 06 de junio del 2020]. Disponible en:

<http://www.scielo.org.pe/pdf/amp/v35n1/a01v35n1.pdf> ISSN 1728-5917

- Confiep sobre protocolos de seguridad: “Están llenos de requisitos, parece país europeo” [en línea]. Diario Gestión. Lima, Perú. 4 de mayo del 2020. [Fecha de consulta: 06 de mayo del 2020]. Disponible en:

<https://gestion.pe/economia/coronavirus-peru-presidenta-de-confiep-sobre-protocolos-de-seguridad-estan-lleno-de-requisitos-parece-para-un-pais-europeo-covid-19-nndc-noticia/>

- Couto, Sabrina y Gonçalves, Fernando. *Critical factors of success and barriers to the implementation of occupational health and safety management systems: A systematic review of literature*. Safety Science [en línea]. Vol. 117. Agosto 2019. [Fecha de consulta: 08 de mayo del 2020]. Pp. 123-132.

Disponible en:

<https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S092575351831926X?via%3Dihub> ISSN: 0925-7535

- DS N° 005-2012-TR. Lima, Perú.
- EU-OSHA. *El brote de enfermedad por coronavirus (COVID-19) y la seguridad y salud en el lugar de trabajo*. 16 de abril del 2020. Disponible

- en: <https://osha.europa.eu/es/highlights/coronavirus-disease-covid-19-outbreak-and-workplace-safety-and-health> ISSN 1681-2085
- EU-OSHA 18001. Aspectos generales de seguridad y salud en el trabajo (SST). [En línea]. Portugal. 2016. p.2 [fecha de consulta: 5 de mayo de 2020]. Disponible en: [https://oshwiki.eu/wiki/Aspectos_generales_de_seguridad_y_salud_en_el_trabajo_\(SST\)#Conceptos_basicos_en_seguridad_y_salud_en_el_trabajo](https://oshwiki.eu/wiki/Aspectos_generales_de_seguridad_y_salud_en_el_trabajo_(SST)#Conceptos_basicos_en_seguridad_y_salud_en_el_trabajo):
 - García, Hugo. Aplicación de mejora de métodos de trabajo en la eficiencia de las operaciones en el área de recepción de una empresa esparraguera. Tesis (Maestro en Ingeniería Industrial). Trujillo – Universidad Nacional de Trujillo. 2016. Disponible en: <http://dspace.unitru.edu.pe/bitstream/handle/UNITRU/3587/TESIS%20MAESTRIA%20HUGO%20DANIEL%20GARCIA%20JUAREZ.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
 - Hernández, Hugo, Monterrosa, Flor y Muñoz, Elvis. Cultura de prevención para la seguridad y salud en el trabajo en el ámbito colombiano [en línea]. Advocatus, N°. 28, 2017, págs. 35-42. [fecha de consulta: 07 de mayo de 2020]. Disponible en: <http://www.scielo.org.co/pdf/cesd/v7n2/v7n2a07.pdf> ISSN-e 2390-0202
 - INDECOPI. NTP 399.010-1. Lima, Perú, 2015, 108 pp.
 - INSHT. Fundamentos para la prevención de riesgos laborales [en línea]. Barcelona: INSHT, 2017. 232 pp. [fecha de consulta: 07 de mayo de 2020]. Disponible en: <https://www.insst.es/documents/94886/96076/NIPO+fund/789c688f-e753-49b4-bb19-67e53bd7ec28> ISBN: 978-84-7425-824-0
 - OIT. Guía práctica para inspectores del trabajo, Ginebra: OIT, 2015. 62pp. Disponible en: https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---ed_dialogue/---lab_admin/documents/publication/wcms_346717.pdf
 - Laufer, Miguel. CIENCIA Y LA PANDEMIA COVID-19 [en línea]. Interciencia, vol. 45, núm. 3, 2020, Marzo, pp. 121. [Fecha de consulta: 20 de abril del 2020]. Disponible en: <https://www.redalyc.org/jatsRepo/339/33962773001/33962773001.pdf> ISSN: 2244-7776

- Ley N^o 29783. Diario oficial El Peruano. Lima, Perú, sábado 20 de agosto del 2011
 - Ley N^o 30222. Diario oficial El Peruano. Lima, Perú, viernes 11 de julio del 2014
 - LÓPEZ, Juliari; ALARCÓN, Enrique y ROCHA, Mario. ESTUDIO DEL TRABAJO: UNA NUEVA VISIÓN. México: Grupo Editorial Patria SA, 2014. 257p.
 - LOPEZ, Paloma, *HERRAMIENTAS PARA LA MEJORA DE LA CALIDAD* [en línea]. Madrid, 2016. p.21 [Fecha de consulta: 10 de mayo de 2020]. Disponible en: <https://books.google.com.pe/books?id=92K0DQAAQBAJ&printsec=frontcover&dq=libros+de+calidad+total&hl=es&sa=X&ved=0ahUKEwj1wefG0d rpAhXsILkGHSiYCNw4ChDoAQhNMAU#v=onepage&q&f=false>
 - Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social y otros. Salud y seguridad en el trabajo (SST). Aportes para una cultura de la prevención [en línea]. 2014. p.22 [fecha de consulta: 11 de mayo de 2020]. Disponible en: https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---americas/---ro-lima/---ilo-buenos_aires/documents/publication/wcms_248685.pdf
 - MINISTERIO DE TRABAJO Y PROMOCION DEL EMPLEO. RM N^o 055-2020-TR, Perú. 2020. 4 pp. Disponible en: <https://cdn.www.gob.pe/uploads/document/file/545998/doc04965720200309090043.pdf>
 - MINSA. Resolución Ministerial N^o 239-2020-MINSA, Perú. 2020. 28 pp.
 - Mapa de Calor Sectorial – Impacto Covid-19. Peru Top Publications. 2020. Disponible en: https://ptp.pe/wpcontent/uploads/2020/03/mapa_calor_sectorial_marzo30_2020.pdf
 - MARTÍNEZ, Jorge y CÉSPEDES, Gustavo. *An analysis of safety and health at work in the Cuban business system*. Revista Latinoamérica de Derecho Social [en línea]. Vol. 22. Enero - Junio 2016. pp. 228. [Fecha de consulta: 20 de mayo del 2020]. Disponible en: <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S1870467016000026>
- ISSN: 2448-7899

- MAX, Xavier. *El mundo frena en seco: las medidas contra el Covid-19 implican perder libertades* [en línea]. DIARIO LA VANGUARDIA. 22 de marzo del 2020. [Fecha de consulta: 25 de abril del 2020]. Disponible en: <https://www.lavanguardia.com/internacional/20200322/4816746422/coronavirus-impacto-paises-medidas-libertades.html>
- NEYRA, Jorge. Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para una empresa contratista de transporte de personal en una empresa minera. caso E.E. H&C Transportes S.R.L. Tesis (Ingeniero Industrial). Arequipa: Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa, 2015. Pp. 21, 45. Disponible en: <http://repositorio.unsa.edu.pe/bitstream/handle/UNSA/3330/Inepaja.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- NUNES, Isabel. *Aspectos generales de seguridad y salud en el trabajo (SST)*. [En línea]. Portugal: Universidad de Nova Lisboa. 2016. p.2 [fecha de consulta: 5 de mayo de 2020]. Disponible en: [https://oshwiki.eu/wiki/Aspectos_generales_de_seguridad_y_salud_en_el_trabajo_\(SST\)#Conceptos_basicos_en_seguridad_y_salud_en_el_trabajo:](https://oshwiki.eu/wiki/Aspectos_generales_de_seguridad_y_salud_en_el_trabajo_(SST)#Conceptos_basicos_en_seguridad_y_salud_en_el_trabajo)
- Occupational Safety and Health Administration. *Guidance on Preparing Workplaces for COVID-19*. 2020. 35 pp. Disponible en: <https://www.osha.gov/Publications/OSHA3990.pdf>
- OIT. *Prevención y mitigación del covid-19 en el trabajo*. 2020, 8 pp. Disponible en: https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---ed_protect/---protrav/---safework/documents/instructionalmaterial/wcms_741818.pdf
- OIT. *Sistema de Gestión de la SST: Una Herramienta para la Mejora Continua*. 2011, 32 pp. Disponible en: https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/@ed_protect/@protrav/@safework/documents/publication/wcms_154127.pdf
- PALACIOS, Luis. *Ingeniería de métodos: Movimientos y tiempos*. [En línea]. Ecuador: Eco Ediciones, 2 ed. 2016. 369 p. Disponible en: https://books.google.com.pe/books?id=S6YwDgAAQBAJ&pg=PA3&dq=estudio+de+tiempos+y+movimientos&lr=&hl=es&source=gbs_toc_r&cad=

[2#v=onepage&q=estudio%20de%20tiempos%20y%20movimientos&f=false](https://www.redalyc.org/jatsRepo/1939/193960058004/index.html)

- Peña, Isse, Jiménez, Félix y Martínez Laritza. Procedimiento para la gestión de la seguridad y salud del trabajo en la empresa de construcción y montaje de Las Tunas [en línea]. Revista de Arquitectura e Ingeniería, vol. 13, núm. 2, 2019. Disponible en: <https://www.redalyc.org/jatsRepo/1939/193960058004/index.html> ISSN 1990-8830
- RODRIGUEZ MARRERO, Yelena; ALFONSO RODRIGUEZ, Alejandro; CORDOVES MUSTELIER, Dicsiel y RODRIGUEZ GABALDA, Diana M. Diseño del proceso recepción y despacho de paquetes en Palco. Ing. Ind. [en línea]. 2018, vol.39, n.3 [fecha de consulta: 20 de mayo del 2020], pp.261-272. Disponible en: http://scielo.sld.cu/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S181559362018000300261&lng=es&nrm=iso ISSN 1815-5936.
- SAMPIERI, Roberto. *Metodología de la Investigación*. 6° ed. 2014, p. 4-7. Disponible en: <http://observatorio.epacartagena.gov.co/wp-content/uploads/2017/08/metodologia-de-la-investigacion-sexta-edicion.compressed.pdf>
- Secretaría del Trabajo y Previsión Social. *GUÍA DE ACCIÓN PARA LOS CENTROS DE TRABAJO ANTE EL COVID-19*. México. 2020. 31 pp. Disponible en: https://www.gob.mx/cms/uploads/attachment/file/545494/GUIA_DE_ACCION_PARA_LOS_CENTROS_DE_TRABAJO_ANTE_EL_COVID-19_04_2020.pdf.pdf
- Superintendencia Nacional de Fiscalización Laboral. (29 de septiembre de 2017). Sunafil. Obtenido de Sunafil / Guías y Manuales: <https://drive.google.com/file/d/0B0Sq5H7U7kO2d1pwVEtOaHdpQ1E/view>
- Varianou, Cleo, et al. *Occupational health and safety management in the context of an ageing workforce*. Safety Science [en línea]. Julio 2019. [Fecha de consulta: 09 de mayo del 2020]. Pp. 231-244.

Disponible en:

<https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0925753518304570>

ISSN: 0925-7535

IX. ANEXOS

Anexo N° 1: Declaratoria de autenticidad

DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD DEL ASESOR

Yo, Mg. Pinedo Palacios, Patricia del Pilar, docente de la Facultad de Ingeniería y Escuela Profesional de Ingeniería Industrial de la Universidad Cesar Vallejo sede Trujillo, revisor del trabajo de investigación / Tesis titulada “Métodos de trabajo y plan de seguridad y salud en el trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C Trujillo-Perú, 2020” de los estudiantes Aguilar Ninaquispe Jefferson y Sanchez Cueva Angel Andre, constato que la investigación tiene un índice de similitud de 6% 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. Por tal sentido asumo la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada, por lo cual nos sometemos a lo dispuesto en las normas académicas vigentes de la Universidad Cesar Vallejo.

Trujillo, 24 de noviembre del 2020.



.....
Firma

Mg. Pinedo Palacios, Patricia del Pilar

DNI: 19082985

Anexo N° 2: Declaratoria de autenticidad de los autores

DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD DE LOS AUTORES

Nosotros, Aguilar Ninaquispe Jefferson y Sanchez Cueva Angel Andre, alumnos de la Facultad de Ingeniería y Escuela Profesional / Programa académico de Ingeniería Industrial / 2020 - 2 de la Universidad Cesar Vallejo sede Trujillo, declaramos bajo juramento que todos los datos e información que acompañan al trabajo de investigación titulado “Métodos de trabajo y plan de seguridad y salud en el trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C Trujillo-Perú, 2020”, son:

1. De nuestra autoría.
2. El presente Trabajo de Investigación no ha sido plagiado ni total, ni parcialmente.
3. El presente Trabajo de Investigación no ha sido publicado ni presentado anteriormente.
4. Los resultados presentados en el presente Trabajo de Investigación son reales, no han sido falseados, ni manipulados, ni copiados.

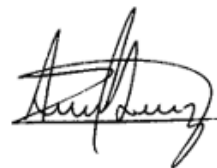
En tal asumimos la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de información aportada, por lo cual nos sometemos a lo dispuesto en las normas académicas vigentes de la Universidad Cesar Vallejo.

Trujillo, 24 de noviembre del 2020.



Aguilar Ninaquispe, Jefferson

DNI: 70194387



Sánchez Cueva, Ángel André

DNI: 73811741

Anexo N.º 3: Matriz de Operacionalización

VARIABLE	DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICIÓN OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ESCALA DE MEDICIÓN
Seguridad y Salud en el Trabajo	La SST es un área interdisciplinaria que interrelaciona la prevención de riesgos que son propios de cada actividad dentro de un proceso productivo. (EU-OSHA 18001, 2016).	Medidas que se utilizan para cumplir con la legislación vigente en cuanto a seguridad y salud del trabajador; así mismo para evaluar y controlar los accidentes laborales.	Diagnóstico documental en SST	$\frac{N^{\circ} \text{ de Lineamientos Cumplidos}}{N^{\circ} \text{ Lineamientos Exigidos}} \times 100$	Razón
			Diagnóstico sobre la prevención y mitigación de la COVID-19	$\frac{N^{\circ} \text{ de Lineamientos Cumplidos en el plan}}{N^{\circ} \text{ Lineamientos Exigidos en el plan}} \times 100$	Razón
			Identificación de Peligros y evaluación de riesgos Laborales	$\frac{Riesgos Encontrados}{Total \text{ de Actividades}} \times 100$	Razón
				$\frac{Nivel \text{ de riesgo}}{Riesgos encontrados} \times 100$	
Métodos de trabajo	Es el registro y evaluación crítica sistemática de los modos de realizar las actividades dentro de un proceso productivo; con la finalidad de efectuar mejoras al mismo y con ello lograr elevar la productividad. (Palacios, 2016, pp. 27)	Formatos que se utilizan para mejorar los procesos de obtención de un bien o servicio a través de los cambios en el proceso y el lugar de trabajo	Operaciones	Diagrama de análisis de procesos	Nominal
			Lugar de trabajo	Diagrama de recorrido	Nominal

Fuente: Elaboración propia

Anexo N° 4: Instrumentos de Medición

Instrumento 1. Lista de verificación de lineamientos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

CORPORACIÓN GEVITA S.A.C				
LISTA DE VERIFICACIÓN DE LINEAMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO				
LINEAMIENTOS	INDICADOR	¿CUMPLE LA EMPRESA?		OBSERVACIÓN
		SI	NO	
I. Compromiso e involucramiento				
I.1 Principios				
Principios	El empleador proporciona los recursos para que se implemente un sistema de gestión de seguridad y salud en el Trabajo.			
	Se ha cumplido lo planificado en los diferentes programas de seguridad y salud en el trabajo.			
	Se implementan acciones preventivas de seguridad y salud en el trabajo para asegurar la mejora continua.			
	Se reconoce el desempeño del trabajador para mejorar la autoestima y se fomenta el trabajo en equipo.			
	Se realizan actividades para fomentar una cultura de prevención de riesgos del trabajo en toda la empresa, entidad pública o privada.			
	Se promueve un buen clima laboral para reforzar la empatía entre empleador y trabajador y viceversa.			
	Existen medios que permiten el aporte de los trabajadores al empleador en materia de seguridad y salud en el trabajo.			
	Existen mecanismos de reconocimiento del personal proactivo interesado en el mejoramiento continuo de la seguridad y salud en el trabajo.			
	Se tienen evaluado los principales riesgos que ocasionan mayores pérdidas.			
	Se fomenta la participación de los representantes de trabajadores y de las organizaciones sindicales en las decisiones sobre la seguridad y salud en el trabajo.			
II. Política de Seguridad y Salud Ocupacional				
II.1. Política				
Política	Existe una política documentada en materia de seguridad y salud en el trabajo, específica y apropiada para la empresa, entidad pública o privada.			
	La política de seguridad y salud en el trabajo está firmada por la máxima autoridad de la empresa, entidad pública o privada.			
	Los trabajadores conocen y están comprometidos con lo establecido en la política de seguridad y salud en el trabajo.			
	Su contenido comprende: - El compromiso de protección de todos los miembros de la organización. - Cumplimiento de la normatividad. - Garantía de protección, participación, consulta y participación en los elementos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo por parte de los trabajadores y sus representantes. - La mejora continua en materia de seguridad y salud en el trabajo. - Integración del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo con otros sistemas de ser el caso.			
II.2. Dirección				

Dirección	Se toman decisiones en base al análisis de inspecciones, auditorías, informes de investigación de accidentes, informe de estadísticas, avances de programas de seguridad y salud en el trabajo y opiniones de trabajadores, dando el seguimiento de las mismas.			
	El empleador delega funciones y autoridad al personal encargado de implementar el sistema de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo.			
II.3. Liderazgo				
Liderazgo	El empleador asume el liderazgo en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo			
	El empleador dispone los recursos necesarios para mejorar la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.			
II.4. Organización				
Organización	Existen responsabilidades específicas en seguridad y salud en el trabajo de los niveles de mando de la empresa, entidad pública o privada.			
	Se ha destinado presupuesto para implementar o mejorar el sistema de gestión de seguridad			
	El comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo participa en la definición de estímulos y sanciones.			
II.5. Competencia				
Competencia	El empleador ha definido los requisitos de competencia necesarios para cada puesto de trabajo y adopta disposiciones de capacitación en materia de seguridad y salud en el trabajo para que éste asuma sus deberes con responsabilidad.			
III. Planeamiento y aplicación				
III.1. Diagnóstico				
Diagnostico	Se ha realizado una evaluación inicial o estudio de línea base como diagnóstico participativo del estado de la salud y seguridad en el trabajo.			
	Los resultados han sido comparados con lo establecido en la Ley de SST y su Reglamento y otros dispositivos legales pertinentes, y servirán de base para planificar, aplicar el sistema y como referencia para medir su mejora continua.			
III.2. Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos				
Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos	El empleador ha establecido procedimientos para identificar peligros y evaluar riesgos.			
	Comprende estos procedimientos: - Todas las actividades. - Todo el personal. - Todas las instalaciones			
	El empleador aplica medidas para: - Gestionar, eliminar y controlar riesgos. - Diseñar ambiente y puesto de trabajo, seleccionar equipo y métodos de trabajo que garanticen la seguridad y salud del trabajador. - Eliminar las situaciones y agentes peligrosos o sustituirlos. - Modernizar los planes y programas de prevención de riesgos laborales. - Mantener políticas de protección. - Capacitar anticipadamente al trabajador.			
	El empleador actualiza la evaluación de riesgo una (01) vez al año como mínimo o cuando cambien las condiciones o se hayan producidos daños.			

	La evaluación de riesgo considera: - Controles periódicos de las condiciones de trabajo y de la salud de los trabajadores. - Medidas de prevención.			
	Los representantes de los trabajadores han participado en la identificación de peligros y evaluación de riesgos, ha sugerido las medidas de control y verificado su aplicación.			
III.3. Objetivos				
Objetivos	Los objetivos se centran en el logro de resultados realistas y posibles de aplicar, que comprende: - Reducción de los riesgos del trabajo. - Reducción de los accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales. - La mejora continua de los procesos, la gestión del cambio, la preparación y respuesta a situaciones de emergencia. - Definición de metas, indicadores, responsabilidades. - Selección de criterios de medición para confirmar su logro.			
	La empresa, entidad pública o privada cuenta con objetivos cuantificables de seguridad y salud en el trabajo que abarca a todos los niveles de la organización y están documentados.			
III.4. Programa de seguridad y salud en el trabajo				
Programa de seguridad y salud en el trabajo	Existe un programa anual de seguridad y salud en el trabajo.			
	Las actividades programadas están relacionadas con el logro de los objetivos.			
	Se definen responsables de las actividades en el programa de seguridad y salud en el trabajo.			
	Se definen tiempos y plazos para el cumplimiento y se realiza seguimiento periódico.			
	Se señala dotación de recursos humanos y económicos			
	Se establecen actividades preventivas ante los riesgos que inciden en la función de procreación del trabajo.			
IV. Implementación y operación				
IV.1. Estructura y Responsabilidades				
Estructura y responsabilidades	El comité de Seguridad y Salud en el Trabajo está constituido de forma paritaria. (Para el caso de empleadores con 20 o más trabajadores)			
	Existen al menos un Supervisor de Seguridad y Salud (para el caso de empleadores con menos de 20 trabajadores)			
	El empleador es responsable de: - Garantizar la seguridad y salud de los trabajadores. - Actúa para mejorar el nivel de seguridad y salud en el trabajo. - Actúa en tomar medidas de prevención de riesgo ante modificaciones de las condiciones de trabajo. - Realiza los exámenes médicos ocupacionales al trabajador antes, durante y al término de la relación laboral.			
	El empleador considera las competencias del trabajador en materia de seguridad y salud en el trabajo, al asignarle sus labores.			
	El empleador controla que solo el personal capacitado y protegido acceda a zonas de alto riesgo.			
	El empleador prevé que la exposición a agentes físicos, químicos, biológicos, disergonómicos y psicosociales no generen daño al trabajador o trabajadora.			
	El empleador asume los costos de las acciones de seguridad y salud ejecutadas en el centro de trabajo.			
IV.2. Capacitación				

Capacitación	El empleador toma medidas para transmitir al trabajador información sobre los riesgos en el centro de trabajo y las medidas de protección que corresponda.			
	El empleador imparte la capacitación dentro de la jornada de trabajo.			
	El costo de las capacitaciones es íntegramente asumido por el trabajador.			
	Los representantes de los trabajadores han revisado el programa de capacitación.			
	La capacitación se imparte por personal competente y con experiencia en la materia.			
	Se ha capacitado a los integrantes del comité de seguridad y salud en el trabajo o al supervisor de seguridad y salud en el trabajo.			
	Las capacitaciones están documentadas.			
	Se ha realizado capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo: - Al momento de la contratación, cualquiera sea la modalidad o duración. - Durante el desempeño de la labor. - Específica en el puesto de trabajo o en la función que cada trabajador desempeña, cualquiera que sea la naturaleza del vínculo, modalidad o duración de su contrato.			
Cuando se produce cambios en las funciones que desempeña el trabajo. - Cuando se produce cambios en las tecnologías o en los equipos de trabajo. - en las medidas que permitan la adaptación a la evolución de los riesgos y la prevención de nuevos ingresos. - Para la actualización periódica de los conocimientos. - Utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. - Uso apropiado de los materiales peligrosos.				
IV.3. Medidas de prevención				
Medidas de prevención	Las medidas de prevención y protección se aplican en el orden de prioridad: - Eliminación de los peligros y riesgos. - Tratamiento, control o aislamiento de los peligros y riesgos, adoptando medidas técnicas o administrativas. - Minimizar los peligros y riesgos, adoptando sistemas de trabajo seguro que incluyan disposiciones administrativas de control. - Programar la situación progresiva y en la brevedad posible, de los procedimientos, técnicas, medios, sustancias y productos peligrosos por aquellos que produzcan un menor riesgo o ningún riesgo para el trabajador. - En último caso, facilitar equipos de protección personal adecuados, asegurándose que los trabajadores los utilicen y conserven en forma correcta.			
IV.4. Preparación y respuestas ante emergencia				
Preparación y respuestas ante emergencia	La empresa entidad pública o privada ha elaborado planes y procedimientos para enfrentar y responder ante situaciones de emergencias.			
	Se tiene organizada la brigada para actuar en caso de: incendios, primeros auxilios, evacuación.			
	La empresa, entidad pública o privada revisa los planes y procedimientos ante situaciones de emergencia en forma periódica.			
	El empleador ha dado las instrucciones a los trabajadores para que en caso de un peligro grave e inminente puedan interrumpir sus labores y/o evacuar la zona de riesgo.			
IV.5. Contratistas, Subcontratistas, empresas, entidad pública o privada, de servicios y cooperativas				

Contratistas, Subcontratistas, empresas, entidad pública o privada, de servicios y cooperativas	El empleador que asume el contrato principal en cuyas instalaciones desarrollan actividades, trabajadores de contratistas, subcontratistas empresas especiales de servicios y cooperativas de trabajadores, garantiza: - La coordinación de la gestión en prevención de riesgos laborales. - La seguridad y salud de los trabajadores. - La verificación de la contratación de los seguros de acuerdo a ley por cada empleador. - La vigilancia del cumplimiento de la normatividad en materia de seguridad y salud en el trabajo por parte de la empresa, entidad pública o privada que destacan su personal.			
	Todos los trabajadores tienen el mismo nivel de protección en materia de seguridad y salud en el trabajo sea que tengan vínculo laboral con el empleador o con contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicio o cooperativas de trabajadores.			
IV.6. Consulta y comunicación				
Consulta y comunicación	Los trabajadores han participado en: - La consulta, información y capacitación en seguridad y salud en el trabajo. - La elección de sus representantes ante el Comité de seguridad y salud en el trabajo. - La conformidad del Comité de seguridad y salud en el trabajo. - El reconocimiento de sus representantes por parte del empleador.			
	Los trabajadores han sido consultados ante los cambios realizados en las operaciones, procesos y organización del trabajo que repercute en su seguridad y salud.			
	Existen procedimientos para asegurar que las informaciones pertinentes lleguen a los trabajadores correspondientes de la organización.			
V. Evaluación normativa				
V.1. Requisitos legales y de otro tipo				
Requisitos legales y de otro tipo	La empresa, entidad pública o privada tiene un procedimiento para identificar, acceder y monitorear el cumplimiento de la normatividad aplicable al sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo y se mantiene actualizado.			
	La empresa, entidad pública o privada con 20 a más trabajadores ha elaborado su Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.			
	La empresa, entidad pública o privado con 20 o más trabajadores tienen un Libro del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (Salvo que una norma sectorial no establezca un número mínimo inferior).			
	Los equipos a presión que posee la empresa entidad pública o privada tienen su libro de servicio autorizado por el MTPE.			
	El empleador adopta las medidas necesarias y oportunas, cuando detecta que la utilización de ropas y/o equipos de trabajo o de protección personal representan riesgos específicos para la seguridad y salud de los trabajadores.			
	El empleador toma medidas que eviten las labores peligrosas a trabajadoras en periodo de embarazo o lactancia conforme a ley.			
	El empleador no emplea a niños, ni adolescentes en actividades peligrosas.			
	El empleador evalúa el puesto de trabajo que va a desempeñar un adolescente trabajador previamente a su incorporación laboral a fin de determinar la naturaleza, el agrado y la duración de la exposición al riesgo, con el objeto de adoptar medidas preventivas necesarias.			

	<p>La empresa, entidad pública o privada dispondrá lo necesario para que:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las máquinas, equipos, sustancias, productos o útiles de trabajo no constituyan una fuente de peligro. - Se proporciona información y capacitación sobre la instalación, adecuada utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. - Se proporciona información y capacitación para el uso apropiado de los materiales peligrosos. - Las instrucciones, manuales, avisos de peligro u otras medidas de precaución colocadas en los equipos y maquinarias estén traducido al castellano. - Las informaciones relativas a las máquinas, equipos, productos, sustancias o útiles de trabajo son comprensibles para los trabajadores. 			
	<p>Los trabajadores cumplen por:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las normas, reglamentos e instrucciones de los programas de seguridad y salud en el trabajo que se apliquen en el lugar de trabajo y con las instrucciones que les impartan sus superiores jerárquicos directos. - Usar adecuadamente los instrumentos y materiales de trabajo, así como los equipos de protección personal y colectiva. - No operar o manipular equipos, maquinarias, herramientas u otros elementos para los cuales no hayan sido autorizados y, en caso de ser necesario, capacitados. - Cooperar y participar en el proceso de investigación de los accidentes de trabajo, incidentes peligrosos, otros incidentes y las enfermedades ocupacionales cuando la autoridad competente lo requiera. - Velar por el cuidado integral individual y colectivo, de su salud física y mental. - Someterse a exámenes médicos obligatorios. - Participar en los organismos paritarios en seguridad y salud en el trabajo. - Comunicar al empleador situaciones que ponga o pueda poner en riesgo su seguridad y salud y/o las instalaciones físicas. - Reportar a los representantes de seguridad de forma inmediata, la ocurrencia de cualquier accidente de trabajo, incidente peligroso o incidente. - Concurrir a la capacitación y entrenamiento sobre seguridad y salud en el trabajo. 			
VI. Verificación				
VI.1. Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño				
Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño	La vigilancia y control de la seguridad y salud en el trabajo permite evaluar con regularidad los resultados logrados en materia de seguridad y salud en el trabajo.			
	<p>La supervisión permite:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identificar las fallas o deficiencias en el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo. - Adoptar las medidas preventivas y correctivas 			
	El monitoreo permite la medición cuantitativa apropiadas.			
	Se monitorea el grado de cumplimiento de los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo.			
VI.2. Salud en el trabajo				
Salud en el trabajo	El empleador realiza exámenes médicos antes, durante y al término de la relación laboral a los trabajadores (incluyendo a los adolescentes)			

	<p>Los trabajadores son informados:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A título grupal, de las razones para los exámenes de salud ocupacional. - A título personal, sobre los resultados de los informes médicos relativos a la evaluación de su salud. - Los resultados de los exámenes médicos no son pasibles de uso para ejercer discriminación. 			
	Los resultados de los exámenes médicos son considerados para tomar acciones preventivas o correctivas al respecto.			
VI.3. Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad , acción correctiva y preventiva				
Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva.	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, los accidentes de trabajo mortales dentro de las 24 horas de ocurridos.			
	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, dentro de las 24 horas de producido, los incidentes peligrosos que han puesto en riesgo de salud y la integridad física de los trabajadores y/o a la población			
	Se implementan las medidas correctivas y propuestas en los registros de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y otros incidentes.			
	Se implementan medidas preventivas de seguridad y salud en el trabajo			
VI.4. Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales				
Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales	El empleador ha realizado las investigaciones de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos y ha comunicado a la autoridad administrativa de trabajo, indicando las medidas correctivas y preventivas adoptadas.			
	Se investiga los accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos para: <ul style="list-style-type: none"> - Determinar las causas e implementar las medidas correctivas. - Comprobar la eficacia de las medidas de seguridad y salud vigente al momento de hecho. - Determinar la necesidad de modificar dichas medidas. 			
	Se toma medidas correctivas para reducir las consecuencias de accidentes.			
	Se ha documentado los cambios en los procedimientos como consecuencia de las acciones correctivas.			
	El trabajador ha sido transferido en caso de accidente de trabajo o enfermedad ocupacional a otro puesto que implique menos riesgo.			
VI.5. Control de las Operaciones				
Control de las operaciones	La empresa, entidad pública o privada ha identificado las operaciones y actividades que están asociadas con riesgo donde las medidas de control necesitan ser aplicadas.			

	La empresa, entidad pública o privada ha establecido procedimientos para el diseño del lugar de trabajo, procesos operativos, instalaciones, maquinarias y organización del trabajo incluye la adaptación a las capacidades humanas a modo de reducir los riesgos en sus fuentes.			
VI.6. Gestión del Cambio				
Gestión del cambio	Se ha evaluado las medidas de seguridad debido a cambios internos, método de trabajo, estructura organizativa y cambios externos normativos, conocimientos en el campo de seguridad, cambios tecnológicos adaptándose las medidas de prevención antes de introducirlos.			
VI.7. Auditorías				
Auditorías	Se cuenta con un programa de auditorías			
	El empleador realiza auditorías internas periódicas para comprobar la adecuada aplicación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.			
	Las auditorías externas son realizadas por auditores independientes con la participación de los trabajadores o sus representantes.			
	Los resultados de las auditorías son comunicadas a la alta dirección de la empresa, entidad pública o privada.			
VII. Control de Información y documentos				
VII.1. Documentos				
Documentos	La empresa, entidad pública o privada establece y mantiene información en medios apropiados para describir los componentes del sistema de gestión y su relación entre ellos.			
	Los procedimientos de la empresa, entidad pública o privada, en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, se revisan periódicamente.			
	El empleador establece y mantiene disposiciones y procedimientos para: - Recibir, documentar y responder adecuadamente a las comunicaciones internas y externas relativas a la seguridad y salud en el trabajo. - Garantizar la comunicación interna de la información relativa a la seguridad y salud en el trabajo entre los distintos niveles y cargos de la organización. - Garantizar que las sugerencias de los trabajadores o de sus representantes sobre seguridad y salud en el trabajo se reciban y atiendan en forma oportuna y adecuada.			
	El empleador entrega adjunto a los contratos de trabajo las recomendaciones de seguridad y salud considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función del trabajador.			
	El empleador ha: - Facilitado al trabajador una copia del reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo. - Capacitado al trabajador en referencia al contenido del reglamento interno de seguridad. - Asegurado poner en práctica las medidas de seguridad y salud en el trabajo. - Elabora un mapa de riesgos del centro de trabajo y lo exhibe en un lugar visible. - El empleador entrega al trabajador las recomendaciones de seguridad y salud en el trabajo considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función, el primer día de labores.			

	<p>El empleador mantiene procedimientos para garantizar que:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se identifiquen, evalúen e incorporen en las especificaciones relativas a compras y arrendamiento financiero, y disposiciones relativas al cumplimiento por parte de la organización de los requisitos de seguridad y salud. 			
	<p>Se identifican las obligaciones y los requisitos tanto legales como de la propia organización en materia de seguridad y salud en el trabajo antes de la adquisición de bienes y servicios.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se adoptan disposiciones para que se cumplan dichos requisitos antes de utilizar los bienes y servicios mencionados. 			
VII.2. Control de la documentación y de los datos				
Control de la documentación y de los datos	<p>La empresa, entidad pública o privada establece procedimientos para el control de los documentos que se generen por esta lista de verificación.</p>			
	<p>Este control asegura que los documentos y datos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Puedan ser fácilmente localizados. - Puedan ser analizados y verificados periódicamente. - Están disponibles en los locales. - Sean removidos cuando los datos sean obsoletos. - Sean adecuadamente archivados. 			
VII.3. Gestión de los registros				
Gestión de los registros	<p>El empleador ha implementado registros y documentados del sistema de gestión actualizados y a disposición del trabajador referido a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Registro de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, en el que deben constar la investigación y las medidas correctivas. 			
	Registro de exámenes médicos ocupacionales.			
	Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos.			
	Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.			
	Registros de estadísticas de seguridad y salud.			
	Registro de equipos de seguridad o emergencia.			
	Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.			
	Registro de auditorías			
	<p>La empresa, entidad pública o privada cuenta con registro de accidente de trabajo y enfermedad ocupacional e incidentes peligrosos y otros incidentes ocurridos a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sus trabajadores. Trabajadores de intermediación laboral y/o tercerización. - Beneficiarios bajo modalidad formativas. - Personal que presta servicios de manera independiente, desarrollando sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada. 			
<p>Los registros mencionados son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Legibles e identificables. - Permite su seguimiento. - Son archivados y adecuadamente protegidos. 				
VIII. Revisión por la dirección				
VIII.1. Gestión de la mejora continua				
Gestión de la mejora continua	<p>La alta dirección:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisa y analiza periódicamente el sistema de gestión para asegurar que es apropiada y efectiva. 			

	<p>Las disposiciones adoptadas por la dirección para la mejora continua del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, deben tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los objetivos de la seguridad en el trabajo de la empresa, entidad pública o privada. - Los resultados de la identificación de los peligros y evaluación de los riesgos. - Los resultados de la supervisión y medición de la eficiencia. - La investigación de accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes relacionados con el trabajo. - Los resultados y recomendaciones de las auditorías y evaluaciones realizadas por la dirección de la empresa, entidad pública o privada. - Las recomendaciones del Comité de seguridad y salud o del Supervisor de seguridad y salud. - Los cambios en las normas. - La información pertinente nueva. - Los resultados de los programas anuales de seguridad y salud en el trabajo. 			
	<p>La metodología de mejoramiento continuo considera:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La identificación de las desviaciones de las prácticas y condiciones aceptadas como seguras. 			
	<p>El establecimiento de estándares de seguridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La medición y evaluación periódica del desempeño con respecto a los estándares de la empresa, entidad pública o privada. - La corrección y reconocimiento del desarrollo. 			
	<p>La investigación y auditorías permiten a la dirección de la empresa, entidad pública o privada lograr los fines previstos y determinan, de ser el caso, cambios en la política y objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.</p>			
	<p>La investigación de los accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, permite identificar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las causas inmediatas (actos y condiciones su estándares). - Las causas básicas (factores personales y factores del trabajo). - Deficiencia del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, para la planificación de la acción correctiva pertinente. 			
	<p>El empleador ha modificado las medidas de prevención de riesgos laborales cuando resulten inadecuadas e insuficientes para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores incluyendo al personal de los regímenes de intermediación y tercerización, modalidad formativa e incluso a los que prestan servicios de manera independiente, siempre que éstos desarrollen sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada durante el desarrollo de las operaciones.</p>			

Fuente: RM 050-2013-TR

Instrumento 2: Check list RM 448-2020-MINSA

VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO E IMPLEMENTACIÓN DEL PLAN DE VIGILANCIA,

PREVENCIÓN Y CONTROL DEL COVID-19 EN EL TRABAJO

RAZÓN SOCIAL:		RUC:				
Domicilio Fiscal:		Distrito:		Provincia:	Departamento:	
Domicilio del centro de trabajo o lugar de trabajo inspeccionado:		Distrito:		Provincia:	Departamento:	
Actividad Económica:		Fecha de aplicación de la lista de verificación:				
Aprobación del PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO:		() Actividades Esenciales		() Reinicio de Actividades		
I. PLAN DE VIGILANCIA, PREVENCIÓN Y CONTROL DE COVID-19 EN EL TRABAJO(PVPC COVID.19 EN EL TRABAJO) C: Cumple, PI: En proceso de implementación, CP: Cumple Parcialmente, NA: No Aplica						
1.1- Disposiciones Generales		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
1	¿El Empleador ha aprobado e implementado el PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO, para el centro laboral? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.1.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
2	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO fue aprobado por el Comité o Supervisor de SST, según corresponda, en un plazo máximo de 48 horas? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.1.2. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
3	¿El empleador elaboró el PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO observando los "Lineamientos para la vigilancia de la Salud de los trabajadores con riesgo de exposición a COVID-19", aprobados por Resolución Ministerial N° 239-2020-MINSA y sus modificatorias, así como los Protocolos Sectoriales correspondientes? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; numeral 3.2. del Art. 3 DS 80-2020-PCM; numerales 7.1, 7.2. y 8.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
4	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO especifica: a) el número de trabajadores; b) el riesgo de exposición a COVID-19 por puesto de trabajo (MUY ALTO, ALTO, MEDIANO O BAJO) y c) las características de vigilancia, prevención y control por riesgo de exposición? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.1.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
5	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO se registró en el Sistema Integrado para COVID-19 (SISCOVID-19) del MINSA? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; numeral 3.2. del Art. 3 DS 80-2020-PCM; sub numeral 7.1.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
6	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO establece medidas para practicantes, visitas o proveedores en el marco de la prevención, vigilancia y control del COVID-19 en el centro de trabajo? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; numeral 8.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
II. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS DE PREVENCIÓN DEL COVID-19						
2.1- Limpieza, desinfección de los centros de trabajo (ambientes de trabajo, mobiliarios, equipos, útiles de escritorio, vehículos)		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
7	¿La empresa adoptó las medidas de limpieza y desinfección de todos los ambientes de trabajo incluyendo el mobiliario, herramientas, equipos y útiles de escritorio antes de las jornadas laborales diarias? Art. 50 Inc. d), Art. 36 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.1 RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
8	¿Cuenta con un procedimiento de limpieza y desinfección en los lugares de trabajo y áreas comunes, donde se detalla la frecuencia, insumos, equipos y personal responsable, incluyendo vehículos de transporte general? Art. 50 Inc. d), Art. 36 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					

9	¿En los puntos de mayor contacto como pasamanos, manijas, ascensores, mesas y otros se ha reforzado los procedimientos de limpieza y desinfección? Art. 50 Inc. d), Art. 36 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
2.2- Evaluación de la condición de salud del trabajador previo al regreso o reincorporación al centro de trabajo:		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
10	¿El plan precisa que, el profesional de salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), gestiona o ejecuta para todos los trabajadores los siguientes pasos: (1) Determinación del riesgo de exposición a SARS-COV-2 (COVID-19) de cada puesto de trabajo, de conformidad con lo establecido en la RM-239-2020-MINSA y sus modificatorias; (2) Que los trabajadores completen una Ficha de Sintomatología COVID-19 que será entregada por el empleador; (3) El control de temperatura corporal al momento de ingreso al centro de trabajo; (4) La aplicación de pruebas serológicas o molecular para COVID 19, según normas del MINSA a todos los trabajadores que regresen o se reincorporan a sus puestos de trabajo con Muy Alto Riesgo, Alto Riesgo y Mediano Riesgo; y para puestos de trabajo de Bajo Riesgo a potestad del profesional de la salud el SST?; y (5) La periodicidad de la aplicación de las pruebas para COVID-19. Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. a) y b) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
11	¿El plan precisa que, de identificarse un caso sospechoso en trabajadores de puestos de trabajo de bajo riesgo, se procederá con las siguientes medidas: (1) Aplicación de la Ficha epidemiológica COVID-19 establecida por el MINSA; (2) Aplicación de Prueba Serológica o Molecular COVID-19, según normas del Ministerio de Salud, al caso sospechoso; (3) Identificación de contactos en domicilio; (4) Comunicar a la autoridad de salud de su jurisdicción para el seguimiento de casos correspondientes. Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
12	¿El plan precisa que, se debe realizar seguimiento clínico a distancia diario al trabajador identificado como caso sospechoso? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
13	¿El plan precisa que, el empleador, a través del profesional de salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, realiza la evaluación clínica respectiva para el retorno al trabajo, de los trabajadores que fueron confirmados con el diagnóstico de COVID-19 y que cumplieron con los 14 días calendario de aislamiento, antes del regreso al trabajo? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
2.3- Lavado y desinfección de manos obligatorio		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
14	¿Cuenta con puntos de lavado (lavadero, caño con conexión a agua potable, jabón líquido o jabón desinfectante y papel toalla) o dispensadores de alcohol en gel, que eviten el contacto con grifos o manijas, asegurando la cantidad y ubicación de los mismos? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.3. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
15	¿Cuenta con señalización de los puntos de lavado o desinfección? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.3. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
16	¿El empleador al ingreso al centro de trabajo establece el lavado de manos o desinfección, previo al inicio de las actividades laborales de los trabajadores? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.3. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
2.4 Sensibilización de la prevención del contagio en el centro de trabajo		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES











17	¿Ha brindado información al trabajador sobre los riesgos de exposición al SARS-COV-2 y las medidas preventivas dentro del centro de trabajo, en la comunidad y en el hogar, la importancia de lavado adecuado de manos o uso del alcohol para la higiene de las manos; el uso de protector respiratorio correspondiente; reporte temprano de la presencia de sintomatología COVID-19, entre otros temas vinculados al COVID-19? IV. Principio del Título Preliminar, Art. 36, Inc. i) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 -TR; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
18	¿Ha capacitado a sus trabajadores de forma virtual haciendo uso de medios o herramientas tecnológicas o excepcionalmente de manera presencial respetando el distanciamiento social y el uso obligatorio de la protección respiratoria sobre los temas señalados en el ítem anterior, sin perjuicio de otras medidas que disponga el MINSA o la autoridad del sector competente? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
19	¿Ha brindado capacitaciones virtuales o presenciales dirigidas a las funciones y Riesgos del puesto de trabajo, uso de equipos y herramientas peligrosas para los trabajadores que han regresado o reincorporado al trabajo? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
20	¿El plan precisa que, el profesional de la salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, asegura las siguientes actividades de sensibilización de los trabajadores: ¿Educar sobre la importancia de prevenir diferentes formas de estigmatización? (Respecto de COVID-19) ¿El empleador establece medidas preventivas para evitar actos de hostilidad y la discriminación en los casos detectados por COVID-19 en el centro de trabajo? Art. 73 LEY 29783; numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
2.5 Medidas preventivas de aplicación colectiva:		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
21	¿Se describen las acciones dirigidas a mantener los ambientes adecuadamente ventilados y con renovación cíclica del volumen del aire? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
22	¿Ha implementado medidas de distanciamiento social mínimo de 1 metro entre trabajadores, sin perjuicio de aplicar las disposiciones específicas reguladas por su sector? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
23	¿Ha implementado medidas o procedimiento para evitar la aglomeración de personas durante el ingreso y salida del centro de trabajo, reduciendo el aforo de personas o estableciendo turnos rotativos? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
24	¿Ha implementado medidas o procedimiento para disminuir el contacto personal entre los trabajadores y el público externo (atención al cliente) y controles para reducir el riesgo de contagio por COVID-19 en estos puestos de trabajo? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
25	¿Ha implementado medidas de distanciamiento de 1.5 metros cuando se tenga camas en campamentos o albergues, sin perjuicio de las medidas que su sector competente haya dispuesto? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
26	¿Ha implementado medidas de limpieza y desinfección de calzados antes de ingresar a las áreas del centro de trabajo? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
27	¿Cuenta con puntos estratégicos para el acopio de material descartable y EPP's usados (guantes, mascarillas u otros) para el manejo adecuado de los residuos Sólidos o material contaminado? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
2.6 Medidas de protección personal:		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES

28	¿El empleador proporciona a sus trabajadores EPP's, garantiza su disponibilidad y adecuado uso y conservación; así como correcta eliminación, en función de los riesgos existentes en el desarrollo de las actividades, ¿teniendo en cuenta los riesgos de exposición a SARS-COV-2 e implementa medidas para su uso obligatorio? Art. 60, 61. 62 LEY 29783; sub numeral 7.2.6. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
29	¿El empleador proporciona protección respiratoria (FFP2 o N95 o equivalente), gafas, guantes y traje para protección biológica para los trabajadores cuyos puestos de trabajo son de MUY ALTO y ALTO riesgo de exposición al SARS-COV-2 e implementa medidas para su uso obligatorio? Art. 60, 61. 62 LEY 29783; sub numeral 7.2.6. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
2.7 Vigilancia de la salud de los trabajadores en el contexto del COVID-19		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
30	¿Cómo parte de la vigilancia de la salud de los trabajadores, el empleador ha implementado procedimientos para: -El control diario de la temperatura al inicio y fin de la jornada. -El control diario de la temperatura al inicio, mitad y final de la jornada en puestos de Muy Alto riesgo de exposición al virus SARS - CoV-2. -Evaluación de síntomas; sin perjuicio de las disposiciones específicas sobre estos puntos regulados en su sector competente? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
31	¿El plan precisa que, todo trabajador con fiebre y evidencia de signos o sintomatología COVID-19, que sea identificado por el profesional de la salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, se considerará como caso sospechoso, y se realizará: (1) Aplicación de la ficha epidemiológica COVID-19 establecida por MINSA; (2) Aplicación de pruebas serológica o molecular COVID-19, según las normas del Ministerio de Salud, al caso sospechoso; (3) Identificación de contactos en centro de trabajo, que cumplan criterios en normativa MINSA; (4) Toma de pruebas serológica o molecular COVID-19 a los contactos del centro de trabajo a cargo del empleador; (5) Identificación de contactos a domicilio; (6) Comunicar a la autoridad de salud de su jurisdicción para el seguimiento de casos correspondiente. Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
32	¿Se ha implementado medidas para la vigilancia de exposición a otros factores de riesgo como ergonómicos, psicosociales, u otros que se generen en el marco de la pandemia del COVID-19, así como medidas preventivas o correctivas, según corresponda? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
33	¿El plan contempla que durante la emergencia sanitaria y para garantizar la vigilancia epidemiológica del trabajador en el contexto del COVID 19, las entidades que realicen el tamizaje para COVID-19, de los trabajadores del empleador, en los tópicos de medicina, salud ocupacional, entre otros, con insumos directamente adquiridos, deben solicitar a la DIRIS/DISA/DIRESA/GERESA de su jurisdicción, según corresponda, formar parte de la Red Nacional de Epidemiología en calidad de Unidad Informante o unidad Notificante?. Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
34	¿El plan contempla que, inmediatamente identificado el caso confirmado, el personal responsable de la atención procede a registrar el caso a través del llenado de la ficha de investigación clínico epidemiológica de COVID-19 y realiza la notificación de manera inmediata al Centro Nacional de Epidemiología, Prevención y Control de Enfermedades (CDC Perú), a través del aplicativo de la vigilancia del COVID-19? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
35	¿El plan contempla que, durante la emergencia sanitaria, el seguimiento de contactos será realizado por el personal de la salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, en coordinación con el área competentes de las DIRIS/DISA/DIRESA/GERESA, según corresponda; el primer día a través de una visita domiciliaria y los días restantes (hasta completar los 14 días) podrá ser realizado mediante llamadas telefónicas? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					

36	¿El empleador establece medidas para garantizar la protección de los trabajadores con discapacidad de los riesgos derivados de su trabajo, principalmente al riesgo de exposición SARS-COV-2? ART. 64, 66 y 67 LEY 29783; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
III. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS PARA EL REGRESO Y REINCORPORACIÓN AL TRABAJO						
3.1 Consideraciones para el retorno al trabajo		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
37	¿Se estableció el proceso de regreso al trabajo, orientado a los trabajadores que estuvieron en cuarentena y no presentaron, ni presentan, sintomatología COVID-19, ni fueron caso sospechoso o positivo de COVID19; y que pertenecen a un centro de trabajo que no ha continuado funciones, debido a medidas de restricción emitidas por el Gobierno en el marco de la emergencia sanitaria por COVID-19? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.3.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
3.2 Consideraciones para la reincorporación al trabajo		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
38	¿Se estableció el proceso de reincorporación al trabajo orientado a los trabajadores que cuentan con alta epidemiológica COVID-19? En casos leves, se reincorporan 14 días calendario después de haber iniciado el aislamiento domiciliario. En casos moderados o severos, ¿14 días calendario después del alta clínica? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.3.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
39	¿Se ha evaluado para reincorporación la posibilidad de realizar trabajo remoto como primera opción? De ser necesario su trabajo de manera presencial, usa mascarilla o el equipo de protección respiratoria según su puesto de trabajo, durante su jornada laboral, además recibe monitoreo de sintomatología COVID-19 por 14 días calendario y se le ubica en un lugar de trabajo no hacinado; además deberá cumplir los Lineamientos señalados en el numeral 7.1 "Lineamientos para la Vigilancia de la Salud de los Trabajadores"? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.3.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
3.3. Revisión y reforzamiento a trabajadores en procedimientos de trabajo con riesgo crítico según puesto de trabajo (de corresponder)		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
40	¿Se ha establecido que para aquellos puestos con actividades que impliquen una probabilidad elevada de generar una causa directa de daño a la salud del trabajador, como consecuencia de haber dejado de laborar durante el periodo de aislamiento social obligatorio (cuarentena), el empleador deberá brindar la revisión actualizada o reforzamiento de los procedimientos técnicos que realizaba el trabajador antes de la cuarentena? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
3.4 Proceso para la regreso o reincorporación de trabajadores con factores de riesgos para COVID-19 crítico según puesto de trabajo (de corresponder)		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
41	¿Se ha establecido que para los trabajadores contemplados con factores de riesgo para COVID 19, conforme la normativa vigente del MINSA y para aquellos que establezca el Médico del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, se mantendrá la cuarentena en atención a lo dispuesto por Decreto Supremo N° 44- 2020-PCM, sus normas complementarias y modificatorias? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.3.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.					
42	¿El empleador cuenta con la "Declaración Jurada", debidamente firmada por la/as persona/as con factores de riesgos para COVID-19 que se están laborando o prestando servicios en las actividades autorizadas, así como con la firma del representante legal y del médico responsable de la vigilancia de la salud, o quien haga sus veces en el centro de trabajo? Numeral 8.3 del artículo 8 D.S N° 083-2020-PCM, numeral 3.2. del art. 3 R.M 99-2020-TR					







FUENTE: RM 448-2020-MINSA

Instrumento 4: Diagrama DAP

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				Operario <input type="checkbox"/>	Material <input type="checkbox"/>	Equipo <input type="checkbox"/>								
Diagrama N°		Resumen												
Producto:		Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro									
Actividad:														
														
														
														
														
		Otro:												
Método Actual <input type="checkbox"/> Propuesto <input type="checkbox"/>		Distancia (mts)												
Área de trabajo donde se realizará la actividad:		Tiempo (hrs/hom).												
Operario (s)		Costo												
Elaborado por:		Fecha:	Comentario											
Aprobado por:		Fecha:	TOTAL											
Descripción	Cantidad	Distancia	Tiempo	Activ	t	Activ	t	Activ	t	Activ	t	Activ	t	OBSERVACIONES
														

FUENTE: PALACIOS (2016)

Instrumento 5: Diagrama de recorrido

DIAGRAMA DE RECORRIDO									
<div style="border: 1px solid black; height: 300px; width: 100%;"></div>								SIMBOLOGÍA	
									OPERACIÓN
									INSPECCIÓN
									TRANSPORTE
									ESPERA
									ALMACENAMIENTO
									COMBINADA
								PLANO LLAVE	
								LOCALIZACIÓN	
								NOTAS	
REVISIÓN									
								EMISIÓN	
								PRODUCTO	
								ESCALA ACOT.	
								Sin escalada	
N°	DIAGRAMAS DE REFERENCIA	REV.	DESCRIPCIÓN	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ	FECHA	REV.	Sin escalada

FUENTE: PALACIOS (2016)

Anexo N° 5: Figuras

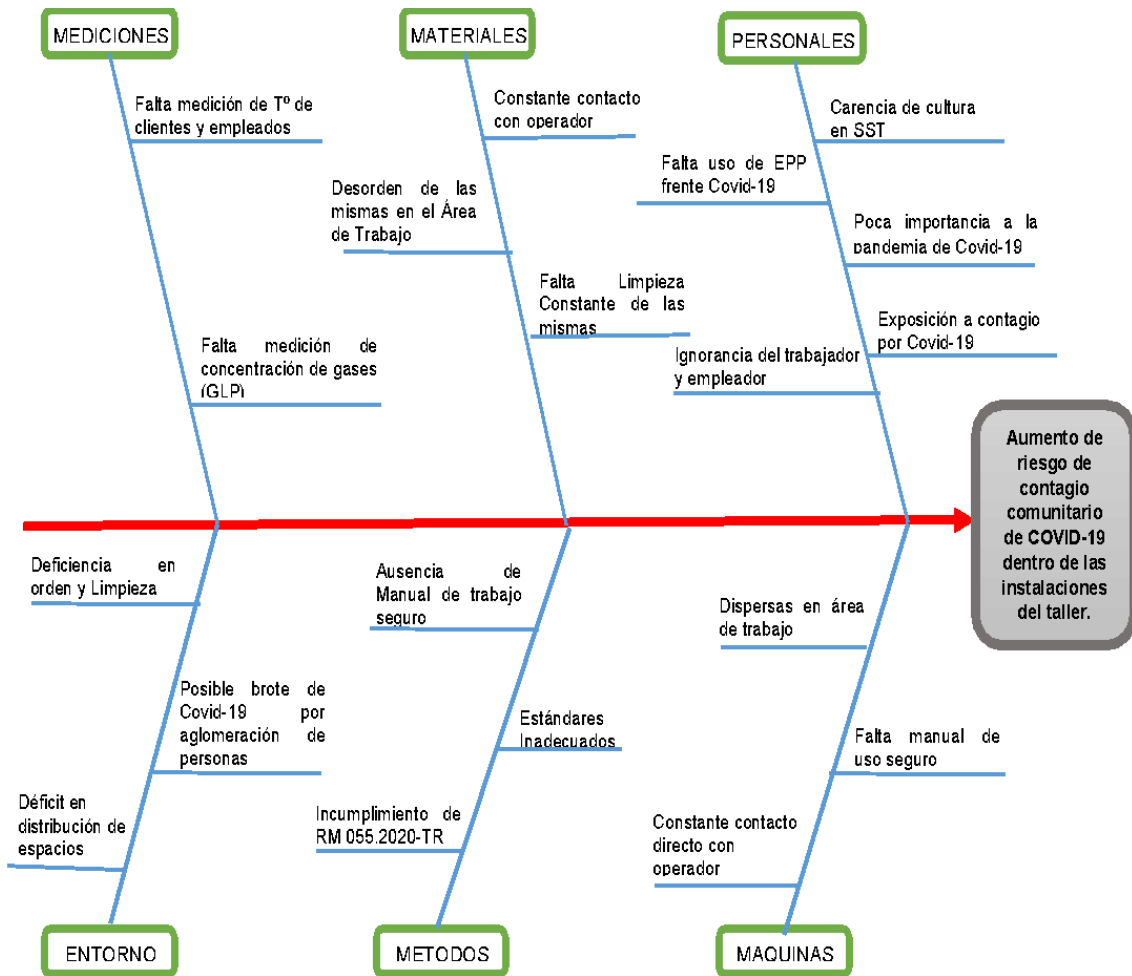


Figura N° 4 Esquema de Ishikawa para determinación del problema

Fuente: Elaboración propia.

MAPA DE CALOR SECTORIAL - IMPACTO COVID 19

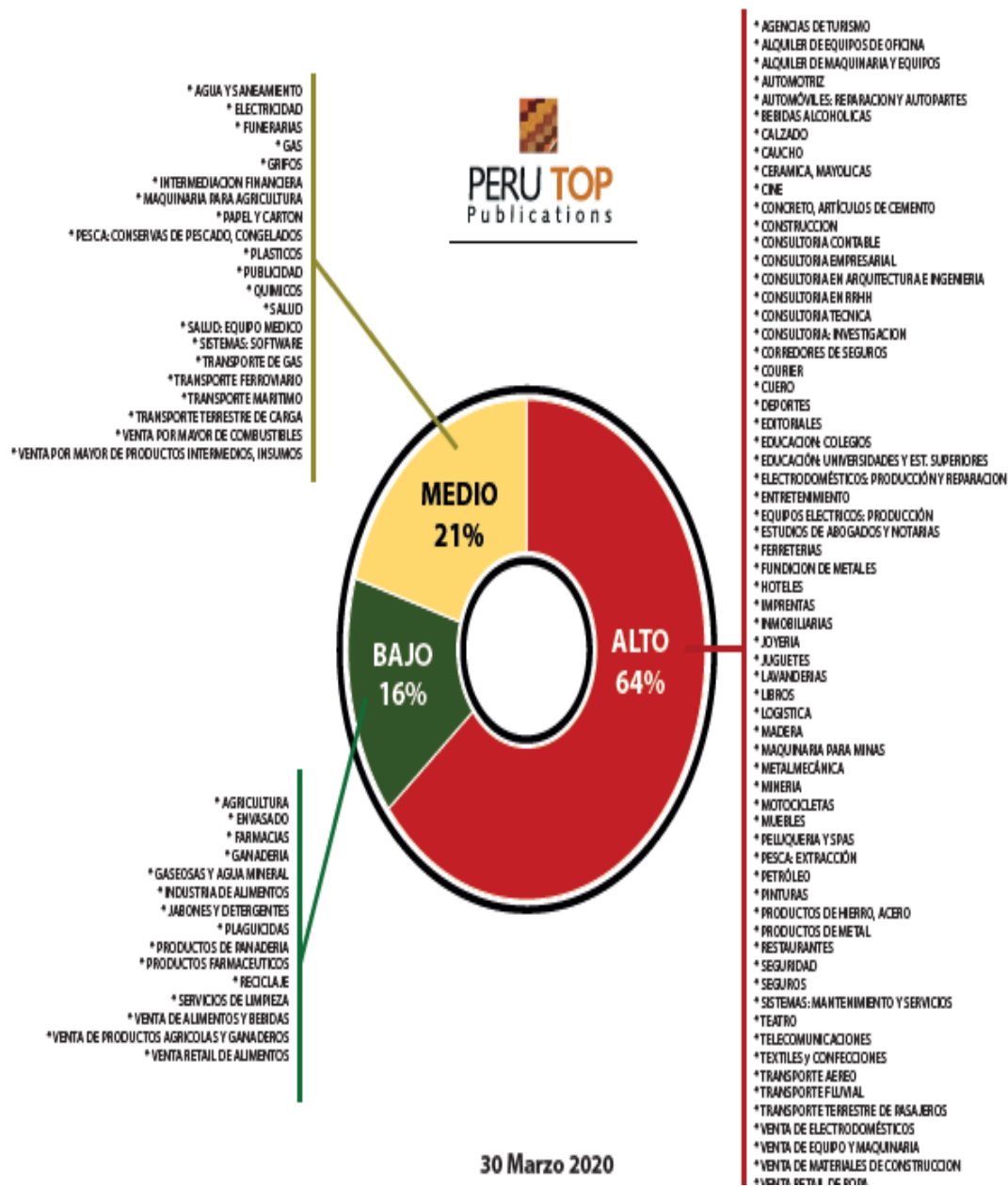


Figura N° 5 Mapa de calor sectorial

Fuente: PERU TOP (2020)



Ciclo de Deming, mejora continua.

Figura N° 6 Ciclo de Deming o PDCA

FUENTE: Briceño, Alexander. Deming y la prevención de riesgos, 2013



Figura N° 7 Estructura de SGSST según estándar OSHAS 18001:2007

FUENTE: Balcells, Gerard. Manual Práctico para la implementación del estándar OSHAS 18001:2007

Anexo N° 6: Tablas

Tabla N° 2 Valoración del riesgo

VALORACION DEL RIESGO						ESTIMACION DEL RIESGO	
INDICE	PERSONAS EXPUESTAS	PROCEDIMIENTOS EXISTENTES	CAPACITACION	EXPOSICION AL RIESGO	SEVERIDAD	GRADO	PUNTAJE
1	DE 1 A 3	EXISTEN SATISFACTORIOS Y SUFICIENTES	PERSONAL ENTRENADO, CONOCE EL PELIGRO Y LO PREVIENE	AL MENOS UNA VEZ AL AÑO (S)	LESION SIN INCAPACIDAD (S)	TRIVIAL	4
				EXPORADICAMENTE (SO)	DISCONFORT/ INCOMODIDAD (SO)	TOLERABLE	DE 5 A 8
2	DE 4 A 12	EXISTEN PARCIALMENTE Y NO SON SATISFACTORIOS O SUFICIENTES	PERSONAL PARCIALMENTE ENTRENADO, CONOCE EL PELIGRO PERO NO TOMA ACCIONES DE CONTROL	AL MENOS UNA VEZ AL MES (S)	LESION CON INCAPACIDAD TEMPORAL (S)	MODERADO	DE 9 A 16
				EVENTUALMENTE (SO)	DAÑO A LA SALUD REVERSIBLE	IMPORTANTE	DE 17 A 24
3	MAS DE 12	NO EXISTEN	PERSONAL NO ENTRENADO, NO CONOCE EL PELIGRO Y NO TOMA ACCIONES DE CONTROL	AL MENOS UNA VEZ AL DÍA (S)	LESION CON INCAPACIDAD PERMANENTE (S)	INTOLERABLE	DE 25 A 36
				PERMANENTEMENTE (SO)	DAÑO A LA SALUD IRREVERSIBLE		

Fuente: RM 050-2013-TR

Tabla N° 3 Interpretación del nivel de riesgo

NIVEL DE RIESGO	INTERPRETACIÓN
INTOLERABLE 25-36	No se debe comenzar ni confundir el trabajo hasta que se reduzca el riesgo. Si no es posible reducir el riesgo, incluso con recursos ilimitados, debe prohibirse el trabajo
IMPORTANTE 17-24	NO debe comenzarse el trabajo hasta que se haya reducido el riesgo. Puede que se precisen recursos considerables para controlar el riesgo. Cuando el riesgo corresponda a un trabajo que se está realizando, debe remediarse el problema en un tiempo inferior al de los riesgos moderados
MODERADO 9-16	Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo, determinando las inversiones precisas. Las medidas para reducir el riesgo deben implantarse en un periodo determinado. Cuando el riesgo moderado esta asociado con consecuencias extremadamente dañinas (mortal o muy graves), se precisará una acción posterior para establecer con más precisión, la probabilidad de daño como base para determinar la necesidad de mejora de las medidas de control.
TOLERABLE 5-8	No se necesita mejorar la acción preventiva. Sin embargo, se deben considerar soluciones más rentables o mejoras que no supongan una carga económica importante. Se requieren comprobaciones periódicas para asegurar que se mantiene la eficacia de las medidas de control.
TRIVIAL 4	No se necesita adoptar ninguna acción.

Fuente: RM 050-2013-TR

Tabla N° 4 Lineamientos por criterio cumplido y no cumplido

LINEAMIENTOS	ITEMS		TOTAL
	CUMPLIDOS	NO CUMPLIDOS	
I. Compromiso e involucramiento	4	6	10
II. Política de Seguridad y Salud Ocupacional	4	8	12
III. Planeamiento y aplicación	7	9	16
IV. Implementación y operación	12	14	26
V. Evaluación normativa	2	8	10
VI. Verificación	4	19	23
VII. Control de Información y documentos	4	15	19
VIII. Revisión por la dirección	4	3	7
TOTAL	41	82	123

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N° 5 Lineamientos establecidos por la RM 448-2020-MINSA

VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO E IMPLEMENTACIÓN DEL PVPC	CUMPLIDA	EN PROCESO	CUMPLE PARCIAL	NO APLICA	
I. PLAN DE VIGILANCIA, PREVENCIÓN Y CONTROL DE COVID-19 EN EL TRABAJO	0	1	2	3	
II. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS DE PREVENCIÓN DEL COVID-19	6	11	11	2	
III. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS PARA EL REGRESO Y REINCORPORACIÓN AL TRABAJO	3	1	2	0	
TOTAL VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO E IMPLEMENTACIÓN DEL PVPC	9	13	15	5	42

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N° 6 Comparación de actividades y riesgos encontrados

ÁREA	ACTIVIDADES	Nº RIESGOS	VALOR PORCENTUAL
Mecánica	20	22	110%
Mantenimiento	75	18	24%
Conversión	30	21	70%
TOTAL	125	61	49%

Fuente: Elaboración Propia

Tabla N° 7 Nivel de riesgo encontrado por área

ÁREA	NIVEL DE RIESGO				
	TRIVIAL	TOLERABLE	MODERADO	IMPORTANTE	INTOLERABLE
Mecánica	0	4	1	2	15
Mantenimiento	0	0	3	7	8
Conversión	0	1	3	6	11
TOTAL	0	5	7	15	34
Valor Porcentual	0%	8%	11%	25%	56%

Fuente: Elaboración Propia

Anexo N° 7: Diagramas

Diagrama N° 1: Mantenimiento de caja de cambios

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				OPERARIO	MATERIAL	MAQUINA			
Diagrama N°	1			Resumen					
Actividad	Mantenimiento de caja de cambios			Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro		
Método Actual	X	PROPUESTO		●	10				
Área de trabajo donde se realizará la actividad:		MÉCANICA		■	3				
				◐	3				
N° de Operarios		2		➔	4				
Elaborado por:		AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON	Fecha:	25/09/2020	▼	1			
				Distancia (mts)	36				
Aprobado por:		SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE	Fecha:	25/09/2020	Tiempo (hrs/hom).	3.7			
				TOTAL	21				
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
				●	■	◐	➔	▼	
Inspección del vehículo	2		10		x				interacción con el dueño sin mascarilla
Preparación de herramientas	2		5	x					herramientas en otra área
Transporte de herramientas al vehículo	2	7	5						Trasporte manual
Colocar Gata	2		2	x					
Busqueda de madera	2	8	10						ingreso a otra área
Colocar madera	2		3	x					se usa madera como soporte
Desmontar caja de cambios	2		30	x					sin uso de guantes ni botas de protección
Llevar caja a mesa de trabajo	2	7	5						no existe un carrito de transporte
Desarmar caja	2		30	x					mesa de trabajo con mucha acumulación
Revisar daños	2		10		x				
Conversación con el dueño	2		10						conversación poca productiva
Hacer lista de repuestos	2		5	x					
Espera de repuestos	2		20						
Transporte de repuestos	2	7	5						
Cambiar o reparar caja	2		10	x					
Armar caja	2		20	x					
Transportar caja al vehículo	2	7	5						Transporte manual
Montar caja	2		20	x					
Quitar madera y gata	2		5	x					
Inspección de terminado	2		10		x				interacción con el dueño sin uso de epp's

Diagrama N° 02: Mantenimiento de caja de cambios

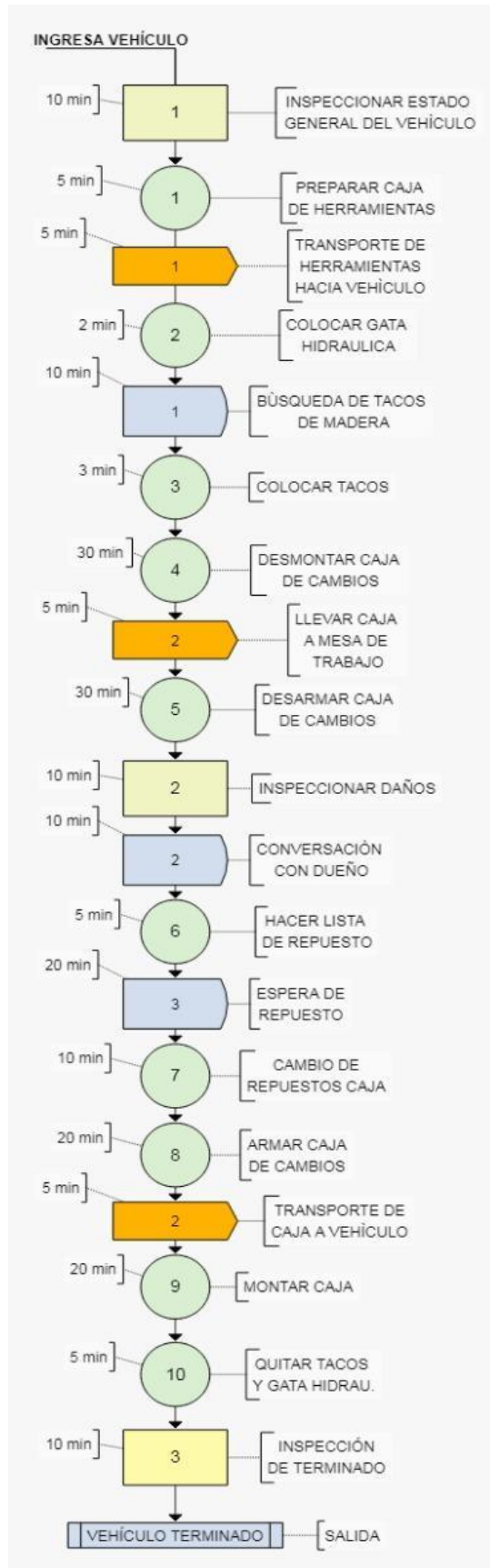


Diagrama N° 03: Calibración computarizada











DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO					OPERARIO	MATERIAL	MAQUINA		
Diagrama N°	3				Resumen				
Actividad	CALIBRACION COMPUTARIZADA				Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro	
Método Actual	X		PROPUESTO			9			
Área de trabajo donde se realizará la actividad:			MANTENIMEINTO GLP			2			
						2			
N° de Operarios			1			2			
									
Elaborado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE		Fecha:	25/09/2020	Distancia (mts)		16 m		
Aprobado por:	AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON		Fecha:	25/09/2020	Tiempo (hrs/hom).		0.56		
					TOTAL		15		
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
									
INSPECCION DEL PROGRAMA DE GLP DEL VEHICULO	1		2		X				interacción innecesaria con dueño del vehículo
ARRANCAR VEHICULO EN NEUTRO	1		0.03	X					
DESCONECTAR CABLE CONMUTADOR- COMPUTADORA GLP	1		0.08	X					
TRANSPORTE LAPTOP HACIA VEHICULO	1	8 m	2				X		dispositivo en otro ambiente
PREPARACION PROGRAMA EN LAPTOP	1		1	X					mal uso de mascarilla
CONECTAR CABLE LAPTOP- COMPUTADORA DE GLP	1		0.17	X					
CONECTAR CENTRALITA	1		1	X					
ESPERAR CONECCION	1		5				X		conversación fuera de tema
BUSCAR Y REPARAR FALLOS EXISTENTES	1		2	X					
REALIZAR CALIBRACION TIEMPOS DE INYECCION	1		5	X					
ESPERAR FINALIZACION DE CALIBRACION	1		10				X		oído
INSPECCIONAR CALIBRACION CORRECTA	1		3		X				
DESCONECTAR CABLE LAPTOP-COMPUTADORA GLP	1		0.16	X					
CONECTAR CABLE DE CONMUTADOR-COMPUTADORA	1		0.16	X					
TRANSPORTE DE LAPTOP+CABLE HACIA OFICINA	1	8 m	2				X		

Diagrama N° 04: Calibración computarizada

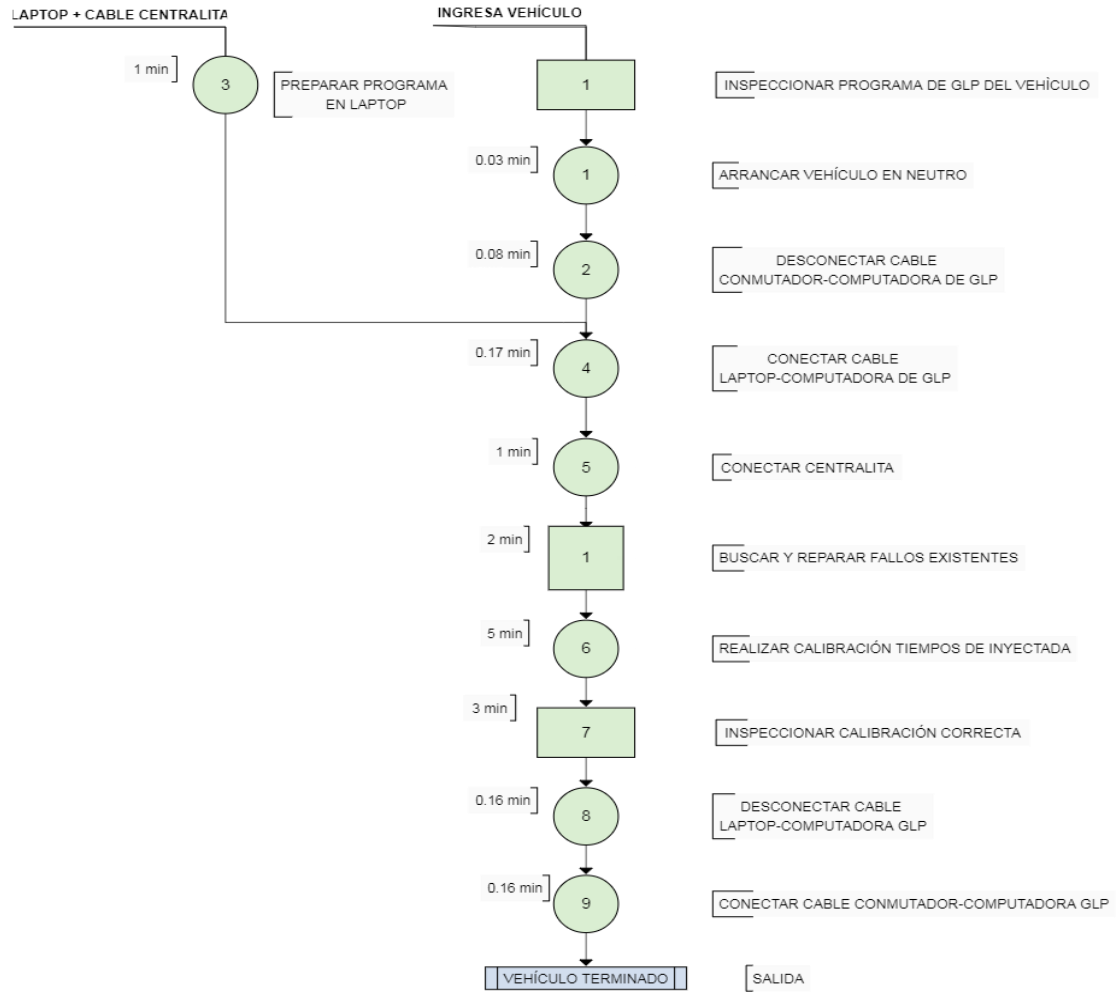


Diagrama N° 05: Cambio de bujías

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO					OPERARIO	MATERIAL	MAQUINA			
Diagrama N°	5				Resumen					
Actividad	CAMBIO DE BUJIAS				Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro		
Método Actual	X		PROPUESTO		●	10				
Área de trabajo donde se realizará la actividad:			MANTENIMEINTO GLP		■	4				
					◐	1				
N° de Operarios			1		➔	3				
					▼					
Elaborado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE		Fecha:	25/09/2020	Distancia (mts)			16 m		
Aprobado por:	AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON		Fecha:	25/09/2020	Tiempo (hrs/hom).			0.66		
					TOTAL			18		
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES	
				●	■	◐	➔	▼		
INSPECCIONAR ESTADO DEL VEHÍCULO	1		2		X					interacción innecesaria con dueño del vehículo
PREPARACIÓN CAJA DE HERRAMIENTAS	1		2	X						mesa de trabajo poco utilizable
TRANSPORTE DE HERRAMIENTAS AL VEHÍCULO	1	6	10				X			mucho recorrido por planta
DESMONTAR CUBIERTA DEL MOTOR	1		1.5	X						usar mascarilla mal puesta
DESMONTAR BOBINAS O CABLES BUJIAS	1		2	X						
DESMONTAR BUJIAS	1		4	X						dispositivo en otro ambiente
INSPECCIONAR ESTADO DE BUJIAS	1		2			X				
ARREGLO CON DUEÑO	1		2	X						conversación fuera del caso
DESECHAR BUJIAS DESGASTADAS	1		0.06	X						Limita a tirarlas al suelo
ESPERA DE NUEVAS BUJIAS	1		2				X			ocio
INSPECCIONAR CODIGO DE BUJIAS	1		1			X				
TRANSPORTE DE NUEVAS BUJIAS	1	8	1				X			
CALIBRAR BUJIAS A 0.75 mm.	1		2	X						
COLOCAR NUEVAS BUJIAS	1		3	X						
MONTAR BOBINAS O CABLES BUJIAS	1		1	X						
ENSAMBLAR CUBIERTA DEL MOTOR	1		1.5	X						
TRANSPORTE HERRAMIENTAS A MESA DE TRABAJO	1	6	0.4				X			recorrido por planta excesivo
INSPECCIONAR FALLA RESUELTA	1		2		X					

Diagrama N° 06: Cambio de bujías

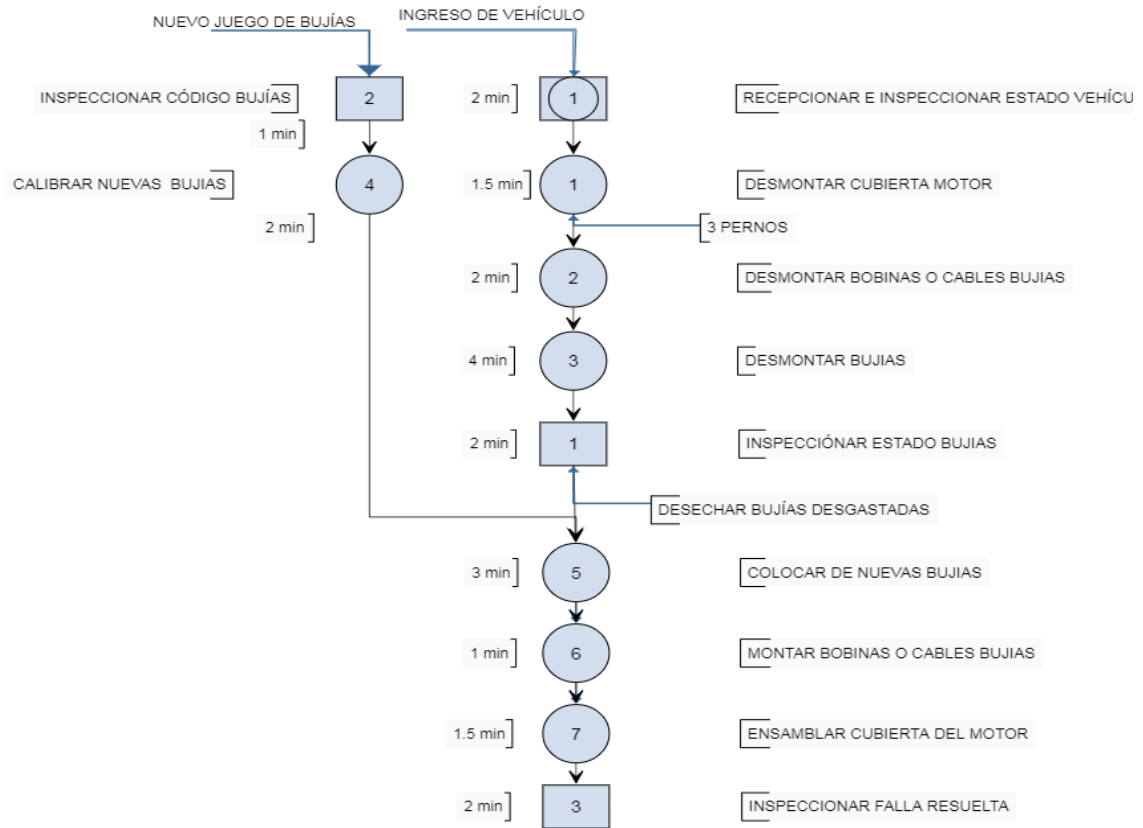


Diagrama N° 07: Limpieza de obturador









DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				OPERARIO	MATERIAL	MAQUINA			
Diagrama N°	7			Resumen					
Actividad	LIMPIEZA DE OBTURADOR			Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro		
Método Actual	X		PROPUESTO		12				
Área de trabajo donde se realizará la actividad:			MANTENIMEINTO GLP		5				
N° de Operarios			1		1				
Elaborado por:			SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE	Fecha:	25/09/2020				
Aprobado por:			AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON	Fecha:	25/09/2020				
					Distancia (mts)	16 m			
					Tiempo (hrs/hom).	0.75			
					TOTAL	21			
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
									
INSPECCIONAR ESTADO DEL VEHÍCULO	1		2						interaccion innecesaria con dueño del vehiculo
PREPARACIÓN CAJA DE HERRAMIENTAS	1		2	X					mesa de trabajo poco utilizable
TRANSPORTE DE HERRAMIENTAS AL VEHÍCULO	1	6	10						mucho recorrido por planta
DESMONTAR CUBIERTA DEL MOTOR	1		1.5	X					usar mascarilla mal puesta
DESCONECTAR MANGUERAS DE AGUA	1		1	X					
DESCONECTAR CONECTOR DEL SENSOR TPE	1		0.5	X					
DESMONTAR OBTURADOR	1		0.25	X					
INSPECCIONAR ESTADO DE OBTURADOR	1		0.5	X					
COORDINAR CON DUEÑO	1		0.5	X					conversación fuera del caso
ESPERA DE CARBUSHOCK	1		5						
COMPRAR CARBUSHUCK	1		2	X					ocio
TRANSPORTE DE CARBUSHOCK	1	22	10						
LIMPIAR OBTURADOR	1		3	X					IHNALACION DE GASES TOXICOS
INSPECCIONAR ESTADO DE OBTURADOR	1		0.5	X					
MONTAR OBTURADOR	1		0.5	X					
CONECTAR MANGUERAS DE AGUA Y VACIO	1		1	X					
CONECTAR CABLE SENSOR TPE	1		0.5	X					
INSPECCIONAR CONECCIONES	1		0.5	X					
ENSAMBLAR CUBIERTA DEL MOTOR	1		1.5	X					
TRANSPORTE HERRAMIENTAS A MESA DE TRABAJO	1	6							recorrido por planta excesivo
INSPECCIONAR FALLA RESUELTA	1		2						

Diagrama N° 08: Limpieza de obturador

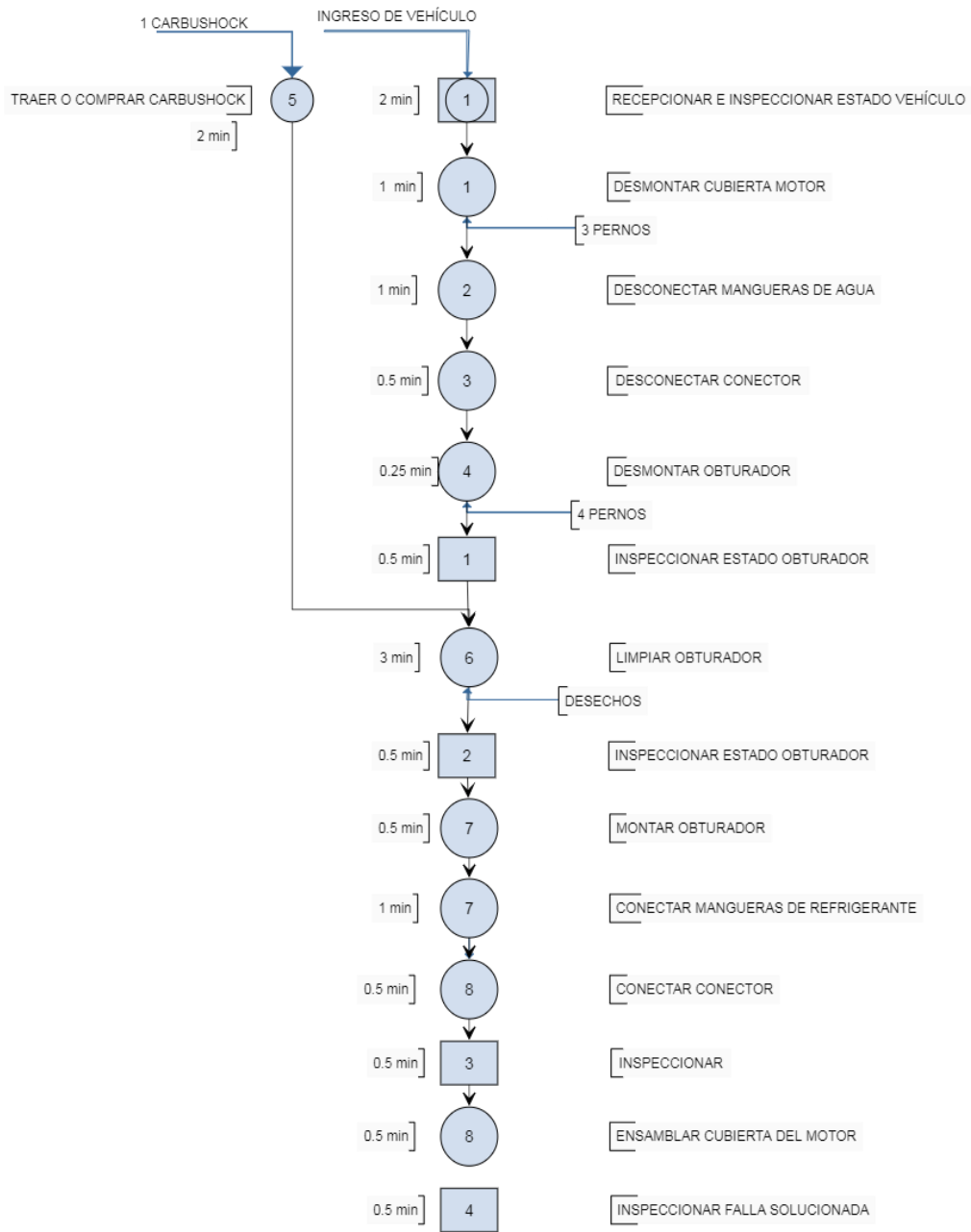


Diagrama N° 09: Mantenimiento reductor











DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO					OPERARIO	MATERIAL	MAQUINA		
Diagrama N°	9				Resumen				
Actividad	MANTENIMIENTO REDUCTOR				Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro	
Método Actual	X	PROPUESTO			13				
Área de trabajo donde se realizará la actividad:			MANTENIMEINTO GLP		3				
					1				
N° de Operarios			1		4				
									
Elaborado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE	Fecha:	25/09/2020	Distancia (mts)		16 m			
Aprobado por:	AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON	Fecha:	25/09/2020	Tiempo (hrs/hom).		1.30			
				TOTAL		21			
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
									
INSPECCIONAR ESTADO DEL VEHÍCULO	1		2		X				
PREPARACIÓN CAJA DE HERRAMIENTAS	1		1	X					DESORDEN EN HERRAMIENTAS
TRANSPORTE DE HERRAMIENTAS AL VEHÍCULO	1	6	10				X		mucho recorrido por planta
DESMTAR CUBIERTA DEL MOTOR	1		1.5	X					MAL USO DE MASCARILLA
DESCONECTAR MANGUERAS Y CAÑERIAS	1		6	X					sin control de expulsion de gases
DESCONECTAR CONECTOR DEL BOBINA	1		0.16	X					
DESMONTAR REDUCTOR DEL CHASIS DE VEHICULO	1		5	X					
TRANSPORTE HACIA MESA DE TRABAJO	1	8	0.5				X		no respetan distanciamiento
DESARMAR CUERPO DE REDUCTOR	2		10	X					
INSPECCIONAR ESTADO DE DIAFRAGMAS	2		1	X					conversación fuera del caso
PEDIR KIT DE DIAFRAGMA SEGÚN MARCA	2		2	X					
ESPERAR PEDIDO	2		5				X		ocio , distraccion ajena a la actividad
TRANSPORTE DE KIT DE DIAFRAGMA	2	12	2				X		
LIMPIAR INTERIOR DE REDUCTOR	2		5	X					no uso careta facial
INSTALAR NUEVO KIT DE DIAFRAGMA	2		10	X					
ENSAMBLAR CUERPO DE REDUCTOR	2		7	X					
TRANSPORTE HACIA VEHICULO	2	8	0.5				X		
POSICIONAR EN CHASIS	2		3	X					no respetar distanciamiento
CONECTAR MANGUERAS, CAÑERIAS Y CABLES	2		4	X					
INSPECCIONAR CONEXIONES	2		0.5		X				bajarse la mascarilla
ENSAMBLAR CUERPO DEL MOTOR	2		1.5	X					recorrido por planta excesivo
INSPECCION FINAL	2		0.5		X				

Diagrama N° 10: Mantenimiento reductor

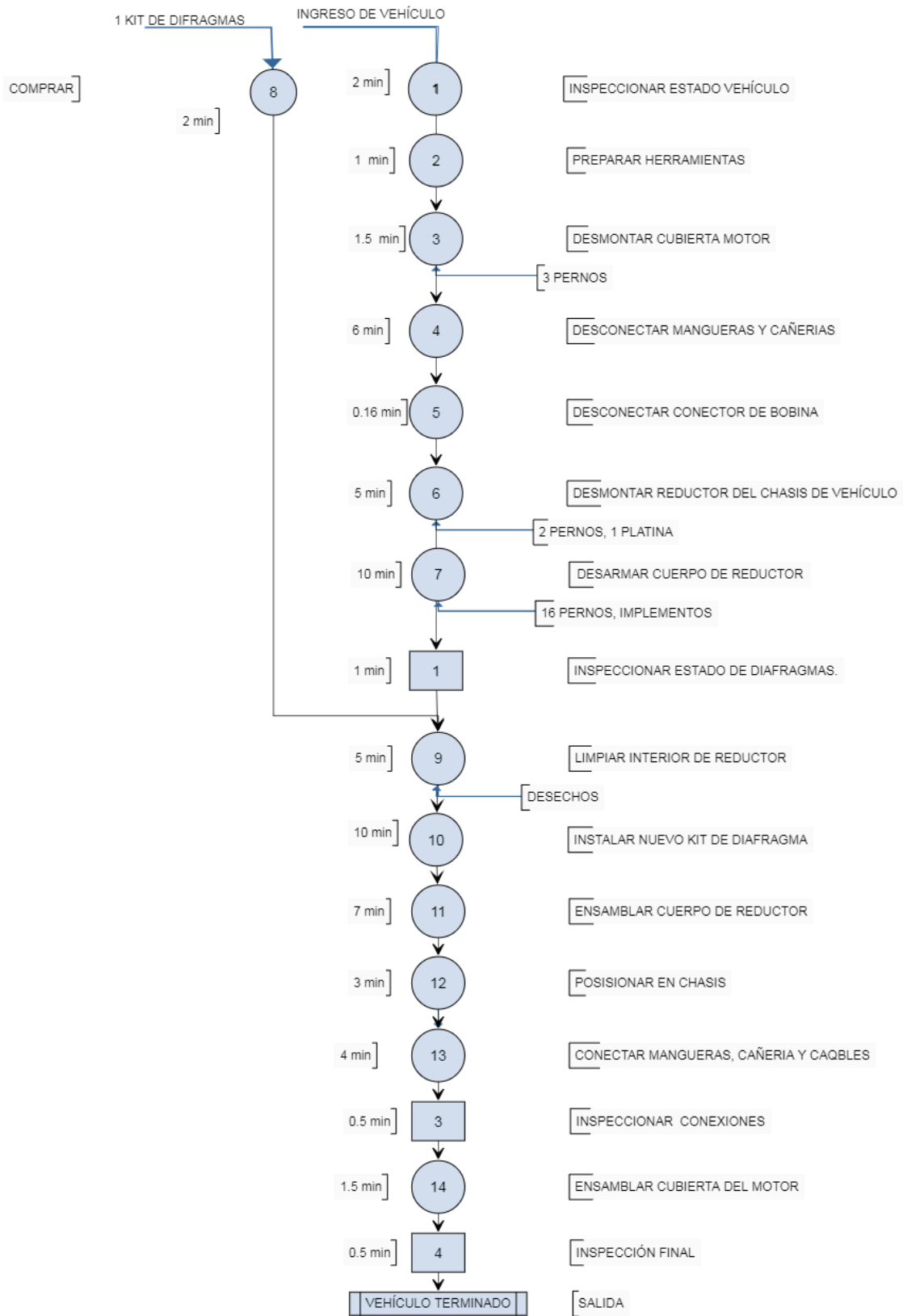


Diagrama N° 11: Instalación equipo GLP

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				OPERARIO	X	MATERIAL	MAQUINA		
Diagrama N°	2			Resumen					
Actividad	INSTALACION DE EQUIPO DE GLP			Actividad		Actual	Propuesto	Ahorro	
Método Actual	X	PROPUESTO				9			
Área de trabajo donde se realizará la actividad:		MÉCANICA				4			
N° de Operarios		2				1			
Elaborado por:		AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON				2			
Fecha:		25/09/2020							
Aprobado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL			Fecha:					
				Distancia (mts)		14			
				Tiempo (hrs/hom).		2.5			
				TOTAL		16			
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
Inspección del vehículo	2		3		X				interacción con el dueño sin mascarilla
Preparación de herramientas	2		2	X					herramientas dispersas
Transporte de herramientas al vehículo	2	6	2				X		Mucho recorrido por planta
Retirar accesorios del Motor	2		2	X					
Esperar equipo de GLP	2		2			X			ocio con celular
Transporte de equipo hacia Vehículo	2	8	1.5				X		Perdidas de Productividad en ir y venir
Instalar ramal eléctrico de GLP	2		40	X					
conectar computadora de GLP	2		2	X					no respetan distanciamiento
Inspeccionar conexiones electricas	2		3		X				mesa de trabajo con mucha acumulación
Instalar riel de inyectores en Admision	2		20	X					distracción con oro operario
Instalar sensor MAP en chasis	2		10	X					conversación poca productiva
Instalar Reductor en Chasis	2		15	X					
Ajustar Mangueras a Respectivo Implemento	2		30	X					
Inspeccionar conexiones	2		3		X				mal uso de mascarilla
Instalar Conmutador	2		10	X					dueño del vehículo dentro del mismo
Inspección Final	2		5		X				no se respeta doistanciamiento

Diagrama Nº 12: Instalación equipo GLP

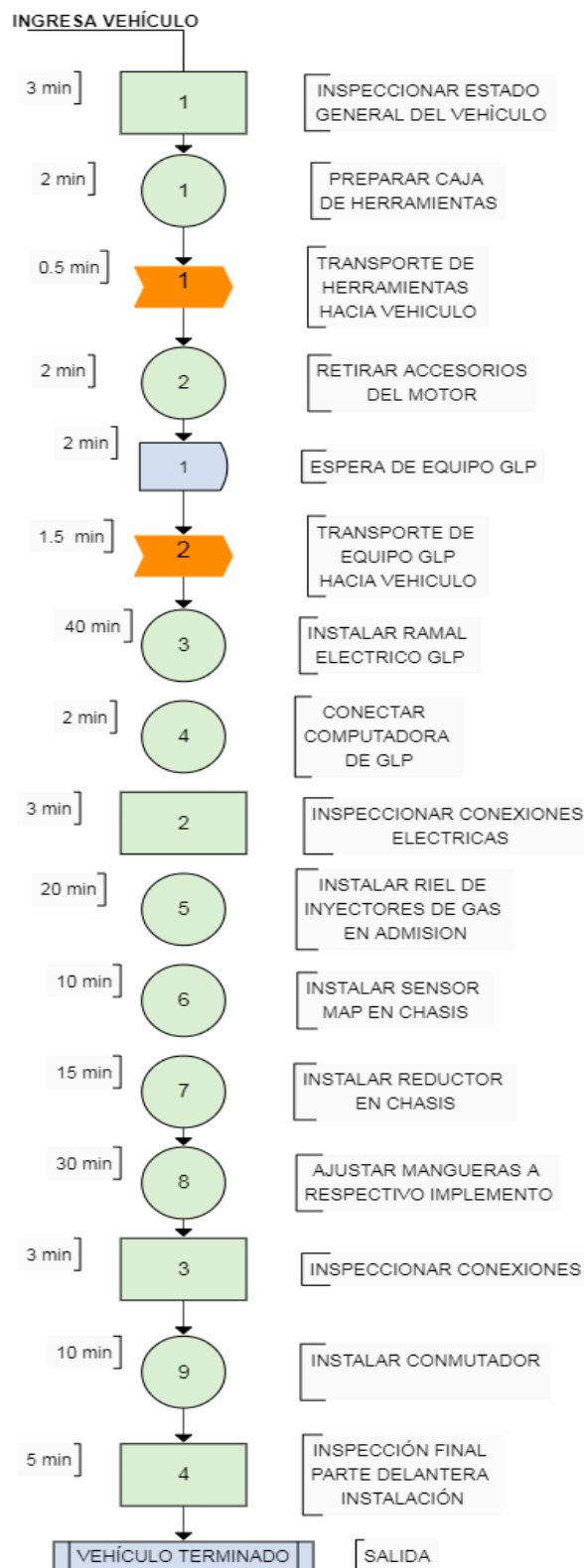


Diagrama N° 13: Instalación de tanque GLP

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO					OPERARIO	MATERIAL	MAQUINA		
Diagrama N°	7				Resumen				
Actividad	INSTALACION TANQUE GLP				Actividad	Actual	Propuesto	Ahorro	
Método Actual	X	PROPUESTO			●	7			
Área de trabajo donde se realizará la actividad:				CONVERSION GLP	■	4			
					◐	1			
N° de Operarios			1		➔	2			
					▼				
Elaborado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE	Fecha:		25/09/2020	Distancia (mts)			12	
					Tiempo (hrs/hom).			122	
Aprobado por:			Fecha:		TOTAL			14	
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
				●	■	◐	➔	▼	
INSPECCIONAR ESTADO MALETERA DEL VEHICULO	1		3		X				mal uso de mascarilla
PREPARACIÓN CAJA DE HERRAMIENTAS	1		2	X					herramientas dispersas
TRANSPORTE DE HERRAMIENTAS Y EQUIPOS AL VEHICULO	1	4	0.5				X		mucho recorrido por planta
RETIRAR ACCESORIOS DE MALETERA	1		2	X					falta de orden
ESPERAR TANQUE DE GLP	1		2			X			ocio con celular
TRANSPORTE DE TANQUE DE GLP HACIA VEHICULO	1	8	1.5				X		perdida de productividad en ir y venir
FIJACIÓN DE TANQUE A CHASIS	1		40	X					distraccion mediante celular
FIJAR MULTIVALVULA EN TANQUE	1		10	X					no respetan distanciamiento
INSPECCIONAR CONEXIÓN	1		3			X			no respeta distanciamiento entre operario y cliente
INSTALAR TOMA DE CARGA	1		20	X					conversación fuera del caso
FIJAR CAÑERIAS DE COBRE	1		30	X					Distraccion entre operarios
INSPECCIONAR CONEXIONES	1		3			X			Falta de compromiso
ACOMODAR ACCESORIOS EN MALETERA	1		3	X					Falta de Orden
INSPECCION FINAL	1		2				X		no respeta distanciamiento

Diagrama Nº 14: Instalación de tanque GLP

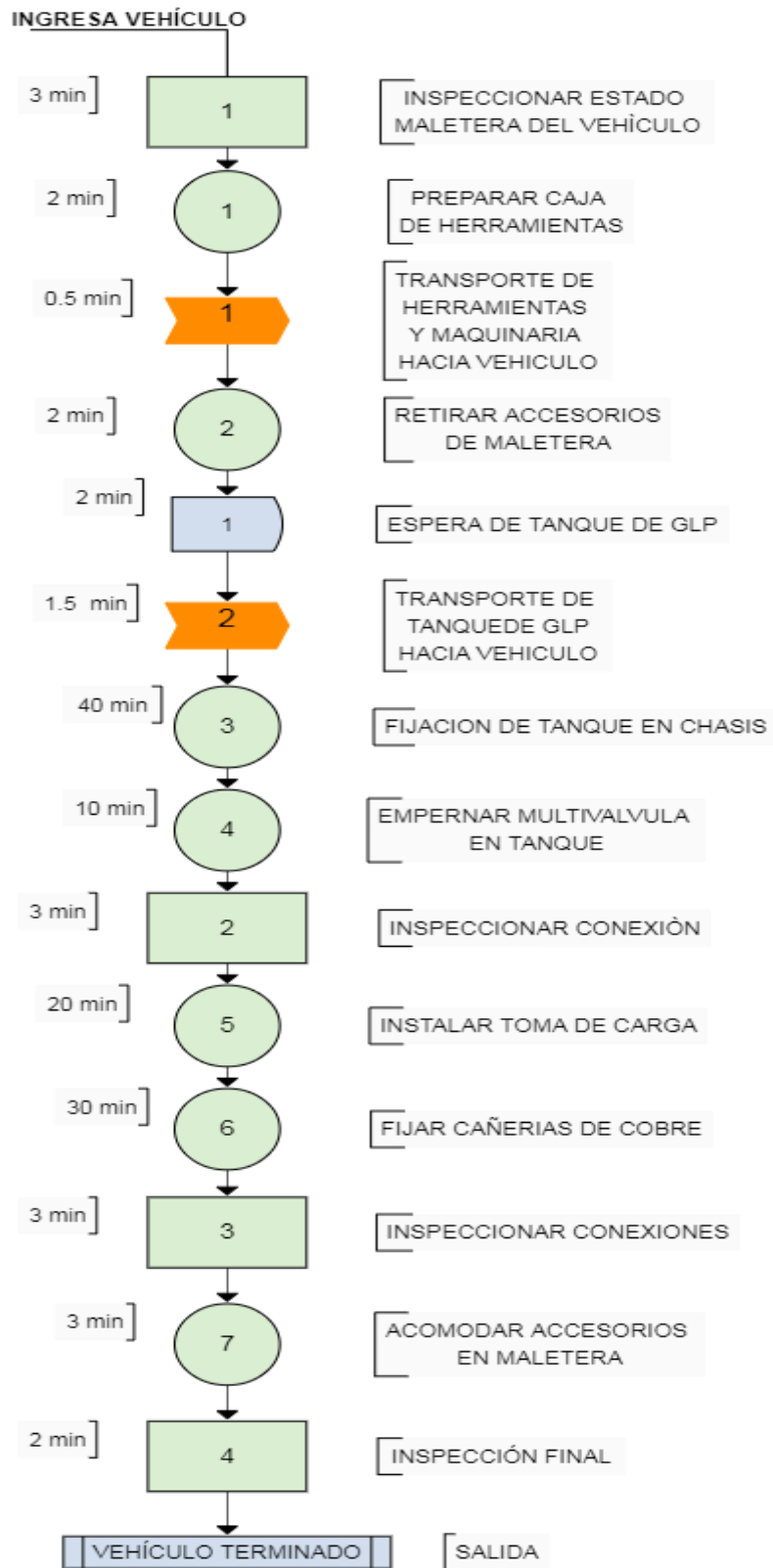
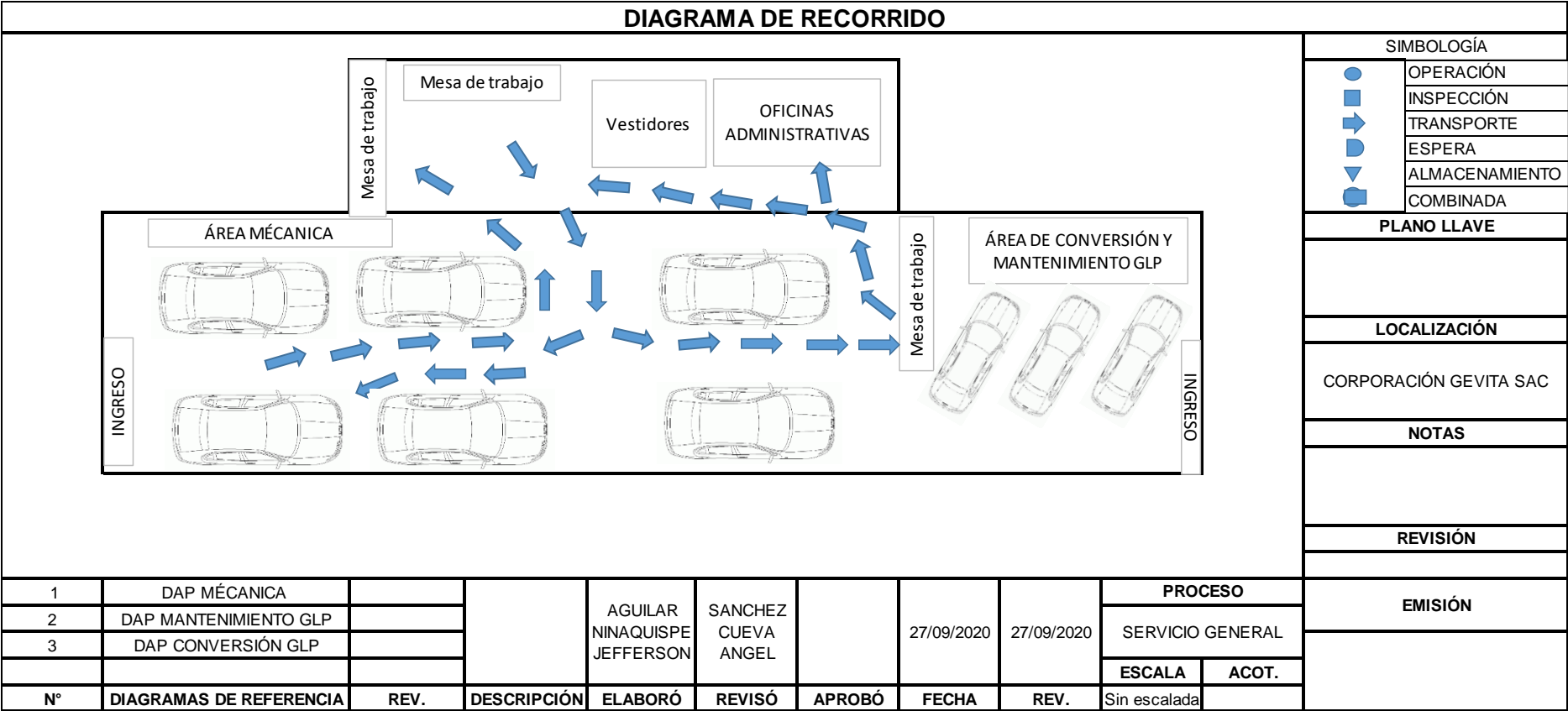



Diagrama N° 15: Diagrama de recorrido



Anexo N° 8: Documentos

Documento 1: Modelo “Proceso de mantenimiento de caja de cambios”

	MODELO DE MÉTODOS DE TRABAJO	
	PROCESO DE MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	VERSIÓN 1

1. Aspectos generales

Este modelo comprende el análisis de los diferentes procesos con relación a las actividades que exponen a sus trabajadores en esta época de pandemia. Es por esto, que se define en primer lugar los aspectos estratégicos para resaltar el compromiso de la empresa.

a. Visión


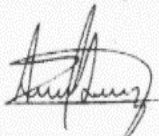
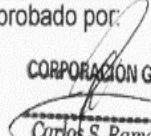
Para el 2024, seremos una empresa líder a nivel nacional, en la distribución de equipos, accesorios, certificaciones, conversión, mantenimiento y regulación de GNV y GLP. Contaremos con un equipo de colaboradores comprometidos que nos permitan ofrecer un servicio eficiente y de calidad, de manera responsable y honesta fortaleciendo de esta manera la confianza de nuestros clientes.

Fuente: Elaboración propia

b. Misión

Somos una empresa trujillana dedicada a la conversión de vehículos gasolineros al sistema GNV/GLP, además, de la venta de equipos y accesorios vehiculares. Ofrecemos un servicio personalizado, garantizando calidad y puntualidad en las entregas; impulsamos nuestro crecimiento como empresa en conjunto con nuestros colaboradores esperando así la satisfacción oportuna y eficiente de las necesidades que presentan los clientes.

Fuente: Elaboración propia

Elaborado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Revisado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Aprobado por:  CORPORACIÓN GEVITA S.A.C Carlos S. Ramos Tenazo GERENTE GENERAL RUC 208010548493
--	--	---

2. Cronograma de ejecución

Comprende desde la etapa de selección hasta la etapa de mantener el nuevo modelo de métodos de trabajo.

Tabla N° 1: Cronograma de elaboración del modelo de métodos de trabajo en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C


N° ETAPAS		I N I C I O	T E R M I N O	MES 1				MES 2				MES 3			MES 4			
				S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
				em	em	em	em	em	em	em	em	em	em	em	em	em	em	em
ETAPA 1: SELECCIÓN	Sem 1	Sem 2																
ETAPA 2: REGISTRAR	Sem 3	Sem 4																
ETAPA 3: EXAMINAR	Sem 5	Sem 5																
ETAPA 4: IDEAR	Sem 6	Sem 7																
ETAPA 5: DEFINIR	Sem 8	Sem 9																
ETAPA 6: IMPLANTAR	Sem 10	Sem 12																
ETAPA 7: MANTENER	Sem 13	INDEFINIDO																

Fuente: Elaboración propia

3. Etapa 1: Selección

Se analiza los problemas que representan un mal accionar del método de trabajo actual.

Tabla N° 2: Ficha de selección del método de trabajo a adaptar en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

		FICHA DE SELECCIÓN DEL MÉTODO DE TRABAJO A ADAPTAR		
		ELABORADOR POR	AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON	
PROCESOS IDENTIFICADOS				
INDOLE	ASPECTO	MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	MANTENIMIENTO DE GAS (VARIOS)	CONVERSION GLP
ECONOMICO	Proceso que genera mayor ingreso	x		x
	Nivel de riesgos encontrados (IPERC)	x		x
	Mayor desplazamiento de operarios	x	x	
	Coste significativo tras un posible accidente	x		
	Movimiento de herramientas	x	x	x
TÉCNICO	Operaciones con peligros netos a la actividad	x		x
	Trabajadores con resistencia al cambio	x	x	
	Operaciones no registradas	x		x
	Falta Inversión para innovación tecnológica	x		
	Falta de uso de tecnología	x		
HUMANO	Falta de capacitaciones	x	x	x
	No respetan las recomendaciones covid-19	x		x
	Respeto por los altos mandos			
	Desconocimiento del proceso	x		
	Ambiente de trabajo inseguro	x	x	x
SELECCIONADO		14	5	8

Fuente: Elaboración propia

4. Etapa 2: Registro

Esta etapa se sustentada en el diagnóstico inicial del proceso de mantenimiento de caja de cambios. (Ver anexo N° 7 – Diagrama 1 y 2)

5. Etapa 3: Examinar

En presencia del gerente, el cual conoce a mayor detalle los diferentes procesos que se ejecutan en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. se procede usar la técnica de interrogatorio del proceso seleccionado.

PROPOSITO				
PROCESO: MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Qué se hace?	¿Por qué se hace?	¿Qué otra cosa podría hacerse?	¿Qué debería hacerse?
Inspección del vehículo	Se observa el funcionamiento del vehículo	Porque permite identificar la falla	Desinfectar el vehículo	Antes de la inspección desinfectar el vehículo
Preparación de herramientas	Se alistan las herramientas para su uso	Las herramientas se encuentran en otras áreas	Tener su caja de herramientas	Tener en su área respectivas su caja de herramientas sin afectar a la otra
Transporte de herramientas al vehículo	Se lleva las herramientas	Porque es necesario para empezar el servicio	Facilitar el traslado de estos con la ayuda de un coche	Utilizar un coche para el traslado de las herramientas
Colocar Gata	Se eleva el vehículo	Porque el trabajador necesita colocarse por debajo de la unidad	usar elevadores hidráulicos	Usar elevadores hidráulicos
Búsqueda de madera	Se busca madera para el soporte del vehículo	Porque existe un riesgo que la gata falle	colocar soporte metálicos	Evitar el uso de madera
Colocar madera	se coloca la madera debajo del vehículo	Porque existe un riesgo que la gata falle	colocar soporte metálicos	evitar el uso de madera
Desmontar caja de cambios	se desmonta la caja del vehículo	Porque es necesario para su reparación	utilizar un elevador para el desmontaje	utilizar un elevador para evitar un golpe al trabajador
Llevar caja a mesa de trabajo	Se trasporta la caja de cambios	Porque se permite trabajar con mayor espacio	utilizar un coche para el transporte	utilizar un coche para el transporte
Desarmar caja	Se desarma la caja de cambios	Porque permite revisar el interior	Tener las herramientas listas para el desarmado	Tener en su área respectivas su caja de herramientas sin afectar a la otra
Revisar daños	Se revisa las piezas	Porque permite observar desgaste	Tener al ayudante anotando las fallas	Mientras se ejecuta el desarmado se observa las piezas dañadas

Conversación con el dueño	Se conversa con el dueño	Porque el dueño se acerca a la mesa de trabajo	Respetar el distanciamiento y el uso de la mascarilla	Respetar el distanciamiento y el uso de la mascarilla o evitar esa conversación
Hacer lista de repuestos	Se toma apuntes de los repuestos	Porque es necesario para comprar los nuevos repuestos	Tener al ayudante anotando	Mientras se ejecuta el desarmado se observa las piezas dañadas y se debe tomar nota
Espera de repuestos	Se espera la llegada de repuestos	Porque no se tiene un stock	Tener un stock de repuestos en el área de ventas	Tener un stock de repuestos en el área de ventas para reducir el tiempo de espera
Transporte de repuestos	Se llevan los repuestos a la mesa de trabajo	Porque se necesitan para la reparación	Usar el coche para su traslado	Tener el coche listo en caso sea necesario
Cambiar o reparar caja	Se reemplazan las piezas dañadas	Porque permite reparar la caja	Tener listo las herramientas y piezas	Tener listo las herramientas y piezas
Armar caja	Se arma la caja	Porque ya finalizo la reparación	Seguir un orden en el armado	Tener claro el orden de armado
Transportar caja al vehículo	Se transporta a la unidad la caja de cambios	Porque se debe montar nuevamente	Usar un coche para el traslado de este	Usar un coche para el traslado de la caja
Montar caja	Se coloca la caja en su posición dentro del vehículo	Porque es necesario para el funcionamiento del vehículo	Usar un elevador hidráulico para el montaje	Usar un elevador hidráulico para el montaje y las herramientas necesarias
Quitar madera y gata	Se quitan las maderas y gatas	Porque el vehículo se encuentra elevado	Usar los elevadores hidráulicos	Usar los elevadores hidráulicos
Inspección de terminado	Se revisa el funcionamiento del vehículo	Porque permite conocer si el vehículo se encuentra reparado	Revisar el vehículo respetando el distanciamiento y el uso de la mascarilla	Revisar el vehículo respetando el distanciamiento y el uso de la mascarilla

Fuente: Elaboración propia

LUGAR				
PROCESO: MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Dónde se hace?	¿Por qué se hace allí?	¿En que otro lugar podría hacerse?	¿Dónde debería hacerse?

Inspección del vehículo	En el área de mecánica	Porque así se viene trabajando	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Preparación de herramientas	En la mesa de trabajo	Porque allí se encuentran ubicadas las herramientas	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Transporte de herramientas al vehículo	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra distante	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Colocar Gata	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Búsqueda de madera	En todas las áreas	Porque no se encuentran en un solo lugar	En todas las áreas	Cerca de la mesa de trabajo
Colocar madera	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Desmontar caja de cambios	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Llevar caja a mesa de trabajo	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra distante	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Desarmar caja	En la mesa de trabajo	Porque aquí se encuentran las herramientas	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Revisar daños	En la mesa de trabajo	Porque hay más espacio	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Conversación con el dueño	En la mesa de trabajo	Porque el dueño se acerca a la mesa de trabajo	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Hacer lista de repuestos	En la mesa de trabajo	Porque allí se encuentran desarmando	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Espera de repuestos	En la mesa de trabajo	Porque no hay otra actividad	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Transporte de repuestos	En el área de mecánica	Porque se necesitan para la reparación	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Cambiar o reparar caja	En la mesa de trabajo	Porque se encuentran las herramientas allí	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Armar caja	En la mesa de trabajo	Porque se encuentran las herramientas allí	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Transportar caja al vehículo	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra distante	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Montar caja	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo

Quitar madera y gata	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo
Inspección de terminado	En el área de mecánica	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de mecánica	Cerca de la mesa de trabajo

FUENTE: Elaboración propia

SUCESIÓN				
PROCESO: MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Cuándo se hace?	¿Por qué se hace en ese momento?	¿Cuándo podría hacerse?	¿Cuándo debería hacerse?
Inspección del vehículo	Cuando el vehículo ingresa	Porque permite identificar la falla	Al ingreso del vehículo	Al ingreso del vehículo
Preparación de herramientas	Luego del ingreso del vehículo	Porque siempre han trabajado de esa manera	Al ingreso del vehículo	Mucho antes del ingreso de un vehículo
Transporte de herramientas al vehículo	Luego de preparar las herramientas	Porque es necesario para empezar el servicio	Al ingreso del vehículo	Al ingreso del vehículo
Colocar Gata	Luego de transportar las herramientas	Porque es necesario para desmontar la caja	Cuando el vehículo se encuentra estacionado	Después de la inspección
Búsqueda de madera	Luego de colocar la gata	Porque primero tienen que levantar el vehículo	Cuando un operario este por levantar la gata	Antes del ingreso de un vehículo
Colocar madera	Luego de levantar la gata	Porque el vehículo se encuentra elevado	Cuando el vehículo este elevado	Cuando el vehículo este elevado
Desmontar caja de cambios	Luego de colocar la madera	Porque se sienten más seguros	Cuando se coloquen los soportes	Cuando se coloquen los soportes
Llevar caja a mesa de trabajo	Luego de desmontar la caja	Porque es necesario llevarlo a la mesa de trabajo	Cuando se haya desmontado	Cuando se haya desmontado
Desarmar caja	Luego se llevar la caja a la mesa de trabajo	Porque hay mejor espacio de trabajo	Cuando este la mesa de trabajo	Cuando este la mesa de trabajo
Revisar daños	Luego de desarmar	Porque así lo trabajan	Cuando estén desarmando	Cuando estén desarmando
Conversación con el dueño	Durante el desarmado	Porque el dueño se acerca a la mesa de trabajo	No debería acercarse	No debería acercarse

Hacer lista de repuestos	Luego de revisar los daños	Porque ya finalizo el desarmado	Cuando se vaya revisando los daños	Cuando se vaya revisando los daños
Espera de repuestos	Luego de hacer la lista de repuestos	Porque no se tiene los repuestos	No debería haber espera	No debería haber espera
Transporte de repuestos	Cuando los repuestos llegan	Porque llegan los repuestos nuevos	Cuando llegan los repuestos nuevos	Cuando llegan los repuestos nuevos
Cambiar o reparar caja	Luego del transporte de repuestos	Porque ya se tiene los repuestos	Cuando llegan los repuestos nuevos	Cuando llegan los repuestos nuevos
Armar caja	Luego de reparar la caja	Porque ya finalizo la reparación	Cuando ya se finalizó la reparación	Cuando ya se finalizó la reparación
Transportar caja al vehículo	Luego de armar la caja	Porque se debe montar nuevamente	Cuando finalizo el armado	Cuando finalizo el armado
Montar caja	Luego de transportar la caja al vehículo	Porque ya se transportó la caja al vehículo	Cuando ya se transportó la caja al vehículo	Cuando ya se transportó la caja al vehículo
Quitar madera y gata	Luego de montar la caja	Porque el vehículo se encuentra elevado	Cuando se termine de montar la caja	Cuando se termine de montar la caja
Inspección de terminado	Luego quitar la gata	Porque es la última revisión con las reparaciones	Cuando haya finalizado el proceso	Cuando haya finalizado el proceso

FUENTE: Elaboración propia

PERSONA				
PROCESO: MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Quién lo hace?	¿Por qué lo hace esa persona?	¿Qué otra persona podría hacerlo?	¿Quién debería hacerlo?
Inspección del vehículo	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El jefe mecánico	El jefe mecánico
Preparación de herramientas	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Transporte de herramientas al vehículo	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Colocar Gata	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El jefe mecánico	El jefe mecánico

Búsqueda de madera	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Colocar madera	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Desmontar caja de cambios	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El jefe mecánico	El jefe mecánico
Llevar caja a mesa de trabajo	El jefe mecánico y el ayudante	Porque se necesita bastante esfuerzo físico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Desarmar caja	El jefe mecánico y el ayudante	Porque entre ambos se apoyan	El jefe mecánico	El jefe mecánico
Revisar daños	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El jefe mecánico	El jefe mecánico
Conversación con el dueño	El jefe mecánico y el ayudante	Porque el dueño se acerca a la mesa de trabajo	Ninguno	Ninguno
Hacer lista de repuestos	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Espera de repuestos	El jefe mecánico y el ayudante	Porque no se tiene otra actividad	No debería haber espera	No debería haber espera
Transporte de repuestos	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Cambiar o reparar caja	El jefe mecánico y el ayudante	Porque entre ambos se apoyan	El jefe mecánico y el ayudante	El jefe mecánico y el ayudante
Armar caja	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El jefe mecánico	El jefe mecánico
Transportar caja al vehículo	El jefe mecánico y el ayudante	Porque se necesita bastante esfuerzo físico	El jefe mecánico y el ayudante	El jefe mecánico y el ayudante
Montar caja	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El jefe mecánico	El jefe mecánico
Quitar madera y gata	El ayudante del mecánico	Porque es ordenado por el jefe mecánico	El ayudante del mecánico	El ayudante del mecánico
Inspección de terminado	El jefe mecánico	Porque es el de mayor conocimiento	El jefe mecánico	El jefe mecánico

FUENTE: Elaboración propia

MEDIO				
PROCESO:MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Cómo se hace?	¿Por qué se hace de ese modo?	¿De qué otro modo podría hacerse?	¿Cómo debería hacerse?
Inspección del vehículo	Se hace una observación ocular y manual del vehículo sin uso de mascarilla	Porque permite identificar la falla	Se debe seguir con la observación pero con el uso de la mascarilla y respetando el distanciamiento social	Se debe seguir con la observación pero con el uso de la mascarilla y respetando el distanciamiento social
Preparación de herramientas	Se alistan las herramientas para su uso	Las herramientas se encuentran en otras áreas	Tener listo las herramientas	Se debe tener listas las herramientas
Transporte de herramientas al vehículo	Se lleva las herramientas manualmente hasta donde se encuentra el vehículo	Porque el vehículo no se encuentra cerca de la mesa de trabajo	Facilitar el traslado de estos con la ayuda de un coche	Utilizar un coche para el traslado de las herramientas
Colocar Gata	Se eleva el vehículo hasta una altura	Porque no se tiene un elevador hidráulico	Usar elevadores hidráulicos	Usar elevadores hidráulicos
Búsqueda de madera	Se busca madera para el soporte del vehículo	Porque no se tiene soporte metálicos	Colocar soporte metálicos	Usar soportes metálicos y Evitar el uso de madera
Colocar madera	Se coloca la madera debajo del vehículo	Porque existe un riesgo que la gata falle	Colocar soporte metálicos	Evitar el uso de madera
Desmontar caja de cambios	Se desmonta la caja del vehículo	Porque es necesario retirarlo ya que se encuentra debajo del vehículo	Utilizar un elevador para el desmontaje	Utilizar un elevador para evitar un golpe al trabajador
Llevar caja a mesa de trabajo	Se transporta la caja de cambios	Porque no se tiene un coche para transportarlo	Utilizar un coche para el transporte	Utilizar un coche para el transporte
Desarmar caja	Se desarma la caja de cambios	Porque permite revisar el interior	Tener las herramientas listas para el desarmado	Tener en su área respectivas su caja de herramientas sin afectar a la otra

Revisar daños	Se revisa las piezas	Porque permite observar desgaste	Tener al ayudante anotando las fallas	Mientras se ejecuta el desarmado se observa las piezas dañadas
Conversación con el dueño	Se conversa con el dueño	Porque el dueño se acerca a la mesa de trabajo	Respetar el distanciamiento y el uso de la mascarilla	Respetar el distanciamiento y el uso de la mascarilla o evitar esa conversación
Hacer lista de repuestos	Se toma apuntes de los repuestos	Porque es necesario para comprar los nuevos repuestos	Tener al ayudante anotando	Mientras se ejecuta el desarmado se observa las piezas dañadas y se debe tomar nota
Espera de repuestos	Se espera la llegada de repuestos	Porque no se tiene un stock	Tener un stock de repuestos en el área de ventas	Tener un stock de repuestos en el área de ventas para reducir el tiempo de espera
Transporte de repuestos	Se llevan los repuestos a la mesa de trabajo	Porque la mesa de trabajo se encuentra distante de la ubicación del vehículo	Usar el coche para su traslado	Tener el coche listo en caso sea necesario
Cambiar o reparar caja	Se reemplazan las piezas dañadas	Porque permite reparar la caja	Tener listo las herramientas y piezas	Tener listo las herramientas y piezas
Armar caja	Se arma la caja	Porque ya finalizo la reparación	Seguir un orden en el armado	Tener claro el orden de armado
Transportar caja al vehículo	Se transporta a la unidad la caja de cambios	Porque no se tiene un coche para transportarlo	Usar un coche para el traslado de este	Usar un coche para el traslado de la caja
Montar caja	Se coloca la caja en su posición dentro del vehículo	Porque no se tiene un elevador hidráulico	Usar un elevador hidráulico para el montaje	Usar un elevador hidráulico para el montaje y las herramientas necesarias
Quitar madera y gata	Se quitan las maderas y gatas	Porque no se tiene un elevador hidráulico	Usar los elevadores hidráulicos	Usar los elevadores hidráulicos
Inspección de terminado	Se revisa el funcionamiento del vehículo	Porque permite conocer si el vehículo se encuentra reparado	Revisar el vehículo respetando el distanciamiento y el uso de la mascarilla	Revisar el vehículo respetando el distanciamiento y el uso de la mascarilla

FUENTE: Elaboración propia

6. Etapa 4: Idear

Se seleccionan las actividades esenciales y no esenciales para su respectivo análisis, a su vez se toman como referencias las disposiciones legales pertinentes y los diagnósticos realizados previamente.

ACTIVIDADES ESCENCIALES	ACTIVIDADES NO ESCENCIALES
Inspección del vehículo	Transporte de herramientas al vehículo
Preparación de herramientas	Búsqueda de madera
Colocar gata	Conversación con el dueño
Colocar madera	Espera de repuestos
Desmontar caja de cambios	
Llevar caja a mesa de trabajo	
Desarmar caja	
Revisar daños	
Hacer lista de repuestos	
Transporte de repuestos	
Cambiar y reparar caja	
Armar caja	
Transportar caja al vehículo	
Montar caja	
Quitar madera y gata	
Inspección de terminado	


Fuente: Elaboración propia

7. Etapa 5: Definir

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				OPERARIO	x	MATERIAL		MAQUINA		
Diagrama N°	1			Resumen						
Actividad	Mantenimiento de caja de cambios			Actividad			Actual	Propuesto	Ahorro	
Método Actual		PROPUESTO	x	●			10	8	2	
Área de trabajo donde se realizará la actividad:		MÉCANICA		■			3	3	0	
				◐			3	1	2	
N° de Operarios		2		➔			4	3	1	
				▼					0	
Elaborado por:	AGUILAR MINAQUISPE JEFFERSON	Fecha:	28/10/2020	Distancia (mts)			36	6	30	
Aprobado por:		Fecha:		Tiempo (hrs/hom)			3.7	2.4	1.3	
				TOTAL			20	15	5	
Descripción		N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
					●	■	◐	➔	▼	
Desinfección del vehículo		1		2	x					Uso de agua y lejía
Ubicación y inspección del vehículo		1		5	W	W				Se ubica la unidad cerca a la mesa de trabajo/ se respeta la distancia social con el propietario
Se acondiciona las herramientas en el vehículo		1	2	5				W		Las herramientas deben estar ordenadas
Se eleva el vehículo y se coloca soporte		2		5	x					Uso del elevador hidráulico
Desmontaje de caja de cambios		2		20	W					Se usa los implementos de seguridad
Transporte a la mesa de trabajo		2	2	3				W		Uso de carrito
Desarmado de la caja de cambios		2		30	W					
Revisión y registro de repuestos		2		5				W		
Espera de repuestos		2		20				W		
Cambio de repuestos y armado de caja		2	2	20	W					
Transporte de la caja de cambios al vehículo		2		2					W	
Montaje de la caja		2		20	W					
Se quitan los soportes y se nivela el vehículo		2		2	W					
Inspección del vehículo		2		5				W		

8. Etapa 6: Implantar

Se describe cada actividad especificando los cambios realizados y la forma correcta de realizar el método nuevo considerando las recomendaciones estipuladas en la RM 972-2020-MINSA e incluidas en el plan de SST.

	MÉTODO DE TRABAJO
	PROCESO: MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS
ACTIVIDADES	DESCRIPCIÓN Y RECOMENDACIONES

Desinfección del vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Al ingreso de la unidad móvil se procede a realizarse una desinfección usando agua y legía. - La desinfección estará a cargo del personal del área. - El cliente esperara dentro de su vehículo durante esta operación.
Ubicación e inspección del vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Se le indica al cliente donde estacionar el vehículo, preferiblemente se deberá colocar donde se encuentran los elevadores hidráulicos. - La inspección estará a cargo del jefe de área. - Durante la inspección se respetará el distanciamiento social entre operario y cliente; de igual forma, el uso de la mascarilla es obligatorio tanto para el cliente y operario. - Finalizado esta inspección se le invitará al propietario tomar asiento en la zona de clientes, que se encuentra en la parte central del taller para evitar el acercamiento o futura conversación fuera de la actividad con el operario.
Se acondiciona las herramientas en el vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - El operario llevará las herramientas desde la mesa de trabajo hasta la ubicación del vehículo. - El operario puede hacer uso de la caja de herramientas que posee cada área; así mismo, en caso se requiera, debe utilizar el carrito para trasportar las herramientas y de esta manera evitar dejarlas en el suelo.
Se eleva el vehículo y se coloca soportes	<ul style="list-style-type: none"> - El operario procede a elevar el vehículo con elevador hidráulico hasta una altura promedio a su estatura y de esta manera evitar daños ergonómicos. - Los soportes utilizados serán empleados obligatoriamente para evitar un posible riesgo que falle el elevador hidráulico.
Desmontaje de caja de cambios	<ul style="list-style-type: none"> - Se retiran los pernos que sostienen la caja de cambios. - Es necesario usar un el carro elevador manual para cuando se desmonte la caja, este repose en la plataforma para evitar un golpe.

	<ul style="list-style-type: none"> - Para el desmontaje tanto el jefe del área y el operario deben usar los Epp's correspondientes (casco, lentes, guantes, botas punta de acero).
Transporte a la mesa de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> - Con la ayuda del carro hidráulico se transporta la caja hasta la mesa de trabajo para su revisión.
Desarmado de la caja de cambios	<ul style="list-style-type: none"> - Se procede a desarmar con el uso de las herramientas necesarias, estas deben estar disponibles en la mesa de trabajo. - La caja debe encontrarse dentro de una bandeja para evitar el derrame de aceite en la mesa de trabajo.
Revisión y registro de repuestos	<ul style="list-style-type: none"> - Se revisan las piezas por parte del jefe del área y en caso estén necesiten un repuesto el operario tomará apunte. - Se le entrega esta lista al cliente para que pueda adquirirlas.
Espera de repuestos	<ul style="list-style-type: none"> - Durante la espera de repuestos, el operario procederá a la limpieza respectiva de su área y sus herramientas.
Cambio de repuestos y armado de caja	<ul style="list-style-type: none"> - Una vez obtenido los repuestos, se procede al cambio y armado de la caja de cambios. - Los repuestos deben desinfectarse antes de ser recepcionado por el personal.
Trasporte de la caja de cambios al vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Se transporta la caja de cambios reparado hacia el vehículo. - Se empleará el carrito hidráulico para el transporte.
Montaje de la caja	<ul style="list-style-type: none"> - Se eleva la caja y se procede al montaje empernando en su ubicación natural dentro de la unidad.
Se quitan los soportes y se nivela el vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Se retiran las herramientas que se usaron para el servicio y se procede a quitar los soportes y a nivelar el vehículo.
Inspección del vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - El jefe del área hace una prueba después del servicio para verificar el mantenimiento realizado. - Se le indica al cliente que su vehículo ya está terminado.

Fuente: Elaboración propia

9. Etapa 7: Mantener

Esta última etapa comprende sostener el nuevo método de trabajo cumpliendo con el plan de SST que se elabora con la intención de usar los controles que allí se presentan. (Ver anexo N° 8: Documentos 4)

Documento 2: Modelo “Proceso de instalación de equipo de GLP”

	MODELO DE MÉTODOS DE TRABAJO	
	PROCESO DE INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP	VERSIÓN N 1

1. Aspectos generales

Este modelo comprende el análisis de los diferentes procesos con relación a las actividades que exponen a sus trabajadores en esta época de pandemia. Es por esto, que se define en primer lugar los aspectos estratégicos para resaltar el compromiso de la empresa.

a. Visión

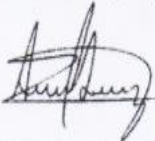
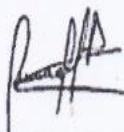
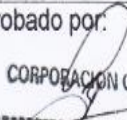
Para el 2024, seremos una empresa líder a nivel nacional, en la distribución de equipos, accesorios, certificaciones, conversión, mantenimiento y regulación de GNV y GLP. Contaremos con un equipo de colaboradores comprometidos que nos permitan ofrecer un servicio eficiente y de calidad, de manera responsable y honesta fortaleciendo de esta manera la confianza de nuestros clientes.

Fuente: Elaboración propia

b. Misión

Somos una empresa trujillana dedicada a la conversión de vehículos gasolineras al sistema GNV/GLP, además, de la venta de equipos y accesorios vehiculares. Ofrecemos un servicio personalizado, garantizando calidad y puntualidad en las entregas; impulsamos nuestro crecimiento como empresa en conjunto con nuestros colaboradores esperando así la satisfacción oportuna y eficiente de las necesidades que presentan los clientes.

Fuente: Elaboración propia

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por:  CORPORACION GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenazoc GERENTE GENERAL RUC 20800548493
---	---	--

2. Cronograma de ejecución

Comprende desde la etapa de selección hasta la etapa de mantener el nuevo modelo de métodos de trabajo.

Tabla N° 1: Cronograma de elaboración del modelo de métodos de trabajo en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C


N° ETAPAS		INICIO	TERMINO	MES 1				MES 2				MES 3			MES 4			
				S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S	S
				em	m	m	m	m	m	m	m	m	m	m	m	m	m	m
ETAPA 1: SELECCIÓN	Sem 1	Sem 2																
ETAPA 2: REGISTRAR	Sem 3	Sem 4																
ETAPA 3: EXAMINAR	Sem 5	Sem 5																
ETAPA 4: IDEAR	Sem 6	Sem 7																
ETAPA 5: DEFINIR	Sem 8	Sem 9																
ETAPA 6: IMPLANTAR	Sem 10	Sem 12																
ETAPA 7: MANTENER	Sem 13	INDEFINIDO																

Fuente: Elaboración propia

3. Etapa 1: Selección

Se analiza los problemas que representan un mal accionar del método de trabajo actual.

Tabla N° 2: Ficha de selección del método de trabajo a adaptar en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

		FICHA DE SELECCIÓN DEL MÉTODO DE TRABAJO A ADAPTAR		
		ELABORADOR POR	AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON	
		PROCESOS IDENTIFICADOS		
INDOLE	ASPECTO	MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	MANTENIMIENTO DE GAS (VARIOS)	CONVERSION GLP
ECONOMICO	Proceso que genera mayor ingreso	x		x
	Nivel de riesgos encontrados (IPERC)	x		x
	Mayor desplazamiento de operarios	x	x	
	Coste significativo tras un posible accidente	x		
	Movimiento de herramientas	x	x	x
TÉCNICO	Operaciones con peligros netos a la actividad	x		x
	Trabajadores con resistencia al cambio	x	x	
	Operaciones no registradas	x		x
	Falta Inversión para innovación tecnológica	x		
	Falta de uso de tecnología	x		
HUMANO	Falta de capacitaciones	x	x	x
	No respetan las recomendaciones covid-19	x		x
	Respeto por los altos mandos			
	Desconocimiento del proceso	x		
	Ambiente de trabajo inseguro	x	x	x
SELECCIONADO		14	5	8

Fuente: Elaboración propia

4. Etapa 2: Registro

Esta etapa se sustentada en el diagnóstico inicial del proceso de conversión vehicular de GLP. (Ver anexo N° 7- Diagrama 11 y 12)

5. Etapa 3: Examinar

La presente etapa se desarrolló juntamente con presencia y apoyo del gerente de la empresa, ya que él conoce a mayor detalle las actividades de los diferentes procesos que se ejecutan en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. por lo cual se procedió a usar la técnica de interrogatorio del proceso seleccionado.

PROPOSITO				
PROCESO: INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Qué se hace?	¿Por qué se hace?	¿Qué otra cosa podría hacerse?	¿Qué debería hacerse?
Inspección del vehículo	Se observa estado actual y ubicación de los componentes del equipo	Porque permite identificar la mejor ubicación para los componentes	Desinfectar el vehículo	Antes de la inspección desinfectar el vehículo
Preparación de herramientas	Se alistan las herramientas necesarias que se emplearan	Las herramientas se encuentran dispersas fuera de sus respectivas cajas o prestadas en otra área	Cada operario tener su respectiva caja de herramientas completa	Cada operario velar por el bien de sus herramientas en su respectiva caja propia.
Transporte de herramientas al vehículo	Se lleva las herramientas hacia el vehículo	Porque es necesario para empezar el servicio	Traslado de las herramientas en maletines organizadores	Darle mayor utilidad a los carritos y no solo para colocar desperdicios
Retirar accesorios del motor	se extraen los componentes superficiales(tapa con filtro más manga)	Porque facilita la instalación de los componentes a instalar	Colocar lo retirado en cajas etiquetados para evitar posibles perdidas	Colocar lo retirado etiquetándolo y con cuidado para evitar daños
Esperar equipo de GLP	Se espera la llegada del equipo	Porque el equipo se encuentra en almacén	Ir perforando la admisión para instalar inyectores	Posicionar taladro para su uso.
Transporte de equipo de GLP hacia Vehículo	se traslada equipo de GLP desde almacén hasta vehículo	porque el equipo se encuentra en otra área	llevar demás implementos como cinta aislante, silicona	evitar llegar equipos incompletos para evitar demoras
Instalar ramal eléctrico de GLP	Se distribuye el ramal por conexiones eléctricas del motor	Porque es necesario para funcionamiento de componentes de equipo de GLP	utilizar manguera corrugada para mejor aislamiento y separación	utilizar manguera corrugada para evitar desprendimientos por calentamiento
Conectar computadora de GLP	se ubica computadora debajo del timón y se	Porque es necesario para el funcionamiento	Usar precintos para asegurar fijación	Colocar computadora en lugar accesible y visible.

	procede a conectar con el ramal			
Inspección de conexiones eléctricas	se revisan los empalmes eléctricos así como el aislamiento y orden correcto	porque permite detectar fallos de conexión	proteger empalmes eléctricos con funda térmica	utilizar funda térmica para proteger empalmes
Instalar riel de inyectores en admisión del motor	se instala riel de inyectores sobre admisión del motor	porque es necesario para inyectar el combustible y hacer la ignición	otro operario puede ir adecuando boquillas según características del motor	ir abriendo boquillas de riel de inyectores
Instalar sensor MAP	se emperna sensor MAP en chasis del vehículo	porque así se asegura su ubicación	aislar sensor de humedad	sellar con impermeabilizante
Instalar reductor	se fija reductor a chasis del vehículo	porque mantiene fijo frente a posibles caídas	Tomar medida de cantidad de manguera a utilizar	ir midiendo la cantidad exacta de manguera a emplear para facilitar instalación.
Ajustar mangueras a respectivo implemento	se colocan las mangueras a su respectivo implemento y ajustan con abrazaderas	porque evita fugas	Tomar medida de cantidad de manguera a utilizar	emplear a cantidad justa de manguera para evitar retazos
Inspecciona conexiones	se revisan que las abrazaderas ajustan bien las conexiones	porque se evitan la existencia de fugas	Usar el coche para su traslado	utilizar llaves para ajustar ya que los destornilladores no permiten ajustar debidamente
Instalar conmutador	se coloca conmutador sobre tablero del timón	porque permite la conmutación de GLP a GASOLINA	Tener cortadora eléctrica	perforar tablero según diámetro de conmutado
Inspección final	se revisa el funcionamiento del vehículo respecto a lo instalado	porque ya termino la operación	realizar un control de conformidad	Realizar un check list de conformidad.

FUENTE: Elaboración propia

LUGAR				
PROCESO: INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Dónde se hace?	¿Por qué se hace allí?	¿En que otro lugar podría hacerse?	¿Dónde debería hacerse?
Inspección del vehículo	En el área de conversión	Porque así se viene trabajando	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Preparación de herramientas	En la mesa de trabajo	Porque allí se encuentran ubicadas las herramientas	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Transporte de herramientas al vehículo	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra distante	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Retirar accesorios del motor	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Esperar equipo de GLP	En el área de conversión	Porque no se encuentran en un solo lugar	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo y vehículo
Transporte de equipo de GLP hacia Vehículo	En el área de almacén	Porque el vehículo se encuentra en otra área	En el área de almacén	Cerca de la mesa de trabajo
Instalar ramal eléctrico de GLP	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Conectar computadora de GLP	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Inspección de conexiones eléctricas	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Instalar riel de inyectores en admisión del motor	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Instalar sensor MAP	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Instalar reductor	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Ajustar mangueras a respectivo implemento	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Inspecciona conexiones	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Instalar conmutador	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Inspección final	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo

FUENTE: Elaboración propia

SUCESIÓN				
PROCESO: INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Cuándo se hace?	¿Por qué se hace en ese momento?	¿Cuándo podría hacerse?	¿Cuándo debería hacerse?
Inspección del vehículo	Cuando el vehículo ingresa	PORQUE ES CUANDO INICIA LA OPRACIÓN	Al ingreso del vehículo	Al ingreso del vehículo
Preparación de herramientas	Luego del ingreso del vehículo	Por costumbre	Al ingreso del vehículo	Tener siempre las herramientas listas
Transporte de herramientas al vehículo	Luego de preparar las herramientas	Porque es necesario para empezar el servicio	Al ingreso del vehículo	Al ingreso del vehiculó
Retirar accesorios del motor	Luego de transportar las herramientas	Porque no se pude retirar sin herramientas	Cuando el vehículo se encuentra estacionado	Después de la inspección
Esperar equipo de GLP	Luego de retirar los accesorios	Porque así lo hacen	Cuando se retiran los accesorios	Cuando se retiran los accesorios
Transporte de equipo de GLP hacia Vehículo	Luego de esperar el equipo	Porque así lo hacen	Cuando se retiran los accesorios del motor	Cuando se retiran los accesorios del motor
Instalar ramal eléctrica de GLP	Luego de esperar el equipo	Porque tienen todo a su alcance	NO tiene actividad predecesora	NO tiene actividad predecesora
Conectar computadora de GLP	Luego de instalar el ramal	Porque ya está instalado el ramal	Después de fijar el ramal eléctrico	Después de fijar el ramal eléctrico
Inspección de conexiones eléctricas	Luego de conectar la computadora	Porque ya se acabó con todas las conexiones eléctricas	Mientras se realizan las conexiones eléctricas	Mientras se realizan las conexiones eléctricas
Instalar riel de inyectores en admisión del motor	Luego de acabar con lo eléctrica	Porque los cables estar fijos y ordenados	Después de realizar las perforaciones en admisión	Cuando este la parte eléctrica fijada y ordenada
Instalar sensor MAP	Después de instalar riel de inyectores	Porque así facilita el armado final	Cuando el ramal electricista fijado por toda la parte delantera.	Cuando todo el ramal eléctrico este instalado.

Instalar reductor	Luego de instalar sensor MAP	Porque ya finalizo damas operaciones de menor tiempo	Cuando se haya terminado con lo demás	Cuando se haya terminado con lo demás
Ajustar mangueras a respectivo implemento	Luego de instalar el reductor	Porque solo gastaría con medir, cortar y ajustar mangueras	Mientras se instalan los componentes	Mientras se instalan los componentes
Inspecciona conexiones	Cuando finaliza toda la parte frontal de la instalación	Porque se va armando los componentes del motor	Cuando se instalan los componentes	Cuando se instalan los componentes
Instalar conmutador	Luego de inspeccionar de conexiones	Porque pasan a la parte interior del vehículo	Cuando se perfora admisión	Cuando se perfora admisión
Inspección final	Luego de instalar todo	Porque ya finalizo la instalación	Siempre al final	Siempre al final

FUENTE: Elaboración propia

PERSONA				
PROCESO: INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Quién lo hace?	¿Por qué lo hace esa persona?	¿Qué otra persona podría hacerlo?	¿Quién debería hacerlo?
Inspección del vehículo	El técnico electricista	Porque es el de mayor conocimiento	El técnico electricista	El técnico electricista
Preparación de herramientas	El ayudante del técnico	Porque es ordenado por el técnico	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Transporte de herramientas al vehículo	El ayudante del técnico	Porque es ordenado por el técnico	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Retirar accesorios del motor	El ayudante del técnico	Porque es ordenado por el técnico	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Esperar equipo de GLP	El ayudante del técnico	Porque es ordenado por alta dirección	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Transporte de equipo de GLP hacia Vehículo	El técnico encargado	Porque es ordenado por el alta dirección	El técnico encargado	El técnico encargado
Instalar ramal eléctrico de GLP	El ayudante del técnico	Porque es ordenado por el técnico	El técnico electricista	El técnico electricista

Conectar computadora de GLP	El ayudante del técnico	Porque es una operación sencilla	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Inspección de conexiones eléctricas	El técnico electricista	Por su conocimiento	El técnico electricista	El técnico electricista
Instalar riel de inyectores en admisión del motor	El ayudante del técnico	Por ser una operación fácil de realizar	El técnico electricista	El ayudante del técnico
Instalar sensor MAP	El ayudante del técnico	Porque es una operación superficial	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Instalar reductor	El técnico electricista	Porque es el de mayor conocimiento	El técnico electricista	El técnico electricista
Ajustar mangueras a respectivo implemento	El ayudante del técnico	Porque es operación simple	El técnico electricista	El ayudante del técnico
Inspecciona conexiones	El técnico electricista	Por su experiencia	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico
Instalar conmutador	El técnico electricista	Por experiencia y conocimiento	El ayudante del técnico	El ayudante del técnico una vez capacitado
Inspección final	El técnico electricista	Porque es el de mayor conocimiento	El técnico electricista	El técnico electricista

FUENTE: Elaboración propia

MEDIO				
PROCESO: INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Cómo se hace?	¿Por qué se hace de ese modo?	¿De qué otro modo podría hacerse?	¿Cómo debería hacerse?
Inspección del vehículo	Se hace una observación ocular y manual del vehículo sin uso de mascarilla	Porque permite identificar donde irán los componentes de la instalación	Se debe seguir con la observación pero con el uso de la mascarilla y respetando el distanciamiento social	Se debe seguir con la observación pero con el uso de la mascarilla y respetando el distanciamiento social
Preparación de herramientas	Se alistan las herramientas necesarias para su uso	Las herramientas se encuentran dispersas o en otras áreas	Tener listo las herramientas en un maletín	Se debe tener listas las herramientas siempre

Transporte de herramientas al vehículo	Se lleva las herramientas manualmente hasta donde se encuentra el vehículo	Porque el vehículo no se encuentra cerca de la mesa de trabajo	Facilitar el traslado de estos con la ayuda de un coche	Utilizar un coche para el traslado de las herramientas
Retirar accesorios del motor	Se retiran pernos y grapas a fin de retirar complementos	Porque es operación versátil	Con destornilladores eléctricos	Usar destornilladores eléctricos siempre y cuando sea posible
Esperar equipo de GLP	El operario espera mientras conversa con cliente sin usar mascarilla o se distrae con su celular	Porque no tiene conciencia del verdadero peligro	No debería haber tiempo de espera o inproductividad	Ir haciendo otras actividades para facilitar la instalación del equipo.
Transporte de equipo de GLP hacia Vehículo	Se lleva el equipo en su respectiva caja desde el almacén hasta el vehículo	Porque el almacén está lejos del lugar de trabajo	Tener listo el equipo antes del ingreso del vehículo	Tener listo el equipo antes del ingreso del vehículo
Instalar ramal eléctrico de GLP	Se realiza conexiones eléctricas por ramal de computadora del vehículo	Porque así funciona el sistema de conversión	Utilizar manguera corrugada para facilitar ordenamiento de los cables	Utilizar manguera corrugada para facilitar ordenamiento de los cables
Conectar computadora de GLP	Se transporta la caja de cambios	Porque no se tiene un coche para transportarlo	Utilizar un coche para el transporte	Utilizar un coche para el transporte
Inspección de conexiones eléctricas	Se verifica el empalme correcto y orden seguido	Porque permite revisar posibles fallas	Utilizar forro termo retráctil	Utilizar forro termo retráctil
Instalar riel de inyectores en admisión del motor	Se perfora admisión y colocan toberas para posteriormente colocar el riel sobre la admisión	Porque permite trabajar de forma más ordenada	Tener listo todas las perforaciones	Tener listo todas las perforaciones

Instalar sensor MAP	Se fija el sensor al chasis del vehículo calculando recorrido de las mangueras	Porque facilita el acoplamiento de las mangueras	Instalar sensor map junto las mangueras para evitar recortes innecesarios	Instalar sensor map junto las mangueras para evitar recortes innecesarios
Instalar reductor	Se ubica y fija el reductor al chasis del vehículo respetando recomendaciones técnicas	Porque se debe respetar recomendaciones técnicas		
Ajustar mangueras a respectivo implemento	Se cortan y unen implementos del equipo para poder ajustarlos mediante abrazaderas	Porque se une todo de un aves en secuencia	Ir uniendo mientras se instala cada componente para evitar recortes de sobra	Ir uniendo mientras se instala cada componente para evitar recortes de sobra
Inspecciona conexiones	Se revisan vía óptica si la conexión es optima	Para evitar posibles fugas ya sea de GAS o líquidos	Usar detector de gases	Usar detector de gases
Instalar conmutador	Se ubica el conmutador sobre la mejor posición del tablero según prefiera el dueño y se procede a perforar el mismo del diámetro del conmutador	Porque ayuda a ver el mejor lugar que convenga al dueño	Hacer lo mismo pero sin presencia del dueño dentro del vehículo	Hacer lo mismo pero sin presencia del dueño dentro del vehículo
Inspección final	Se revisa que todo esté en su respectivo lugar	Porque ya finalizo la instalación	Siempre al finalizar todo	Siempre al finalizar todo

FUENTE: Elaboración propia

6. Etapa 4: Idear

Se seleccionan las actividades esenciales y no esenciales para su respectivo análisis, a su vez se toman como referencias las disposiciones legales pertinentes y los diagnósticos realizados previamente.

ACTIVIDADES ESCENCIALES	ACTIVIDADES NO ESCENCIALES
Inspección del vehículo	Transporte de herramientas al vehículo
Preparación de herramientas en vehículo	Esperar equipo de GLP
Retirar accesorios del motor	Transporte de equipo de GLP hacia Vehículo
Instalar ramal eléctrico de GLP, conectar Computadora y conmutador	
Inspección de conexiones eléctricas	
Instalar riel de inyectores en admisión del motor	
Instalar sensor MAP	
Instalar reductor	
Ajustar mangueras a respectivo implemento	
Inspección Final	

Fuente: Elaboración propia

7. Etapa 5: Definir

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				OPERARIO	X	MATERIAL		MAQUINA		
Diagrama Nº	2			Resumen						
Actividad	INSTALACIÓN DE EQUIPO DE GLP			Actividad			Actual	Propuesto	Ahorro	
Método Actual		PROPUESTO	X				9	4	5	
Área de trabajo donde se realizará la actividad:			INSTALACION DE EQUIPO GLP				4	2	2	
Nº de Operarios			2				1	1	1	
Elaborado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE	Fecha:	25/09/2020					3	-3	
			Distancia (mts)	14	9	5				
			Tiempo (hrs/hom).	2,5	1,9	0,6				
			TOTAL	16	10	6				
Descripción	Nº Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES	
Entrada, desinfección y adecuación del vehículo	2		5						X	Se cumplen con medidas de bioseguridad
Transporte de herramientas al vehículo	2	1	1						X	
Espera de equipo y adecuación del motor	2	8	4						X	
Instalar ramal eléctrico, computadora y conmutador de GLP	2		40						X	Se realiza verificaciones durante la operación. Uso obligatorio de EPPS
Instalar riel de inyectores	2		12	X						
Instalar sensor MAP	2		8	X						
Instalar Reductor	2		15	X						Se hace uso de herramientas más sofisticadas
Conectar manguera de Gas de Reductor - Sensor MAP - Inyectores.	2		20	X						Se elimina residuos de mangueras
Revisar conexiones en mangueras	2		3						X	
Inspección Final	2		5						X	Se revisara todas las instalaciones en presencia del dueño del vehículo

8. Etapa 6: Implantar

Se describe cada actividad especificando los cambios realizados y la forma correcta de realizar el método nuevo considerando las recomendaciones estipuladas en la RM 972-2020-MINSA e incluidas en el plan de SST.

	MÉTODO DE TRABAJO
	PROCESO: INSTALACIÓN EQUIPO GLP
ACTIVIDADES	DESCRIPCIÓN Y RECOMENDACIONES
Entrada, desinfección del vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Al ingreso de la unidad móvil se procede a realizarse una desinfección usando agua y legía. - La operación estará a cargo del personal del área.

	<ul style="list-style-type: none"> - El cliente esperara dentro de su vehículo durante esta operación. - Durante la ejecución se respetará las medidas de bioseguridad tanto por parte del operario como del cliente. - Al finalizar, se invitará al propietario del vehículo a pasar a la sala de espera con la finalidad de no sobre exponer a ambas partes (Cliente/Operario) y a la vez evitar distracciones fuer del tema. - Así mismo solicitar equipo ha encargado de almacén previa llegada al vehículo. - Por último se procede a retirar las partes móviles del motor (filtros, mangas de aire, etc.)
Transporte de herramientas hacia vehículo en maletines	<ul style="list-style-type: none"> - Las herramientas deberán de estar debidamente ordenadas y completas dentro de las maletas que cada operario posee. Por la cual ya no habrán motivos para dejar su puesto e ir a buscar las mismas.
Espera de equipo y adecuación del motor	<ul style="list-style-type: none"> - Solicitar equipo ha encargado de almacén previa llegada al vehículo. - Por último, se procede a retirar las partes móviles del motor (filtros, mangas de aire, etc.) - Se tiene prohibido la charla entretenida fuera del tema entre Operarios.
Instalación del ramal eléctrico, computadora y conmutador	<ul style="list-style-type: none"> - Distribuir ramal eléctrico por motor del vehículo. Asegurarse de sujetar bien con precintos para evitar des colgamientos. - Realizar emulación de cables Computadora GLP-Inyectores de Gasolina. - Soldar con estaño haciendo uso de las Epp's debidamente (Respirador 3M Ref. 6200 y Guantes Truper 10848). Acto seguido aislar cable por cable inspeccionando orden correcto y secuencia. - De ser posible el conmutador deberá ir atornillado sobre el tablero superior izquierdo asegurándose que no interferir sobre otras conexiones del vehículo.
Instalación de Riel de Inyectores	<ul style="list-style-type: none"> - Realizar perforaciones en admisión del motor con el taladro y broca N° 5mm. Acto seguido pasar macho de 5/16mm y empernar toberas. Aislar con SoldiMlx, colocar mangueras y dejar solidificar - Fijar riel de inyectores sobre chasis del motor y unir mangueras con respectivo cilindro y conector del ramal.
Instalación de Sensor MAP	<ul style="list-style-type: none"> - Ubicar y fijar Sensor MAP sobre chasis del vehículo dependiendo del modelo del vehículo.

	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar enchufe de control Electrónico y verificar acoplamiento.
Instalación de Reductor	<ul style="list-style-type: none"> - Fijar Reductor de GLP sobre chasis del vehículo y realizar puenteo sobre mangueras de agua calefacción-reductor de GLP. Empernar cañería de 6mm y conectar cable sensor de nivel y temperatura. - Solo se permite el uso de cuchillas con guarda para evitar laceraciones en las manos al momento de realizar la operación de corte. Del mismo modo se usara Guantes con manga larga.
Conectar manguera de Gas de Reductor - Sensor MAP - Inyectores.	<ul style="list-style-type: none"> - Se procede medir y cortar las mangueras de la longitud necesaria para unir ambas partes del equipo. Para ello se verá hacer uso de una cuchilla con guarda o una pinza de corte dependiendo de la ubicación del elemento a tocar. - Acto seguido se ajustará con abrazaderas del tipo aceradas de diámetro de 16/25. Es necesario que se priorice el uso adecuado de las mismas dada el grado de exposición a condiciones severas a las cuales estarán expuestas tales como Temperatura Alta y Baja. - Así mismo el uso de las mismas facilita el proceso de sellado ya que se pueden ajustar haciendo uso de rache con dado 7mm y a la vez dar el ajuste perfecto sin provocar que la misma se robe o pierda hilo. - Por otra parte se tendrá en cuenta la distribución a seguir procurando que las mangueras no rocen contra superficies que puedan ocasionar descaste y una posible ruptura de la misma.
Revisar conexiones en mangueras.	<ul style="list-style-type: none"> - Se revisan las conexiones en los puntos de las abrazaderas procurando que estas se encuentren dentro del límite de ajuste. - Así mismo se revisará la inexistencia de fugas de líquidos. Siendo el caso de la presencia de las mismas se deberá notificar para que el encargado realice nuevamente la operación hasta asegurar que el problema quede resuelto
Inspección del vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - El jefe del área hace una prueba después del servicio para verificar el correcto funcionamiento de la unidad vehicular. - Se le indica al cliente que su vehículo ya está terminado y siguiendo las medidas de Bioseguridad podrá revisar todo lo trabajado.

Fuente: Elaboración propia

9. Etapa 7: Mantener

Esta última etapa comprende sostener el nuevo método de trabajo cumpliendo con el plan de SST que se elabora con la intención de usar los controles que allí se presentan. (Ver anexo N° 8: Documentos 4)

Documento 3: Modelo “Proceso de instalación de tanque de GLP”

	MODELO DE MÉTODOS DE TRABAJO	
	PROCESO DE INSTALACIÓN DE TANQUE DE GLP	VERSIÓN N 1

1. Aspectos generales

Este modelo comprende el análisis de los diferentes procesos con relación a las actividades que exponen a sus trabajadores en esta época de pandemia. Es por esto, que se define en primer lugar los aspectos estratégicos para resaltar el compromiso de la empresa.

a. Visión

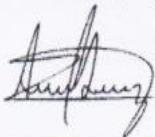

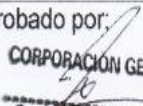
Para el 2024, seremos una empresa líder a nivel nacional, en la distribución de equipos, accesorios, certificaciones, conversión, mantenimiento y regulación de GNV y GLP. Contaremos con un equipo de colaboradores comprometidos que nos permitan ofrecer un servicio eficiente y de calidad, de manera responsable y honesta fortaleciendo de esta manera la confianza de nuestros clientes.

Fuente: Elaboración propia

b. Misión

Somos una empresa trujillana dedicada a la conversión de vehículos gasolineros al sistema GNV/GLP, además, de la venta de equipos y accesorios vehiculares. Ofrecemos un servicio personalizado, garantizando calidad y puntualidad en las entregas; impulsamos nuestro crecimiento como empresa en conjunto con nuestros colaboradores esperando así la satisfacción oportuna y eficiente de las necesidades que presentan los clientes.

Fuente: Elaboración propia

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por:  CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenaz GERENTE GENERAL RUC 20800548401
---	---	--

2. Cronograma de ejecución

Comprende desde la etapa de selección hasta la etapa de mantener el nuevo modelo de métodos de trabajo.

Tabla N° 1: Cronograma de elaboración del modelo de métodos de trabajo en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C


N° ETAPAS		INICIO	TERMINO	MES 1				MES 2				MES 3			MES 4				
				Sem 1	Sem 2	Sem 3	Sem 4	Sem 5	Sem 6	Sem 7	Sem 8	Sem 9	Sem 10	Sem 11	Sem 12	Sem 13	Sem 14	Sem 15	Sem 16
				ETAPA 1: SELECCIÓN	Sem 1	Sem 2	■	■											
ETAPA 2: REGISTRAR	Sem 3	Sem 4			■	■													
ETAPA 3: EXAMINAR	Sem 5	Sem 5					■												
ETAPA 4: IDEAR	Sem 6	Sem 7						■	■										
ETAPA 5: DEFINIR	Sem 8	Sem 9								■	■								
ETAPA 6: IMPLANTAR	Sem 10	Sem 12										■	■	■					
ETAPA 7: MANTENER	Sem 13	INDEFINIDO													■	■	■	■	

Fuente: Elaboración propia

3. Etapa 1: Selección

Se analiza los problemas que representan un mal accionar del método de trabajo actual.

Tabla N° 2: Ficha de selección del método de trabajo a adaptar en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

		FICHA DE SELECCIÓN DEL MÉTODO DE TRABAJO A ADAPTAR		
		ELABORADOR POR	AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON	
		PROCESOS IDENTIFICADOS		
INDOLE	ASPECTO	MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	MANTENIMIENTO DE GAS (VARIOS)	CONVERSION GLP
ECONOMICO	Proceso que genera mayor ingreso	x		x
	Nivel de riesgos encontrados (IPERC)	x		x
	Mayor desplazamiento de operarios	x	x	
	Coste significativo tras un posible accidente	x		
	Movimiento de herramientas	x	x	x
TÉCNICO	Operaciones con peligros netos a la actividad	x		x
	Trabajadores con resistencia al cambio	x	x	
	Operaciones no registradas	x		x
	Falta Inversión para innovación tecnológica	x		
	Falta de uso de tecnología	x		
HUMANO	Falta de capacitaciones	x	x	x
	No respetan las recomendaciones covid-19	x		x
	Respeto por los altos mandos			
	Desconocimiento del proceso	x		
	Ambiente de trabajo inseguro	x	x	x
SELECCIONADO		14	5	8

Fuente: Elaboración propia

4. Etapa 2: Registro

Esta etapa se sustentada en el diagnóstico inicial del proceso de conversión vehicular GLP / Instalación de equipo de GLP. (Ver anexo N° 7: Diagramas N°13 y 14)

5. Etapa 3: Examinar

La presente etapa se desarrolló juntamente con presencia y apoyo del gerente de la empresa, ya que él conoce a mayor detalle las actividades de los diferentes procesos que se ejecutan en la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. por lo cual se procedió a usar la técnica de interrogatorio del proceso seleccionado.

PROPOSITO				
PROCESO: INSTALACIÓN DE TANQUE DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Qué se hace?	¿Por qué se hace?	¿Qué otra cosa podría hacerse?	¿Qué debería hacerse?
Inspección del maletera del vehículo	Se observa estado actual y ubicación de los componentes del equipo	Porque permite identificar la mejor ubicación para los componentes	Desinfectar el vehículo	Antes de la inspección desinfectar el vehículo
Preparación de herramientas	Se alistan las herramientas necesarias que se emplearan	Las herramientas se encuentran dispersas fuera de sus respectivas cajas o prestadas en otra área	Cada operario tener su respectiva caja de herramientas completa	Cada operario velar por el bien de sus herramientas en su respectiva caja propia.
Transporte de herramientas al vehículo	Se lleva las herramientas hacia el vehículo	Porque es necesario para empezar el servicio	Traslado de las herramientas en maletines organizadores	Darle mayor utilidad a los carritos y no solo para colocar desperdicios
Retirar accesorios de maletera	Se extraen los componentes superficiales	Porque facilita la instalación del tanque	Colocar lo retirado en cajas etiquetados para evitar posibles perdidas	Colocar lo retirado etiquetándolo y con cuidado para evitar daños
Esperar tanque de GLP	Se espera la llegada del tanque	Porque el tanque se encuentra en almacén	Ir cortando guía sujetadora de llanta de repuesto	Posicionar taladro para su uso.
Transporte de tanque de GLP hacia Vehículo	Se traslada el tanque GLP desde almacén hasta vehículo	Porque el tanque se encuentra en otra área	Llevar demás implementos como cinta aislante, silicona	Evitar llevar tanques incompletos para evitar demoras
Fijación del tanque al chasis	Se coloca tanque sobre maletera y se marca dónde irán los huecos	Porque es necesario para funcionamiento del vehículo	Utilizar todos los epps necesarios para llevar a cabo dicho proceso	Utilizar todos los epps necesarios para llevar a cabo dicho proceso

Fijar multiválvulas a tanque	Se ubica multiválvulas en ranura propia del tanque y se procede a empernar	Porque es necesario para el control de entrada y salida del GLP así como la entrada hacia reductor	Utilizar grasa automotriz para evitar descuelga miento de orín de sellado de multiválvulas	Utilizar grasa automotriz para evitar descuelga miento de orín de sellado de multiválvulas
Inspección de conexiones	Se revisan las conexiones realizadas	Porque permite detectar fallos de conexión	Reforzar conexiones con cinta teflón	Utilizar cinta teflón tras realización del dipleado
Instalar toma de carga	Se instala toma de carga en chasis del vehículo	Porque es necesario para poder llenar de combustible	El proceso cuenta con procedimiento básico	Asegurarse de que la instalación no dañe otras líneas de alimentación de combustible
Fijar cañerías de cobre	Se conectan las cañerías de Tomo de carga- Multiválvulas y Reductor- Multiválvulas	Porque así se proporciona la atribución del combustible para la combustión	Reforzar dipleado de cañerías con cinta teflón	Usar cinta teflón después de realizan dipleado de cañerías
Inspeccionar conexiones	Se revisa que el proceso de dipleado correcto	Porque con ello se evitan fugas de gas	Utilizar un detector de Gases	Comprar un detector de Gases para mayor precisión en destaque de fugas de gas
Inspección final	Se revisa el funcionamiento del vehículo respecto a lo instalado	Porque ya termino la operación	Realizar un control de conformidad	Relazar un check list de conformidad.

Fuente: Elaboración propia

LUGAR				
PROCESO: INSTALACIÓN DE TANQUE DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Dónde se hace?	¿Por qué se hace allí?	¿En que otro lugar podría hacerse?	¿Dónde debería hacerse?
Inspección del maletera del vehículo	En el área de conversión	Porque así se viene trabajando	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Preparación de herramientas	En la mesa de trabajo	Porque allí se encuentran ubicadas las herramientas	En la mesa de trabajo	Cerca de la mesa de trabajo
Transporte de herramientas al vehículo	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra distante	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Retirar accesorios de maletera	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Esperar tanque de GLP	En el área de conversión	Porque no se encuentran en un solo lugar	En el área de conversión	Cerca a la mesa de trabajo y vehículo
Transporte de tanque de GLP hacia Vehículo	En el área de almacén	Porque el vehículo se encuentra en otra área	En el área de almacén	Cerca de la mesa de trabajo
Fijación del tanque al chasis	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Fijar multiválvulas a tanque	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Inspección de conexiones	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Instalar toma de carga	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Fijar cañerías de cobre	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Inspeccionar conexiones	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo
Inspección final	En el área de conversión	Porque el vehículo se encuentra en esta área	En el área de conversión	Cerca de la mesa de trabajo

FUENTE: Elaboración propia

SUCESIÓN				
PROCESO: INSTALACIÓN DE TANQUE DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Cuándo se hace?	¿Por qué se hace en ese momento?	¿Cuándo podría hacerse?	¿Cuándo debería hacerse?
Inspección del maletera del vehículo	Cuando el vehículo ingresa	Porque es cuando inicia la operación	Al ingreso del vehículo	Al ingreso del vehículo
Preparación de herramientas	Luego del ingreso del vehículo	Por costumbre	Al ingreso del vehículo	Tener siempre las herramientas listas
Transporte de herramientas al vehículo	Luego de preparar las herramientas	Porque es necesario para empezar el servicio	Al ingreso del vehículo	Al ingreso del vehículo
Retirar accesorios de maletera	Luego de transportar las herramientas	Porque no se puede retirar accesorios sin herramientas	Cuando el vehículo se encuentra estacionado	Después de la inspección
Esperar tanque de GLP	Luego de retirar los accesorios	Porque así lo hacen	Cuando se retiran los accesorios	Cuando se retiran los accesorios
Transporte de tanque de GLP hacia Vehículo	Luego de esperar el equipo	Porque así lo hacen	Cuando se retiran los accesorios del motor	Cuando se retiran los accesorios del motor
Fijación del tanque al chasis	Luego de esperar el equipo	Porque tienen todo a su alcance	Después de perforar el chasis.	Siguiendo el orden actual
Fijar multiválvulas a tanque	Luego de instalar el tanque	Porque ya está instalado el tanque	Después de empernar el tanque al auto	Después de empernar el tanque al auto
Inspección de conexiones	Luego de fijar la multiválvulas	Porque se fijaron tanto el tanque como la multiválvulas	Mientras se realizan las conexiones cuidar de no morder reten de seguridad de ambas partes.	Mientras se realizan las conexiones cuidar de no morder reten de seguridad de ambas partes.
Instalar toma de carga	Luego de inspeccionar las conexiones del tanque	Porque ya está lista la multiválvulas	A la par de instalar el tanque	A la par de instalar el tanque
Fijar cañerías de cobre	Después de instalar toma de carga	Porque así facilita el armado final	No es posible ya que no tiene actividad predecesoras	No es posible ya que no tiene actividad predecesoras

Inspeccionar conexiones	Luego de instalar cañerías	Porque ya finalizo el proceso de dipleado de cañerías	Cuando se haya terminado de instalar todo	Cuando se haya terminado con lo demás
Inspección final	Luego de instalar todo el equipo	Porque y se la terminó operación	Siempre a final de la operación o conversión	Siempre al final

FUENTE: Elaboración propia

MEDIO				
PROCESO: INSTALACIÓN DE TANQUE DE GLP	PREGUNTAS PRELIMINARES		PREGUNTAS DE FONDO	
ACTIVIDAD	¿Cómo se hace?	¿Por qué se hace de ese modo?	¿De qué otro modo podría hacerse?	¿Cómo debería hacerse?
Inspección de la maletera del vehículo	Se hace una observación ocular y manual del vehículo sin uso de mascarilla	Porque permite identificar como poner el tanque	Se debe seguir con la observación pero con el uso de la mascarilla y respetando el distanciamiento social	Se debe seguir con la observación pero con el uso de la mascarilla y respetando el distanciamiento social
Preparación de herramientas	Se alistan las herramientas necesarias para su uso	Las herramientas se encuentran dispersas fuera de su maletín	Tener listo las herramientas en un maletín	Se debe tener listas las herramientas siempre
Transporte de herramientas al vehículo	Se lleva las herramientas manualmente hasta donde se encuentra el vehículo	Porque el vehículo no se encuentra cerca de la mesa de trabajo	Facilitar el traslado de estos con la ayuda de un coche	Utilizar un coche para el traslado de las herramientas
Retirar accesorios de maletera	Se retiran pernos y grapas a fin de retirar complementos	Porque es operación versátil	Retirar todo y depositarlo en cajas organizadoras a fin de proteger de extravíos o agravios	Retirar todo y depositarlo en cajas organizadoras a fin de proteger de extravíos o agravios

Esperar tanque de GLP	El operario espera mientras conversa con cliente sin usar mascarilla o se distrae con su celular	Porque no tiene conciencia del verdadero peligro	No debería haber tiempo de espera o improductividad	Ir haciendo otras actividades para facilitar la instalación del equipo.
Transporte de tanque de GLP hacia Vehículo	Se lleva el equipo en su respectiva caja desde el almacén hasta el vehículo	Porque el almacén está lejos del lugar de trabajo	Tener listo el equipo antes del ingreso del vehículo	Tener listo el equipo antes del ingreso del vehículo
Fijación del tanque al chasis	Se realiza cortes y perforaciones al chasis del vehículo a fin de poder emperrar el tanque al mismo	Porque así funciona el sistema de conversión	Utilizar espuma expansiva para rellenar espacios	Utilizar manguera espuma expansiva para rellenar espacios
Fijar multiválvulas a tanque	Se emperna la multiválvulas con 6 pernos de cabeza hexagonal en la ranura del tanque	Porque de esa manera asegura todos los puntos	Es una operación simple	Es una operación simple
Inspección de conexiones	Se verifica la unión de ambas partes	Porque permite revisar posibles fugas	Engasar ambos retenes a fin de evitar que se muerden entre ellos	Engasar ambos retenes a fin de evitar que se muerden entre ellos
Instalar toma de carga	Se perfora chasis del vehículo y se emperna toma de carga	Porque permite asegurar de manera optima	Tener listo todas las perforaciones	Tener listo todas las perforaciones
Fijar cañerías de cobre	Se fija el sensor al chasis del vehículo calculando recorrido de las mangueras	Porque facilita el acoplamiento de las mangueras	Instalar sensor Map junto las mangueras para evitar recortes innecesarios	Instalar sensor Map junto las mangueras para evitar recortes innecesarios
Inspeccionar conexiones	Se revisa que la conexiones estén su lugar y correctamente dipleado	Porque se revisa todo de una sola vez	Revisar una por una al momento de ir fijando las cañerías	Revisar una por una al momento de ir fijando las cañerías

Inspección final	Se chequea que todo haya quedado en orden y limpio así como conexiones , etc.	Porque se eliminan agentes de posibles daños	Siempre es al final	Siempre es al final
------------------	---	--	---------------------	---------------------

FUENTE: Elaboración propia

8. Etapa 4: Idear

Se seleccionan las actividades esenciales y no esenciales para su respectivo análisis, a su vez se toman como referencias las disposiciones legales pertinentes y los diagnósticos realizados previamente.

ACTIVIDADES ESCENCIALES	ACTIVIDADES NO ESCENCIALES
Inspección de la maletera del vehículo	Transporte de herramientas al vehículo
Preparación de herramientas	Esperar tanque de GLP
Retirar accesorios de maletera	Transporte de tanque de GLP hacia Vehículo
Fijación del tanque al chasis	Inspección del tanque
Fijar multiválvulas a tanque	
Instalar toma de carga	
Fijar cañerías de cobre	
Inspeccionar conexiones	
Inspección final general	

Fuente: Elaboración propia

9. Etapa 5: Definir

DIAGRAMA ANALITICO DEL PROCESO				OPERARIO	X	MATERIAL	MAQUINA		
Diagrama N°	2			Resumen					
Actividad	INSTALACIÓN DE TANQUE GLP			Actividad			Actual	Propuesto	Ahorro
Método Actual		PROPUESTO	X				7	5	2
Área de trabajo donde se realizará la actividad:		CONVERSIÓN VEHICULAR GLP					4	3	1
							1		1
N° de Operarios	2			2	1	1			
Elaborado por:	SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE	Fecha:	25/09/2020					1	-1
Aprobado por:		Fecha:		Distancia (mts)			12	9	3
				Tiempo (hrs/hom).			2.03	1.5	0.6
				TOTAL			14	10	4
Descripción	N° Operarios	Distancia	Tiempo (min)	SIMBOLOS					OBSERVACIONES
Inspección de maletera del vehículo	2		3		X				Dueño de la unidad se retira hacia zona de espera
Preparación de caja de herramientas en vehículo	2	1	0.5				X		herramientas ordenadas en maletín listas para ser llevadas al vehículo
Esperar tanque de GLP y acondicionar maletera	2	8	3					X	Se retira las pertenencias y guardan dentro de la unidad
Fijación de tanque en chasis	2		30	X					
Fijar multivalvula en tanque	2		10	X					
Instalar toma de carga	2		15	X					Uso de sacabocado en perfectas condiciones
Fijar cañerías de cobre	2		20	X					
Inspeccionar conexiones	2		3		X				Tecnico electricista realiza la operación
Acomodar accesorios en maletera	2		1	X					Accesorios ordenados en caja dentro de la unidad
Inspección Final	2		2		X				

Fuente: Elaboración Propia

8. Etapa 6: Implantar

Se describe cada actividad especificando los cambios realizados y la forma correcta de realizar el método nuevo considerando las recomendaciones estipuladas en la RM 972-2020-MINSA e incluidas en el plan de SST.

	MÉTODO DE TRABAJO
	PROCESO: INSTALACIÓN DE TANQUE DE GLP
ACTIVIDADES	DESCRIPCIÓN Y RECOMENDACIONES

Inspección maletera del Vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - Se verifica lo objetos o accesorios que presenta la unidad en frente del dueño de unidad - Posteriormente el dueño de la unidad pasa a esperar en la zona de espera ubicada en otro ambiente.
Preparación de caja de herramientas en vehículo	<ul style="list-style-type: none"> - El operario llevará las herramientas preparadas anteriormente desde la mesa de trabajo hasta la ubicación del vehículo. - El operario puede hacer uso de la caja de herramientas que posee; así mismo, en caso se requiera, debe utilizar el carrito para transportar las herramientas y de esta manera evitar dejarlas en el suelo.
Esperar tanque de GLP y acondicionar maletera	<ul style="list-style-type: none"> - Solicitar tanque de GLP a encargado de almacén. - Se revisa las pertenencias o accesorios que presente la unidad. - Dichas pertenencias o accesorios se ponen en una caja se guarda dentro de la unidad.
Fijación de tanque en chasis	<ul style="list-style-type: none"> - Usar EPP de Bioseguridad (Mascarilla KN95, Careta facial y traje de Bioseguridad) acompañados de EPP de trabajo seguro (Guantes Truper 10848, Calzado de seguridad o punta de acero y Tapón de Oído 1271 3M). - Utilizar taladro con guarda de agarre para minimizar riesgo de lesiones por atrapamiento o paradas de golpe. - Las brocas a utilizar deberán de estar perfectamente afiladas y buenas condiciones para evitar sobrecalentamiento por falta de filo. - Una vez perforado se procede a empernar el tanque. - Al finalizar se corta el sobrante del perno con Amoladora con Disco de Corte. Uso obligatorio de guarda de seguridad y Disco sin presentar deformaciones o desgaste excesivo en todo su diámetro y/o superficie.
Fijar multiválvulas en tanque	<ul style="list-style-type: none"> - Se procede a empernar haciendo uso de una llave hexagonal T25.

	<ul style="list-style-type: none"> - Reforzar agarre con palanca de agarre de mayor diámetro con la finalidad de evitar robar la cabeza. - Asegurar que el orín de sellado de la multiválvulas se acople perfectamente sobre la ranura del tanque y evitar posibles fugas. - No sobre forzar enroscado del perno para no perder agarre del mismo.
Instalar toma de carga	<ul style="list-style-type: none"> - Usar taladro con palanca de agarre para facilitar operación de corte. Por lo que se deberá de disponer de un sacabocado de $\frac{3}{4}$ con puntas diamantadas. Del mismo modo el operario deberá de usar obligatoriamente sus EPP de seguridad. - Procurar que la distancia entre la toma de carga de GLP y la de GASOLINA sea la adecuada para evitar roces entre sí.
Fijar cañerías de cobre	<ul style="list-style-type: none"> - Se deberá de realizar el proceso de dipleado correctamente mediante el uso del dipleado tanto para cañerías de 6mm, como de 8mm. - La distancia min entre el filo de la cañería y del vicono será no menor a 2 mm y no mayor a 5 mm. - Se procurara dejar cañería extra tanto para la toma de carga como para la multiválvulas a razón de no quedar muy templada al momento de asegurar las conexiones y con el movimiento pueda dañarse
Inspeccionar conexiones	<ul style="list-style-type: none"> - Una vez realizada todas las conexiones de cañerías se deberá verificar si están empernadas apropiadamente. Y estas no se encuentran rosando con superficies que puedan dañar su integridad.
Acomodar accesorios en maletera	<ul style="list-style-type: none"> - Los artículos guardados se colocaran dentro de la maletera en presencia del dueño del vehículo para constatar que todo está en orden y no falta nada.
Inspección Final	<ul style="list-style-type: none"> - Se revisa que todo lo instalado se encuentre bien ajustado y en orden según lo dispuesto.

	<ul style="list-style-type: none">- Se procede a revisar que todo está conforme según lo dispuesto en el plan y con ello garantizar la calidad del proceso.
--	---

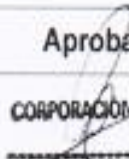
Fuente: Elaboración Propia

9. Etapa 7: Mantener

Esta última etapa comprende sostener el nuevo método de trabajo cumpliendo con el plan de SST que se elabora con la intención de usar los controles que allí se presentan. (Ver anexo N° 8: Documentos 4)

PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Enero - Diciembre
2021

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
-Aguilar Ninaquispe Jefferson -Sanchez Cueva Angel Andre	Supervisor De Seguridad Y Salud En El Trabajo	 CORPORACION GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenazon GERENTE GENERAL RUC 20600940493

1. ALCANCE

El presente plan se aplica a todas las áreas que posee la empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; así como a todos los trabajadores que laboren dentro o fuera de las mismas sin excepciones según el cargo que poseen dentro de la jerarquización laboral. De igual forma, este documento es de fiel cumplimiento por parte de los clientes que ingresan al local comercial.

2. MARCO NORMATIVO

- Ley N°29783 Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y sus modificatorias.
- D.S. N°005-2012-TR Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y sus modificatorias.
- R.M. N°050-2013-TR Formatos referenciales que contemplan la información mínima que deben contener los registros obligatorios del SGSST
- D.L N° 1499, establecer diversas medidas para garantizar y fiscalizar la protección de los derechos socio laborales de los/as trabajadores/as de la actividad privada en el marco de la Emergencia Sanitaria declarada a nivel nacional mediante Decreto Supremo N° 008-2020-SA
- Decreto Supremo N° 002-2020-TR, mediante el cual se modifica el artículo 77 del Reglamento de la Ley N° 29783 – Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- R.M N° 448-2020- MINSA Check list
- R.M N° 972-2020- MINSA, el cual aprueba los Lineamientos para la vigilancia, prevención y control de los trabajadores con riesgo de exposición a SARS-CoV-2 y deroga el Artículo 1 y Anexo de la R.M N° 448-2020- MINSA.
- D.S N° 170-2020-PCM, establece las medidas que debe seguir la ciudadanía en la nueva convivencia social y prorroga el Estado de Emergencia Nacional por las graves circunstancias que afectan la vida de la Nación a consecuencia del COVID-19.

3. ELABORACIÓN DE LA LÍNEA BASE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Con la aplicación del check list que nos ofrece la RM 050-2013-TR, se procede a elaborar la línea base, en concordancia con el artículo N° 37 de la ley N° 29783, para que los resultados sean comparados con lo establecido por la norma. Tal es el caso del diagnóstico que se encuentra descrito en el objetivo específico N° 2.

A continuación, se presenta un resumen de lo encontrado:

Tabla N° 1: CUMPLIMIENTO DE LOS LINEAMIENTOS

LINEAMIENTOS	CUMPLIDOS	NO CUMPLIDOS
I. Compromiso e involucramiento	40%	60%
II. Política de Seguridad y Salud Ocupacional	33%	67%
III. Planeamiento y aplicación	44%	56%
IV. Implementación y operación	46%	54%
V. Evaluación normativa	20%	80%
VI. Verificación	17%	83%
VII. Control de Información y documentos	21%	79%
VIII. Revisión por la dirección	57%	43%
NIVEL DE CUMPLIMIENTO	33%	67%

FUENTE: Elaboración propia

Interpretación: Se constata que no se cumplen en su totalidad los 8 lineamientos expresados en la norma; por lo que, solo se obtiene un 33% contra un 67% que falta por cubrir.

Es necesario tomar acciones con la finalidad de incrementar el nivel de cumplimiento partiendo de este diagnóstico inicial, el detalle está comprendido en este documento en desarrollo.

4. POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Según el artículo N° 22 y N° 23 de la ley N° 29783 “Ley de la seguridad y salud en el trabajo”, dispone que el empleador debe elaborar su política de seguridad en base a principios básicos estipulados en norma. Por tal motivo, La CORPORACIÓN GEVITA S.A.C, en seguimiento y cumplimiento con sus valores y ética empresarial reconoce no solo el

capital de sus instalaciones sino el gran valor que todos sus trabajadores significan y aportan para con la empresa. Es por ello, que brinda la prioridad e importancia que genera la seguridad y salud en la productividad laboral de cada área; por lo cual se compromete a adoptar los siguientes lineamientos de Política.

- Cumplir con lo dispuesto en la Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”, así como en su reglamento aprobado la D.S N° 005-2012-TR y sus modificatorias tras la llegada de la COVID-19.
- Velar por la seguridad de los operarios que laboran dentro de sus instalaciones; así como de los clientes que acuden a sus instalaciones al requerir de sus servicios.
- Establecer como criterio el mejoramiento continuo de las actividades relacionadas con el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Garantizar la salud física, mental y social de todos sus trabajadores que laboren en sus instalaciones, así como de los clientes; sin dejar de lado la limpieza e higiene claves después de la coyuntura social actual.
- Promover una cultura organizacional que motive a todos los trabajadores a asumir una responsabilidad activa en la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Capacitar al personal de manera continua sobre los métodos de trabajos ideales en cada operación; así como en materia de SST. Estas deberán ser no menor a 4 por año, siendo programadas en horario laboral.
- Promover la participación en la toma de conciencia sobre las medidas de seguridad que adopte la empresa.
- Difundir la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo y el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.

5. OBJETIVOS Y METAS

Los objetivos y metas establecidas están de acuerdo a lo estipulado en el artículo N° 39 de la ley N° 29783 en base a la planificación para obtener resultados realistas. Así mismo, se consideran objetivos a partir de la RM 972-2020-MINSA que estipula en su inciso 7.2.4 la sensibilización que

debe realizar el empleador a sus trabajadores; por lo que, tras la formulación de los objetivos del presente plan, se detallan a continuación:

a. Crear un ambiente de Trabajo Seguro

OBJETIVO GENERAL	OBJETIVO ESPECIFICO	META	INDICADORES	RESPONSABLE
Crear un ambiente de Trabajo Seguro	Ejecutar monitoreo de agentes biológicos	80%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Monitoreos Ejecutados}}{\text{N}^\circ \text{ monitoreo Programadas}} \times 100\%$	Supervisor de SST
	Elaborar registros de monitoreo de agentes	90%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Registros Ejecutados}}{\text{N}^\circ \text{ Registros Programados}} \times 100\%$	Supervisor de SST
	Realizar exámenes ocupacionales periódicos	100%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Exámenes Realizados}}{\text{N}^\circ \text{ Trabajadores}} \times 100\%$	Medico Ocupacional
	Elaborar registros de exámenes médicos y/o enfermedad ocupacional	100%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Registros Ejecutados}}{\text{N}^\circ \text{ Registros Programados}} \times 100\%$	Medico Ocupacional

b. Disminuir o eliminar el riesgo

OBJETIVO GENERAL	OBJETIVO ESPECIFICO	META	INDICADORES	RESPONSABLE
Disminuir o eliminar los riesgos	Cumplir con las normas legales vigentes y actualización constante de los mismos	100%	Revisión de Legislación Vigente=100%	Alta Dirección
			Cumplimiento de Legislación Vigente= 100%	
	Elaborar una Política de SST aplicable en la empresa.	100%	Elaboración de la PSST = 100%	Alta Dirección
			Revisión de la PSST = 100%	
Elaborar la Matriz IPER	100%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Áreas ejecutadas}}{\text{N}^\circ \text{ Áreas Programadas}} \times 100\%$	Supervisor de SST	
Elaborar el Mapa de Riesgo	100%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Áreas ejecutadas}}{\text{N}^\circ \text{ Áreas Programadas}} \times 100\%$	Supervisor de SST	

c. Capacitación


OBJETIVO GENERAL	OBJETIVO ESPECIFICO	META	INDICADORES	RESPONSABLE
Capacitación periódica al Personal	Realizar capacitaciones virtuales o presenciales sobre la COVID-19	80%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Reuniones realizadas}}{\text{N}^\circ \text{ Reuniones Programadas}} \times 100\%$	Supervisor de SST
	Realizar charlas sobre el método de trabajo	100%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Reuniones realizadas}}{\text{N}^\circ \text{ Reuniones Programadas}} \times 100\%$	Especialistas
	Redacción de Informes de la participación del personal	80%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ Informes realizados}}{\text{N}^\circ \text{ Informes Programados}} \times 100\%$	Supervisor de SST

d. Prevención de Incidentes y Accidentes en el trabajo

OBJETIVO GENERAL	OBJETIVO ESPECIFICO	META	INDICADORES	RESPONSABLE
Prevención de Incidentes y Accidentes en el trabajo	Realizar medidas preventivas en seguridad y salud ocupacional	100%	Verificación del cumplimiento de la Capacitación	Supervisor de SST
			$\frac{\text{N}^\circ \text{ de Charlas realizadas}}{\text{N}^\circ \text{ de charlas programadas}} \times 100$	Especialistas
			$\frac{\text{N}^\circ \text{ de Inspecciones realizadas}}{\text{N}^\circ \text{ Total de Inspecciones programadas}} \times 100$	Supervisor de SST
	Cumplir con la mejora continua y medidas	100%	$\frac{\text{N}^\circ \text{ de Investigaciones realizadas}}{\text{N}^\circ \text{ Total de casos de Incidentes y Accidentes reportados}} \times 100$	Supervisor de SST

6. Supervisor de seguridad

En base a la ley N° 29783 en su artículo N° 30 y el DS 005-2012-TR en su artículo N° 39, se seleccionará al supervisor de seguridad y salud en el trabajo, ya que la empresa posee un número menor de 20 trabajadores, mediante la siguiente ficha:

	ACTA DE INSTALACIÓN DEL SUPERVISOR DE SST
	Código: GEV-SSST-1

ACTA DE INSTALACIÓN DE SUPERVISOR DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

De acuerdo a lo regulado por la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, su Reglamento, aprobado por el Decreto Supremo N° 005-2012-TR, en la empresa **CORPORACIÓN GEVITA S.A.C** siendo las _____ del ____ de _____ del 2020, en las instalaciones ubicada _____, distrito _____, provincia Trujillo, departamento La Libertad, se han reunido para la instalación del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo (SSST), las siguientes personas:

Miembros del empleador:

Nombres y Apellidos	DNI	Cargo
		Gerente de la empresa

Miembros de los trabajadores:

Nombres y Apellidos	DNI	Cargo

I. AGENDA (PROPUESTA)

1. Instalación del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.
2. Establecimiento de la fecha para la siguiente reunión

II. DESARROLLO DE LA REUNIÓN

1. Instalación del SSST

A efectos de proceder a la instalación del Supervisor de SST para el periodo de dos años, el titular de la empresa o su representante toma la palabra manifestando que luego de designar a un representante de los trabajadores en una reunión, donde se dio la participación de todo el personal que labora en la empresa, se eligió al señor:

- _____

como Supervisor de Seguridad y salud Trabajo, se hará responsable de los temas referentes a Seguridad por un periodo de dos años y desarrollarán las actividades en mejora de la empresa con apoyo nuestro.

2. Definición de la fecha para la siguiente reunión.

De acuerdo al artículo 68° del Decreto Supremo N° 005-2012-TR, el SSST se reúne con periodicidad mensual en día previamente fijado, por lo que corresponde definir la fecha para la siguiente reunión ordinaria del CSST.

Se definió citar a reunión ordinaria para el ____ de _____ del 2020, a las _____, en las instalaciones de la empresa.

III. ACUERDOS

En la presente sesión de instalación del Supervisor de SST, los acuerdos a los que se arribaron son los siguientes:

1. Nombrar como Supervisor de SST a:

2. Citar a la siguiente reunión de trabajo para el _____ de _____ del _____, en las instalaciones de la empresa.

Siendo las _____, del ____ de _____ del _____, se da por concluida la reunión, firmando los asistentes en señal de conformidad.

Nombres y Apellidos	Puesto de Trabajo	Firma

7. Identificación de peligros y evaluación de riesgos y mapa de riesgos

La metodología usada para la identificación de peligros y evaluación de riesgos en la empresa, será en base al método 2 expresada en la RM 050-2013-TR que representa una matriz 3x3. A su vez se tomará en cuenta el Decreto Supremo N° 002-2020-TR, mediante el cual se modifica el artículo 77 del Reglamento de la Ley N° 29783 – Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo "Requisitos Mínimos que debe contener la IPERC considerando aspectos referidos a la parte epidemiológica que deberá ser contraste con lo dispuesto en el inciso 7.2.2.1 de la RM- 972-2020-MINSA, donde considera el nivel de riesgo de exposición del trabajador.

		CONSECUENCIA		
		LIGERAMENTE DAÑINO	DAÑINO	EXTREMADAMENTE DAÑINO
	BAJA	Trivial 4	Tolerable 5 - 8	Moderado 9 - 16
	MEDIA	Tolerable 5 - 8	Moderado 9 - 16	Importante 17 - 24
	ALTA	Moderado 9 - 16	Importante 17 - 24	Intolerable 25 - 36

--	--	--	--	--

FUENTE: RM 050-2013-TR

Los niveles de riesgo de los puestos de trabajo se clasifican en:

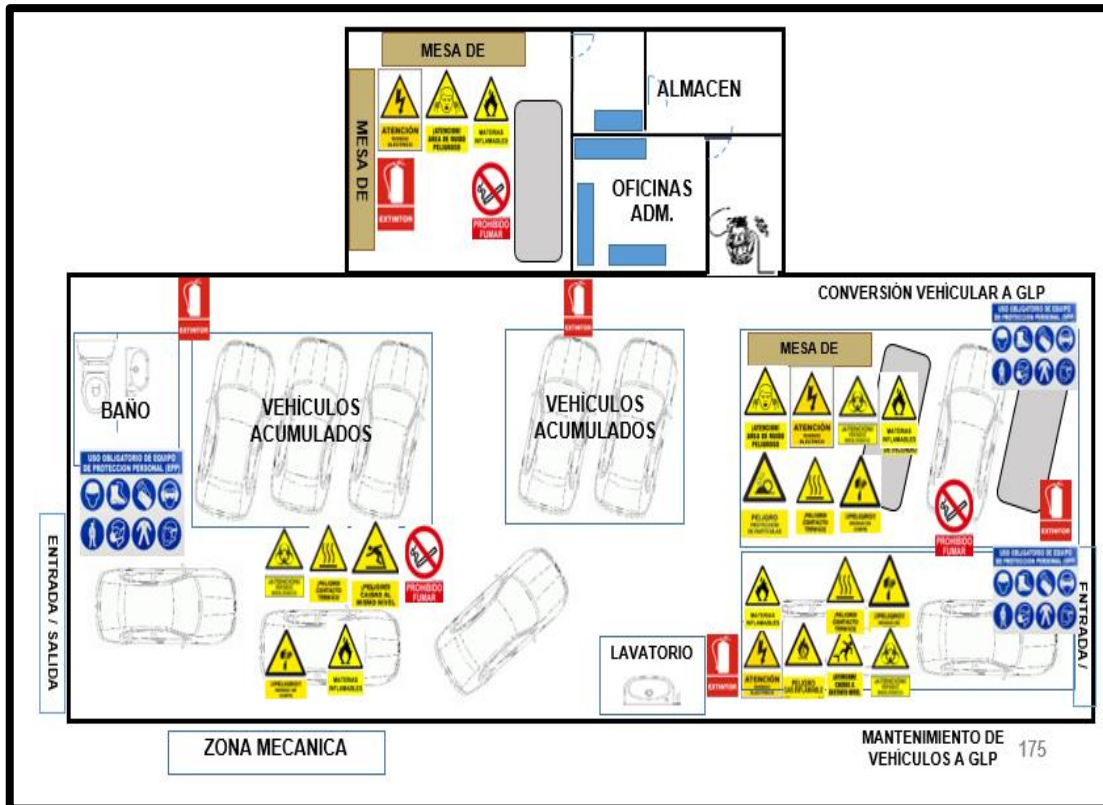
- **Riesgo Bajo de Exposición:** Los trabajos con un riesgo bajo de exposición son aquellos que no requieren contacto con personas, que se conozca o se sospeche que están infectados con SARS-CoV-2, así como, en el que no se tiene contacto cercano y frecuente a menos de 1.5 metros de distancia con el público en general; o en el que se puedan usar o establecer barreras físicas para el desarrollo de la actividad laboral.
- **Riesgo Mediano de Exposición:** Los trabajos con riesgo mediano de exposición, son aquellos que requieren contacto cercano y frecuente a menos de 1.5 metros de distancia con el público en general; y que, por las condiciones en el que se realizan no se puedan usar o establecer barreras físicas para el trabajo.
- **Riesgo Alto de Exposición:** Trabajo con riesgo potencial de exposición a casos sospechosos o confirmados de COVID-19 u otro personal que debe ingresar a los ambientes o lugares de atención de pacientes con la COVID-19, pero que no se encuentran expuestos a aerosoles en el ambiente de trabajo.
- **Riesgo Muy Alto de Exposición:** Trabajo en el que se tiene contacto con casos sospechosos y/o confirmados de COVID-19, expuesto a aerosoles, en el ambiente de trabajo, durante procedimientos médicos específicos o procedimientos de laboratorio (manipulación de muestras de casos sospechosos o confirmados).

Fuente: RM-972-2020-MINSA

El mapa de Riesgo es un plano de las condiciones de trabajo para identificar y localizar los problemas y las acciones de promoción y protección de la salud de los trabajadores en el MTC, basados en la referencia de la R.M. N° 050-2013-TR. Y la norma técnica peruana NTP 399.010-1. Así mismo, señala el uso de epp's de acuerdo al área y las medidas de bioseguridad expuestas en la RM-972-2020-MINSA.


Esta es una herramienta participativa y necesaria para llevar a cabo las actividades de localizar, controlar, dar seguimiento y representar en forma gráfica, los agentes generadores de riesgos que ocasionan accidentes, incidentes peligrosos, otros incidentes y enfermedades ocupacionales en el trabajo.

MAPA DE RIESGOS



8. Organización y responsabilidades

De acuerdo a las normativas se diseña la tabla de responsabilidades según el orden jerárquico.

	RESPONSABILIDADES DE LA ORGANIZACIÓN
	Código: GEV-RO-1
RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
GERENTE GENERAL	<ul style="list-style-type: none"> ● Garantizar el cumplimiento del plan de SST. ● Verificar y aprobar la política de SST. ● Brindar a los operarios las herramientas y Epp's necesarios a su función. ● Brindar las facilidades al supervisor de SST para que cumpla su función correspondiente.

SUPERVISOR DE SST	<ul style="list-style-type: none"> ● Supervisar el cumplimiento de las medidas de control expuestas en el plan. ● Brindar las charlas correspondientes a los operarios en materia de seguridad. ● Comunicar de los procedimientos de trabajo a los clientes ● Garantizar el correcto uso de los EPPs por parte de los trabajadores. ● Actualizar la matriz IPERC. ● Realizar los controles estadísticos.
OPERARIOS	<ul style="list-style-type: none"> ● Cumplir con las medidas otorgadas por la gerencia. ● Usar correctamente los EPP's durante el desarrollo de sus labores. ● Respetar el método de trabajo estandarizado por la empresa. ● Velar por su seguridad y las de sus compañeros. ● Informar sobre una inquietud o accidente ocurrido en las instalaciones.


9. Capacitaciones en seguridad y salud en el trabajo

El objetivo principal, es sensibilizar a los trabajadores sobre los riesgos a los que están expuestos durante el desarrollo de sus actividades y brindar las herramientas/medios necesarios para hacer frente a estos.

Basados en el inciso 7.2.5 de la RM 972-2020-MINSA y lo estipulado en el DS 005-2012-TR, se consideran los temas según su nivel de importancia para las capacitaciones.


Nº	CAPACITACIÓN	OBJETIVO	DIRIGIDA
1	Inducción en Seguridad y Salud en el Trabajo	Sensibilizar al trabajador ingresante sobre la prevención de riesgos laborales.	Personal ingresante

2	Prevención de riesgos psicosociales	Brindar a los colaboradores las medidas preventivas en Seguridad y Salud en el Trabajo en riesgos comunes.	Personal operativo
3	Prevención de accidentes e incidentes en el trabajo		
4	Medidas de bioseguridad (COVID-19)		
5	Ergonomía		
6	Método de trabajo	Brindar la manera adecuada de realizas las operaciones de acuerdo al método de trabajo estandarizado por la empresa	Personal Operativo
7	Uso de extintores		
8	Uso de maquinaria		
		Brindar el correcto uso de los extintores en caso de incendio	
		Brindar los conceptos básicos a los trabajadores sobre el uso de la maquinaria utilizada	

		CRONOGRAMA DE EJECUCIÓN DE CAPACITACIONES												
CAPACITACIÓN	INICIO	TERMINO	MES 1	MES 2	MES 3	MES 4	MES 5	MES 6	MES 7	MES 8	MES 9	MES 10	MES 11	MES 12
Inducción en Seguridad y Salud en el Trabajo	Mes 1	Mes 1	■											
Prevención de riesgos psicosociales	Mes 2	Mes 2		■										
Prevención de accidentes e incidentes en el trabajo	Mes 3	Mes 3			■									
Medidas de bioseguridad (COVID-19)	Mes 4	Mes 4				■								
Ergonomía	Mes 5	Mes 5					■							
Método de trabajo	Mes 6	Mes 6						■						
Uso de extintores	Mes 7	Mes 7							■					

10. Procedimientos

ITEM	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO
1	GEV-P-01	Procedimiento de Elementos o Equipos de Protección Personal.	Establecer los pasos de selección, adquisición, distribución, control, uso y cuidados de los Equipos de Protección Personal (EPP)
2	GEV-P-02	Procedimiento de Investigación de Accidentes e Incidentes de Trabajo	Conocimiento de actuación frente a accidentes e incidentes. Obtención de información completa y oportuna sobre los accidentes o incidentes ocurridos.
3	GEV-P-03	Procedimiento de Identificación de Peligros, Evaluación y Control de riesgos (IPERC)	Establecer la metodología para realizar el IPERC de las actividades desarrolladas en la Organización. Así mismo contemplar posibles actos de emergencia de las actividades rutinarias y no rutinarias.
4	GEV-P-04	Procedimiento para la Realización de Exámenes Médicos Ocupacionales.	Establecer los lineamientos para realizar el seguimiento de las posibles enfermedades ocupacionales relacionadas a las actividades laborales, para realizar acciones preventivas para disminuir los riesgos de salud.
5	GEV-P-05	Procedimiento de Auditoría Interna	Establecer los lineamientos para la ejecución del proceso de auditorías internas para evaluar un sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo internas.
6	GEV-P-6	Procedimiento de Capacitaciones	Establecer el modo en que se determina las necesidades de las competencias del personal y sensibilización de los objetivos de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C
7	GEV-P-7	Procedimientos de Inspecciones	Identificar la presencia de actos y condiciones inseguras (sub estándares) en las áreas de trabajo de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C y equipos, materiales críticos que puedan originar eventos no deseados.
8	GEV-PETS-8	Procedimiento de uso de equipos	Establece el uso correcto de los equipos a utilizar.

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-01
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTOS DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Establecer los lineamientos para la selección y uso de EPP's como medida de control contra los riesgos identificados en la matriz IPER de las actividades realizadas por el personal de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todas las actividades de la empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

3. DEFINICIONES:

EPP: Equipos de Protección Personal

SSST: Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

APROBADO: Cumplen con las recomendaciones mínimas establecidas por el Supervisor de SST en ayuda de las normas nacionales vigentes.

4. REFERENCIAS:

- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 "Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo"
- Ley N° 30222 "Ley que modifica a la Ley N° 29783.
- Decreto Supremo N° 002-2020-TR, que modifica los lineamientos mínimos de la IPERC de la Ley N° 29783
- RM N° 050-2013-TR.
- RM-972-2020-MINSA

NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y aprobado por el Supervisor de SST y Gerencia General.

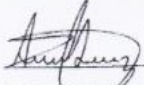
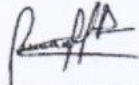
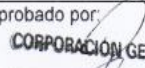
5. PROCEDIMIENTOS


TO:

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
1. Elección de Epp's según matriz IPERC y lineamientos de la RM-972-2020-MINSA	SSST y Colaboradores	Elección de los EPP's necesarios para desarrollar cada área; los cuales permitan desarrollar las actividades sin perjudicar la salud de los trabajadores ni mucho menos limitar sus movimientos.
		Las EPP's deberán de ser lo más ligeros posibles, poseer gran adaptabilidad, resistencia al desgaste y medio empleado. Ver cuadro en referencia.
2. Adquisición de Epp's	Gerente General y SSST	Búsqueda y adquisición de EPP's bajo cumplimiento de lo mencionado anteriormente
		Es de vital importancia que estos cumplan con las recomendaciones mínimas exigidas por la ley. Ver tabla referencial.
3. Entrega y Cambio de Epp's	SSST	Entrega de los EPP's al personal para ejecución de sus respectivas actividades.
		Llevar control de existencias así como de entrega a los trabajadores.
		Control de Vida Útil de cada EPP's .Finalizado el tiempo cambiar por otros nuevos a trabajador.
4. Administración e Inspección de Epp's	SSST	Seguimiento del uso obligatorio y correcto de los EPP's entregados a cada trabajador.
		Implementar sanciones a trabajadores que incumplan con lo mencionado anteriormente.
5. Mantenimiento y Conservación	SSST/ Operarios	Acondicionar lugar con gabinetes o repisas de almacenamiento de los EPP's adquiridos.

TABLA REFERENCIAL

ITEM	IMAGEN REFERENCIAL	ITEM	IMAGEN REFERENCIAL	ITEM	IMAGEN REFERENCIAL
✓ Traje de Bioseguridad.		✓ Respirador 3M Ref. 6200		✓ Calza de seguridad o punta de acero.	
✓ Mascarilla		✓ Guantes Truper 10848		✓ Tapón de Oído 1271 3M	

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por: CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.  Carlos S. Ramos Tenazon GERENTE GENERAL RUC 7777777777
---	---	---

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-02
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTOS PARA LA INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES LABORALES	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Conocer las causas por las cuales sucedieron "X" accidentes o incidente; a través del uso de los lineamientos expuestos en el presente documento. Así mismo tomar conciencia de ello para evitar futuros inconvenientes.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todas los accidentes e incidentes provenientes de las actividades ejecutadas en la empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

3. DEFINICIONES:

Accidente de Trabajo (AT): Es el resultado del fallo humano frente al riesgo físico el cual esta inherente a la actividad que ejecuta. Generalmente se representa como un hecho inesperado que termina en enfermedades, lesiones, muerte o deterioro de infraestructura.

Incidente: Suceso acontecido en el transcurso del trabajo o en relación con este, en el que no existe lesión alguna, o en caso contrario requiere solo de cuidados de primeros auxilios.

SSST: Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

4. REFERENCIAS

- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
- Decreto Supremo N° 002-2020-TR, que modifica los lineamientos mínimos de la IPERC de la Ley N° 29783

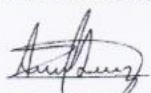
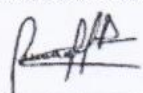
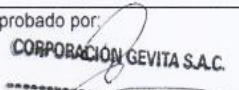
NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y aprobado por el Supervisor de SST y Gerencia General.


5. PROCEDIMIEN TO:

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
1. Inicio y recolección de fuentes de evidencia	SSST	Se procede a la recolección de toda la evidencia como de los testimonios del lugar de los hechos de forma detallada
2. Elaboración de Informe	SSST	La información recolectada debe ser contenida y ordenada en un informe realizado por el supervisor de SST en un plazo de 24 hrs. Para ello el informe deberá hacerse uso de los formatos establecidos en la RM-050-2013 Anexo 1. Ver enlace referencial
3. Definición de los Hechos	SSST	Toma de testimonio de presentes o testigos por separado; así como del afectado para determinar las causas del accidente.
4. Medidas correctivas	SSST	Describir las medidas correctivas a emplear ya sea para eliminar o controlar las causas o para reducir la probabilidad la recurrencia del accidente. Tener en consideraciones control de la disposición financiera.
5. Entrega y disposición del Informe	SSST	El informe debe estar redactado de forma detallada, el cual deberá de ser entregado al Gerente General y una copia del mismo al encargado de SST. El periodo máx. es de 24 horas sucedido el accidente o incidente
6. Seguimiento	SSST a	Realizar seguimiento de los controles operacionales ya sea de índole individual o grupal. Se deberá de verificar la efectividad de los controles empleados

Enlace Referencial

http://www.mimp.gob.pe/files/programas_nacionales/pncvfs/ccst/RM-050-2013-TR-Formatos-referenciales.pdf

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por: CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.  Carlos S. Ramos Tenazor GERENTE GENERAL RUC 717
---	---	--

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-03
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y CONTROL DE RIESGOS	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Implementar lineamientos que permitan la identificación oportuna de los riesgos existentes en cada actividad que se desarrolle dentro de las instalaciones de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. las cuales están justificadas en la prevención de accidentes e incidentes que afecten la integridad física del trabajador así como la infraestructura del local.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todas las áreas en donde permanecen los colaboradores de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; así como visitas de terceros.

3. DEFINICIONES:

IPERC: Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y Medidas de Control

RIESGO: Posibilidad de que ocurra un imprevisto el cual genere pérdidas o daños a la salud de un individuo.

SSST: Supervisor de Seguridad y salud en el Trabajo.


4. REFERENCIAS:

- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
- Decreto Supremo N° 002-2020-TR, que modifica los lineamientos mínimos de la IPERC de la Ley N° 29783
- Resolución Magisterial N°050-2013-TR
- RM-972-2020-MINSA

NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y aprobado por el Encargado de SST y Gerencia General.

5. PROCEDIMI

ETO

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-04
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTO DE PARA REALIZACIÓN DE EXAMENES MÉDICOS OCUPACIONALES	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Implementar lineamientos que permitan la realización de exámenes médicos a los trabajadores de la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. las cuales están justificadas en el cumplimiento de las normas legales vigentes.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todas las áreas en donde permanecen los colaboradores de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.

3. DEFINICIONES:

EXAMEN MÉDICO OCUPACIONAL: Se realizan para identificar de manera preventiva la alteración de la salud del trabajador siendo esta desde temporales hasta incapacitantes.

SOLICITUD: Documento formal en el que se solicita permiso para realizar cierta acción para beneficio propio.

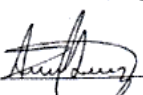
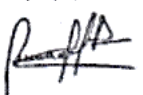
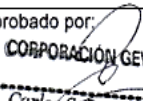
4. REFERENCIAS:


- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
- Decreto Supremo N° 002-2020-TR, que modifica los lineamientos mínimos de la IPERC de la Ley N° 29783
- Resolución Ministerial N°050-2013-TR
- RM 972-2020-MINSA

NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y evaluado por el Encargado de SST y Gerencia General.

5. PROCEDIMIENTO:

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
1. Solicitud de Examen Médico Ocupacional de ingreso	Gerente General/Medico Ocupacional Contratado	El nuevo empleado recibe la orden para la realización de los Exámenes Médicos de acuerdo al cargo.
2. Realización de Examen Médico Ocupacional de ingreso	Medico Ocupacional Contratado	El médico ocupacional atiende al nuevo empleado y realiza examen médico y los exámenes paraclínicos de: •Visiometría. •Audiometría. •Espirometría. •Cuadro hemático
2. Evaluación de resultados de los exámenes de ingreso	Gerente General/Medico Ocupacional Contratado	El Médico especialista en Salud Ocupacional emite el concepto de aptitud para el aspirante siendo estos: Apto sin restricciones •Apto para el cargo a desempeñar con restricciones que no intervienen con su trabajo. •Apto para el cargo a desempeñar con restricciones que intervienen con su trabajo •No cumple con los requisitos exigidos para el perfil del cargo.
3. Realización de exámenes periódicos y seguimiento	Encargado de SST y Gerente General	Se programa a todos los empleados los exámenes periódicos de acuerdo con el profesiograma. Del mismo modo se realiza el seguimiento de acuerdo a lo estipulado por el Médico especialista en Salud Ocupacional y teniendo en cuenta el Programa de Vigilancia epidemiológica.
4. Solicitud de Examen de retiro	Trabajador en Retiro	Se diligenciar solicitud para la realización de examen de retiro, si el trabajador lo desea.
5. Realización del examen de retiro	Medico Ocupacional Contratado	dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes al retiro del trabajador. (CST. Artículo 57, Numeral 7)

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por:  CORPORACIÓN GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenazora GERENTE GENERAL RUC 27
---	---	---

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-05
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTO DE PARA REALIZACIÓN DE AUDITORIAS INTERNAS	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Instituir las discreciones para el correcto desarrollo de Auditoría Interna del Plan de Seguridad Y Salud en el Trabajo

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todas las auditorías internas y externas que se apliquen en el plan de Seguridad y Salud en el Trabajo de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

3. DEFINICIONES:

AUDITORIA: Proceso metódico, autónomo y argumentado utilizado para la adquisición de evidencias de las auditorías de manera imparcial; con el fin de conocer el grado de cumplimiento de los criterios de una auditoria específica.

NO CONFORMIDAD: Incumplimiento de un requisito especificado de la empresa, el cual podría suscitar en un accidente laboral

ACCIÓN CORRECTIVA: Acción de mejorar una no conformidad con la finalidad de prevenir que estas vuelvan a suceder.

AUDITOR: Persona especialista en revisar la documentaciones la empresa en materia de SST cuya finalidad es corroborar el cumplimiento de los mismos; caso contrario comunicar al empleador y tomar las medidas necesarias.

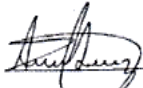
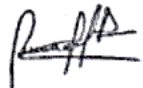
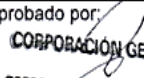
4. REFERENCIAS:


- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
- Resolución Ministerial N°050-2013-TR
- OHSAS 18001:2007.

NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y aprobado por el Supervisor de SST y Gerencia General.

5. PROCEDIMIENTO:

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
3. Planificación de Auditorías	Gerente General y Supervisor de SST	Las auditorías deberán ser planificadas con anticipación a través de un calendario de auditorías y debidamente verificado y aprobado por el Supervisor de SST.
2. Elección de Auditores	Gerente General y Supervisor de SST	Auditores que no tengan vínculo alguno con la empresa y/o trabajadores de la misma para que con ello conseguir neutralidad al momento de realizar la investigación.
3. Ejecución	Auditor Externo y Supervisor de ST	Se debe brindar cooperación e información solicitada por el Auditor con la finalidad de agilizar el proceso. Así mismo servir de guías por todas las instalaciones a auditar.
4. Entrega y disposición de Informe	Auditor Externo	Documento realizado por el Auditor en el cual se expongan los resultados obtenidos tras la auditorías tales como no conformidades y oportunidades de mejorar.
5. Levantamiento de observaciones	Supervisor de ST	De existir no conformidades se deberá de tomar las medidas de corrección inmediatamente con la finalidad de cumplir con las medidas establecidas y mantener las mismas para una próxima auditoría.
6. Control y seguimiento de mejoras planteadas.	Supervisor de ST	Se deberá de ejecutar controles periódicos para verificar la eficacia y cumplimiento de lo propuesto frente a las observaciones a tratar.

<p>Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre</p> 	<p>Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson</p> 	<p>Aprobado por:</p>  <p>CORPORACION GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenazoe GERENTE GENERAL RUC 2°</p>
--	--	---

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-06
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTO DE PARA CAPACITACIONES	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Establecer los lineamientos para una determinada inducción, entrenamiento y concientización en Seguridad y Salud en el Trabajo; generando con ello la disminución de ausentismo laboral generado por accidentes laborales.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todos los colaboradores que laboren dentro de las instalaciones de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

3. DEFINICIONES:

CAPACITACIÓN: Sistema de formación de aptitudes tanto físicas como intelectuales que buscan el aprendizaje constante de los interesados para cumplir con una determinada labor en específico.

4. REFERENCIAS:


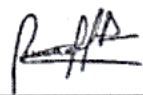
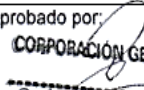
- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
- Decreto Supremo N° 002-2020-TR, que modifica los lineamientos mínimos de la IPERC de la Ley N° 29783
- Resolución Magisterial N°050-2013-TR
- Ley N° 30222 “Ley que modifica a la Ley N° 29783.
- RM 972-2020-MINSA


NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y aprobado por el Supervisor de SST y Gerencia General.

5. PROCEDIMIENTOS

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
1. Realizar evaluación preliminar	Supervisor de SST	Proceso de evaluación de las capacidades laborales de cada trabajador frente a la actividad que realiza.
2. Definir Necesidades de Capacitación	Supervisor de ST	Identificar las necesidades de capacitación obtenidas como resultado tras la evaluación preliminar de los trabajadores. Dichas capacitaciones deberán abordar temas de vital importancia así contar con la participación

3. Elaborar Cronograma de Capacitaciones	Supervisor de ST	Planificación oportuna y programada dentro del horario laboral establecido por la alta gerencia; las cuales estarán enfocadas a tratar temas de sumo interés o específicos. No deberán ser menor a 4 al año y tocaran temas de riesgos encontrados en la IPERC así como de la COVID-19.
4. Capacitar al Personal	Supervisor de ST	Proceso de capacitación al personal según requiera el caso (de manera virtual para evitar aglomeraciones). Estando estas priorizadas aquellas que ayuden a mejorar la Seguridad y Salud en el Trabajo
5. Evaluación de Eficacia	Supervisor de ST	Realizar evaluaciones al personal para medir el nivel de conocimiento adquirido tras las capacitaciones programadas.
6. Estadísticas de Capacitación	Gerente General y Supervisor de ST	Actualizar el Registro de Capacitación del personal de la empresa. Actualizar las estadísticas de capacitación de manera mensual, de participación del personal en los programas de capacitación: Inducción General e Inducción Específica.

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por:  CORPORACION GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenazoe GERENTE GENERAL RUC 20
--	--	--

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV-P-07
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIONES	Página: 1 de 1

1. OBJETIVO:

Establecer un programa de inspecciones para identificar las condiciones peligrosas en las actividades desarrolladas en CORPORACIÓN GEVITA S.A.C las cuales puedan desencadenar accidentes o enfermedades laborales poniendo así en riesgo la salud de los trabajadores.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todos los colaboradores que laboren dentro de las instalaciones de CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

3. DEFINICIONES:

INSPECCIÓN PLANEADA: Evaluación sistemática a cierta área de importancia en la cual se apliquen diversos instrumentos para identificar condiciones sub estándar.

CONDICIONES SUB-ESTANDAR: Toda circunstancia física que se encuentre fuera de los límites de lo permisible para cierta actividad; por lo que podría terminar en una posible catástrofe de entre ella accidentes laborales, daños en infraestructura, etc.

4. REFERENCIAS:

- D.S. N° 005-2012-TR.
- Ley N° 29783 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”.
- Resolución Magisterial N°050-2013-TR
- Ley N° 30222 “Ley que modifica a la Ley N° 29783.

NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y evaluado por el Supervisor de SST y Gerencia General.

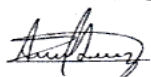
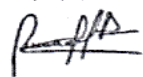
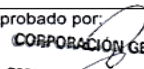
5. PROCEDIMIENTOS


ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN
1. Realizar preparación preliminar	Supervisor de SST	Planificación anticipada indicando el área de inspeccionar así como a las actividades de mayor índole. Se hará uso de instrumentos de inspección tales como cámaras fotográficas, lapiceros, listas de chequeo, etc.
2. Definir Listas de chequeo	Supervisor de ST	Elaborará listas de chequeo según interés a realizar, por lo que será necesario preparar varios juegos de la misma a fin de cubrir totalmente el área a evaluar. Ver enlace Formato referencial.

3. Realización	Supervisor de ST	Planificar el orden a seguir en cada etapa; para la cual cada una deberá de contar con su respectivo formato. Se debe realizar las inspecciones con objetividad clara y profunda para abarcar lo máximo posible.
4. Finalización	Supervisor de ST	A finalizar la inspección, se debe analizar cuales serán las mejores recomendaciones para las desconformidades encontradas y determinar el plan de acción de las mismas a seguir.
5. Planes de Acción	Supervisor de ST	Realizar un plan de seguimiento a los planes de acción presentados en los formatos de inspección para lo cual se deberá de delimitar un tiempo promedio para la finalización y cierre de los mismos.

Enlace Formato Referencial

https://www.ac-cc.com/sites/default/files/formato_inspecciones_planeadas.pdf

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por:  CORPORACION GEVITA S.A.C. Carlos S. Ramos Tenazoa GERENTE GENERAL RUC 2020177711
---	---	--

	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código: GEV- MP-07
	CORPORACIÓN GEVITA S.A.C - TALLER GASLOV CENTER	Versión: 01
	MANUAL DE PROCEDIMIENTOS - ELEVADOR DE VEHÍCULOS	Página: 1 de 1
1. OBJETIVO:		2. ALCANCE:
<p>Establecer procedimientos estandarizados para la correcta manipulación de la maquinaria en mención; así como la concienciación de los peligros inherentes tras su funcionamiento.</p>		<p>Este procedimiento es aplicable a todas las operaciones que demanden trabajar debajo del vehículo a revisar.</p>
3. DEFINICIONES:		
<p>ELEVADOR DE COLUMNAS FIJAS: Son elevadores de vehículos que los elevan mediante un brazo que se sitúa bajo el vehículo con ayuda de un pistón hidráulico el cual al extenderse o contraerse generara que el vehículo suba o baje respectivamente.</p>		
<p>NOTA: La empresa CORPORACIÓN GEVITA S.A.C; no cuenta con el presente procedimiento por lo que se presenta el documento en referencia el cual será inspeccionado y evaluado por el Supervisor de SST y Gerencia General.</p>		
4. PROCEDIMIENTOS		

MEDIDAS PREVENTIVAS ANTES DE OPERAR LA MAQUINARIA

- Uso obligatoria de las EPPS de seguridad tales como: botas de seguridad, guantes, lentes, traje.
- Verificar estado de Hidrolina en tanque; así como el funcionamiento de seguros.
- Tener a la mano Columnas expansivas a finalidad se asegurar mejor ante una posible caída.
- Verificar las condiciones de las conexiones eléctricas del mismo antes de operar el equipo.

PROCEDIMIENTO DE FUNCIONAMIENTO:

- ✓ Asegurarse que el vehículo quede centrado al medio de la línea entre ambas torres.
- ✓ Posicionar brazos sobre puntos de agarre.
- ✓ Pre subir tacos de apoyo verificando que todos queden debajo de un punto de apoyo logrando con ello mayor estabilidad sobre la unidad en levantamiento
- ✓ Proceder a subir el vehículo de poco en poco verificando que los seguros del mismo funcionen correctamente.
- ✓ Una vez este despegado del suelo a cierta distancia, proceder a mover el vehículo para verificar que este en buen posición y descargar cualquier posible riesgo
- ✓ Finalmente situar vehículo a altura deseada según propósito de actividad y condiciones ergonómicas para trabajador

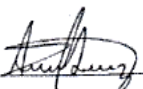
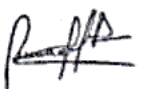
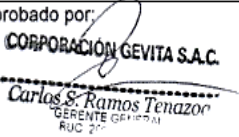
IMAGEN DE REFERENCIA



REFERENCIA


Manual de operación de elevadores hidráulicos para vehículos

<https://www.insst.es/documents/94886/333553/ntp-1082M.pdf/b1d1b85a-ad80-4bda-b7fa-56063ef41478>

Elaborado por: Sanchez Cueva, Angel Andre 	Revisado por: Aguilar Ninaquispe, Jefferson 	Aprobado por: CORPORACIÓN GEVITA S.A.C.  Carlos S. Ramos Tenazor GERENTE GENERAL RUC 207
---	---	--

11. Inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo

Las inspecciones que se realizarán son de 2 tipos planificadas e inopinadas, destinadas a detectar condiciones inseguras o actos inseguros de los trabajadores, equipos, infraestructura y otros.

					REGISTRO DE INSPECCIONES INTERNAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO				
					N° REGISTRO:				
DATOS DEL EMPLEADOR:									
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)		ACTIVIDAD ECONÓMICA		N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL		
ÁREA INSPECCIONADA			FECHA DE LA INSPECCIÓN		RESPONSABLE DEL ÁREA INSPECCIONADA		RESPONSABLE DE LA INSPECCIÓN		
HORA DE LA INSPECCIÓN			TIPO DE INSPECCIÓN (MARCAR CON X)						
			PLANEADA		NO PLANEADA		OTRO, DETALLAR		
OBJETIVO DE LA INSPECCIÓN INTERNA									
RESULTADO DE LA INSPECCIÓN									
DESCRIPCIÓN DE LA CAUSA ANTE RESULTADOS DESFAVORABLES DE LA INSPECCIÓN									
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES									

ADJUNTAR: - Lista de verificación de ser el caso.	
RESPONSABLE DEL REGISTRO	
Nombre: Cargo: Fecha: Firma	

FUENTE: RM 050-2013-TR

12. Salud ocupacional

El MTC tiene el compromiso de realizar los exámenes médicos ocupacionales a los trabajadores de la Unidad Ejecutora 001 Administración Central del Ministerio de Transportes y Comunicaciones. El SSST elabora los indicadores estadísticos de los incidentes y accidentes laborales, estados pre-patológicos y enfermedades ocupacionales.


 REGISTRO DEL MONITOREO DE AGENTES FÍSICOS, QUÍMICOS, BIOLÓGICOS, PSICOSOCIALES Y FACTORES DE RIESGO DISERGONÓMICOS				
Nº REGISTRO:				
DATOS DEL EMPLEADOR:				
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	ACTIVIDAD ECONÓMICA	Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
DATOS DEL MONITOREO				
ÁREA MONITOREADA	FECHA DEL MONITOREO	INDICAR TIPO DE RIESGO A SER MONITOREADO (AGENTES FÍSICOS, QUÍMICOS, BIOLÓGICOS, PSICOSOCIALES Y FACTORES DE RIESGO DISERGONÓMICOS)		
CUENTA CON PROGRAMA DE MONITOREO (SÍ/NO)	FRECUENCIA DE MONITOREO	Nº TRABAJADORES EXPUESTOS EN EL CENTRO LABORAL		

NOMBRE DE LA ORGANIZACIÓN QUE REALIZA EL MONITOREO (De ser el caso)					
RESULTADOS DEL MONITOREO					
DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS ANTE DESVIACIONES PRESENTADAS					
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES SOBRE LOS RESULTADOS DEL MONITOREO					
Incluir las medidas que se adoptarán para corregir las desviaciones presentadas en el monitoreo.					
ADJUNTAR: Programa anual de monitoreo. Informe con resultados de las mediciones de monitoreo, relación de agentes o factores que son objetos de la muestra, límite permisible del agente monitoreado, metodología empleada, tamaño de muestra, relación de instrumentos utilizados, entre otros. Copia del certificado de calibración de los instrumentos de monitoreo, de ser el caso.					
RESPONSABLE DEL REGISTRO					
Nombre:					
Cargo:					
Fecha:					
Firma:					

FUENTE: RM 050-2013-TR

13. Investigación de accidentes de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales

Son partes de los registros obligatorios que debe contar la empresa.

		REGISTRO DE ACCIDENTES DE TRABAJO			
		Nº REGISTRO:			
DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:					
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO					
Nº TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR	Nº TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR	NOMBRE DE LA ASEGURADORA			
Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:					
DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTROS:					

RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO								
Nº TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR		Nº TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR			NOMBRE DE LA ASEGURADORA			
DATOS DEL TRABAJADOR :								
APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR ACCIDENTADO:					Nº DNI/CE		EDAD	
ÁREA	PUESTO DE TRABAJO	ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO	SEX O F/M	TURN O D/T/N	TIPO DE CONTRAT O	TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO	Nº HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL (Antes del accidente)	
INVESTIGACIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO								
FECHA Y HORA DE OCURRENCIA DEL ACCIDENTE				FECHA DE INICIO DE LA INVESTIGACIÓN		LUGAR EXACTO DONDE OCURRIÓ EL ACCIDENTE		
DÍA	ME S	AÑO	HOR A	DÍ A	ME S	AÑO		
MARCAR CON (X) GRAVEDAD DEL ACCIDENTE DE TRABAJO				MARCAR CON (X) GRADO DEL ACCIDENTE INCAPACITANTE (DE SER EL CASO)			Nº DÍAS DE DESCAN SO MÉDICO	Nº DE TRABAJADOS AFECTADOS
ACCIDE NTE LEVE	ACCIDENTE INCAPACITA NTE	MORT AL	TOTAL TEMPOR AL	PARCIAL TEMPOR AL	PARCIAL PERMANE NTE	TOTAL PERMANE NTE		
DESCRIBIR PARTE DEL CUERPO LESIONADO (De ser el caso):								
DESCRIPCIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO								
<p>Describa sólo los hechos, no escriba información subjetiva que no pueda ser comprobada.</p> <p>Adjuntar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaración del afectado sobre el accidente de trabajo. - Declaración de testigos (de ser el caso). - Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación de ser el caso. 								
DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL ACCIDENTE DE TRABAJO								
Cada empresa o entidad pública o privada, puede adoptar el modelo de determinación de causas, que mejor se adapte a sus características y debe adjuntar al presente formato el desarrollo de la misma.								
MEDIDAS CORRECTIVAS								
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA				RESPONSABL E	FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)
					DÍA	MES	AÑO	
1.-								
2.-								

Insertar tantos renglones como sean necesarios.

RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN			
Nombre:	Cargo:	Fecha:	Firma:
Nombre:	Cargo:	Fecha:	Firma:

FUENTE: RM 050-2013-TR

REGISTRO DE ENFERMEDADES OCUPACIONALES																			
N° REGISTRO:																			
DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:																			
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL													
AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD	COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO				LÍNEAS DE PRODUCCIÓN Y/O SERVICIOS														
	N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR	N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR	NOMBRE DE LA ASEGURADORA																
Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:																			
DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTROS:																			
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL													
AÑO DE INICIO DE LA ACTIVIDAD	COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO				LÍNEAS DE PRODUCCIÓN Y/O SERVICIOS														
	N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR	N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR	NOMBRE DE LA ASEGURADORA																
DATOS REFERENTES A LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL																			
TIPO DE AGENTE QUE ORIGINÓ LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL (VER TABLA REFERENCIAL 1)	N° ENFERMEDADES OCUPACIONALES PRESENTADAS EN CADA MES POR TIPO DE AGENTE				NOMBRE DE LA ENFERMEDAD OCUPACIONAL	PARTE DEL CUERPO O SISTEMA DEL TRABAJADOR AFECTADO	N° TRAB. AFECTADOS	ÁREAS	N° DE CAMBIOS DE PUESTOS GENERADOS DE SER EL CASO										
	AÑO:																		
	E	F	M	A						M	J	J	A	S	O	N	D		
TABLA REFERENCIAL 1: TIPOS DE AGENTES																			
FÍSICO	QUÍMICO			BIOLÓGICO		DISERGONÓMICO		PSICOSOCIALES											
Ruido	F1	Gases		Q1	Virus	B1	Manipulación inadecuada de carga	D1	Hostigamiento psicológico		P1								
Vibración	F2	Vapores		Q2	Bacilos	B2	Diseño de puesto inadecuado	D2	Estrés laboral		P2								
Iluminación	F3	Neblinas		Q3	Bacterias	B3	Posturas inadecuadas	D3	Turno rotativo		P3								

Ventilación	F4	Rocío	Q4	Hongos	B4	Trabajos repetitivos	D4	Falta de comunicación y entrenamiento.	P4
Presión alta o baja	F5	Polvo	Q5	Parásitos	B5	Otros, indicar	D5	Autoritarismo	P5
Temperatura (Calor o frío)	F6	Humos	Q6	Insectos	B6			Otros, indicar	P6
Humedad	F7	Líquidos	Q7	Roedores	B7				
Radiación en general	F8	Otros, indicar	Q8	Otros, indicar	B8				
Otros, indicar	F9								
DETALLE DE LAS CAUSAS QUE GENERAN LAS ENFERMEDADES OCUPACIONALES POR TIPO DE AGENTE									
Adjuntar documento en el que consten las causas que generan las enfermedades ocupacionales y adicionalmente indicar una breve descripción de las labores desarrolladas por el trabajador antes de adquirir la enfermedad.									
COMPLETAR SÓLO EN CASO DE EMPLEO DE SUSTANCIAS CANCERIGENAS (Ref. D.S. 039-93-PCM / D.S. 015-2005-SA)									
RELACIÓN DE SUSTANCIAS CANCERIGENAS					SE HAN REALIZADO MONITOREOS DE LOS AGENTES PRESENTES EN EL AMBIENTE (SI/NO)				
MEDIDAS CORRECTIVAS									
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA				RESPONSABLE		FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)
						DÍA	MES	AÑO	
1.-									
2.-									
Insertar tantos renglones como sean necesarios.									
RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN									
Nombre:				Cargo:		Fecha:		Firma:	
Nombre:				Cargo:		Fecha:		Firma:	

FUENTE: RM 050-2013-TR

REGISTRO DE INCIDENTES PELIGROSOS E INCIDENTES										
Nº REGISTRO:										
DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:										
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC		DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA		Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:										
DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTROS:										
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC		DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)			TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA		Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
DATOS DEL TRABAJADOR (A):										
Completar sólo en caso que el incidente afecte a trabajador(es).										
APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR :							Nº DNI/CE		EDAD	
ÁREA	PUESTO DE TRABAJO	ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO	SEXO F/M	TURNO D/T/N	TIPO DE CONTRATO	TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO	Nº HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL (Antes del suceso)			

INVESTIGACIÓN DEL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE										
MARCAR CON (X) SI ES INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE										
INCIDENTE PELIGROSO					INCIDENTE					
Nº TRABAJADORES POTENCIALMENTE AFECTADOS					DETALLAR TIPO DE ATENCIÓN EN PRIMEROS AUXILIOS (DE SER EL CASO)					
Nº POBLADORES POTENCIALMENTE AFECTADOS										
FECHA Y HORA EN QUE OCURRIÓ EL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE				FECHA DE INICIO DE LA INVESTIGACIÓN			LUGAR EXACTO DONDE OCURRIÓ EL HECHO			
DÍA	MES	AÑO	HORA	DÍA	MES	AÑO				
DESCRIPCIÓN DEL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE										
<p>Describa solo los hechos, no escriba información subjetiva que no pueda ser comprobada.</p> <p>Adjuntar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaración del afectado, de ser el caso. - Declaración de testigos, de ser el caso. - Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación de ser el caso. 										
DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL INCIDENTE PELIGROSO O INCIDENTE										
Cada empresa, entidad pública o privada puede adoptar el modelo de determinación de las causas que mejor se adapte a sus características.										
MEDIDAS CORRECTIVAS										
DESCRIPCIÓN DE LA MEDIDA CORRECTIVA A IMPLEMENTARSE PARA ELIMINAR LA CAUSA Y PREVENIR LA RECURRENCIA					RESPONSABLE		FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (realizada, pendiente, en ejecución)
							DÍA	MES	AÑO	
1.-										
2.-										
Insertar tantos renglones como sean necesarios.										
RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN										
Nombre:					Cargo:		Fecha:		Firma:	
Nombre:					Cargo:		Fecha:		Firma:	

FUENTE: RM 050-2013-TR

14. Revisión por la gerencia

Este comprende evaluar mediante un diagnóstico como se está controlando las operaciones en materia de seguridad y salud en el trabajo. Comprende herramientas como la lista de chequeo, la matriz IPERC, registro de accidentes, etc.

Documentos 5: Solicitud para realización de la investigación.

SOLICITO: Permiso para realizar Trabajo de Investigación

SEÑOR: CARLOS SILVANO RAMOS TENAZOA
GERENTE Y DUEÑO DE LA EMPRESA AUTOMOTRIZ
CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

Nosotros, SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE,
identificado con DNI N° 73811741 y AGUILAR
NINAQUISPE JEFFERSON, identificado con DNI
N° 70194387. Ante Ud. Respetuosamente nos
presentamos y exponemos:

Que estando cursando el 9° Ciclo de la carrera
universitaria de INGENIERÍA INDUSTRIAL, EN LA "Universidad Privada Cesar Vallejo"; Solicitamos a
Ud. Permiso para realizar un trabajo de investigación en su establecimiento sobre "Modelo de
Métodos de Trabajo y Plan de Seguridad y salud en el Trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C,
Trujillo 2020 "para optar por el grado de Ingeniero Industrial.

POR LO EXPUESTO

Ruego a usted acceder a mi solicitud

Trujillo, 13 de Abril del 2020


SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE
DNI N° 73811741

AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON
DNIA N° 70194387

Documentos 6: Autorización para realización de la investigación.



**CORPORACION
GEVITA S.A.C**

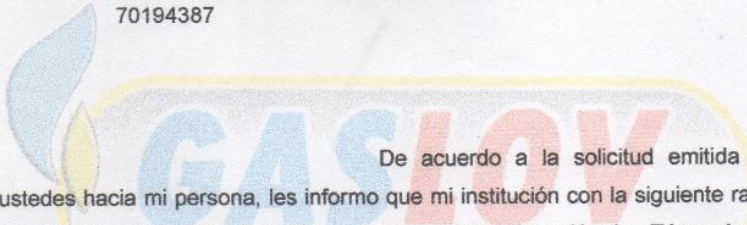
Venta de equipos e instalación de vehículos para GLP

SOLICITUD: Permiso para realizar
Trabajo de Investigación

Trujillo, 15 de Abril del 2020

SEÑORES: SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE
Identificado con DNI N° 73811741

AGUILAR NINAQUISPE
JEFFERSON Identificado con DNI N°
70194387



De acuerdo a la solicitud emitida por ustedes hacia mi persona, les informo que mi institución con la siguiente razón social Corporación Gevita S.A.C, con la siguiente dirección Av. Túpac Amaru 1644 – Urb. Alto Mochica, Trujillo; está presto a brindar toda la información requerida para su investigación; siempre y cuando estén bajo nuestro criterio y políticas de confidencia.

Cordialmente



CORPORACION GEVITA S.A.C.
Carlos S. Ramos Tenaza
GERENTE GENERAL
RUC. 2060124710001

PRINCIPAL: AV. TUPAC AMARU #1644 URB. ALTO
MOCHICA ALFRETE DEL GRIFO SEMAR
TELEFONOS: RPM: #957551365 ENTEL: 955099999

EMPRESA: CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

LISTA DE VERIFICACIÓN DE LINEAMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO					
LINEAMIENTOS	INDICADOR	BASE LEGAL	¿CUMPLE LA EMPRESA?		OBSERVACIÓN
			SI	NO	
I. Compromiso e involucramiento					
I.1 Principios					
Principios	El empleador proporciona los recursos para que se implemente un sistema de gestión de seguridad y salud en el Trabajo.			X	
	Se ha cumplido lo planificado en los diferentes programas de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Se implementan acciones preventivas de seguridad y salud en el trabajo para asegurar la mejora continua.			X	
	Se reconoce el desempeño del trabajador para mejorar la autoestima y se fomenta el trabajo en equipo.		X		
	Se realizan actividades para fomentar una cultura de prevención de riesgos del trabajo en toda la empresa, entidad pública o privada.		X		
	Se promueve un buen clima laboral para reforzar la empatía entre empleador y trabajador y viceversa.		X		
	Existen medios que permiten el aporte de los trabajadores al empleador en materia de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Existen mecanismos de reconocimiento del personal proactivo interesado en el mejoramiento continuo de la seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Se tienen evaluado los principales riesgos que ocasionan mayores pérdidas.			X	
Se fomenta la participación de los representantes de trabajadores y de las organizaciones sindicales en las decisiones sobre la seguridad y salud en el trabajo.		X			
II. Política de Seguridad y Salud Ocupacional					
II.1. Política					

Política	Existe una política documentada en materia de seguridad y salud en el trabajo, específica y apropiada para la empresa, entidad pública o privada.			X	
	La política de seguridad y salud en el trabajo está firmada por la máxima autoridad de la empresa, entidad pública o privada.			X	
	Los trabajadores conocen y están comprometidos con lo establecido en la política de seguridad y salud en el trabajo.			X	Tienen conocimientos no adecuados
	Su contenido comprende: - El compromiso de protección de todos los miembros de la organización. - Cumplimiento de la normatividad. - Garantía de protección, participación, consulta y participación en los elementos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo por parte de los trabajadores y sus representantes. - La mejora continua en materia de seguridad y salud en el trabajo. - Integración del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo con otros sistemas de ser el caso.			X	
II.2. Dirección					
Dirección	Se toman decisiones en base al análisis de inspecciones, auditorias, informes de investigación de accidentes, informe de estadísticas, avances de programas de seguridad y salud en el trabajo y opiniones de trabajadores, dando el seguimiento de las mismas.			X	
	El empleador delega funciones y autoridad al personal encargado de implementar el sistema de gestión de Seguridad y Salud en el trabajo.		X		No existen documentos que lo registren
II.3. Liderazgo					
Liderazgo	El empleador asume el liderazgo en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo			X	
	El empleador dispone los recursos necesarios para mejorar la gestión de la seguridad y salud en el trabajo.		X		
II.4. Organización					
Organización	Existen responsabilidades específicas en seguridad y salud en el trabajo de los niveles de mando de la empresa, entidad pública o privada.			X	
	Se ha destinado presupuesto para implementar o mejorar el sistema de gestión de seguridad		X		Solo de manera superficial
	El comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el trabajo participa en la definición de estímulos y sanciones.			X	

II.5. Competencia					
Competencia	El empleador ha definido los requisitos de competencia necesarios para cada puesto de trabajo y adopta disposiciones de capacitación en materia de seguridad y salud en el trabajo para que éste asuma sus deberes con responsabilidad.		X	Poca capacitación en materia de SST	
III. Planeamiento y aplicación					
III.1. Diagnóstico					
Diagnostico	Se ha realizado una evaluación inicial o estudio de línea base como diagnóstico participativo del estado de la salud y seguridad en el trabajo.			X	
	Los resultados han sido comparados con lo establecido en la Ley de SST y su Reglamento y otros dispositivos legales pertinentes, y servirán de base para planificar, aplicar el sistema y como referencia para medir su mejora continua.			X	
III.2. Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos					
Planeamiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos	El empleador ha establecido procedimientos para identificar peligros y evaluar riesgos.		X	Evalúan riesgos según conocimiento empírico	
	Comprende estos procedimientos: - Todas las actividades. - Todo el personal. - Todas las instalaciones		X		
	El empleador aplica medidas para: - Gestionar, eliminar y controlar riesgos. - Diseñar ambiente y puesto de trabajo, seleccionar equipo y métodos de trabajo que garanticen la seguridad y salud del trabajador. - Eliminar las situaciones y agentes peligrosos o sustituirlos. - Modernizar los planes y programas de prevención de riesgos laborales. - Mantener políticas de protección. - Capacitar anticipadamente al trabajador.			X	
	El empleador actualiza la evaluación de riesgo una (01) vez al año como mínimo o cuando cambien las condiciones o se hayan producidos daños.		X		Solo al producirse un incidente
	La evaluación de riesgo considera: - Controles periódicos de las condiciones de trabajo y de la salud de los trabajadores. - Medidas de prevención.			X	Solo medidas de prevención en nivel básico
	Los representantes de los trabajadores han participado en la identificación de peligros y evaluación de riesgos, ha sugerido las medidas de control y verificado su aplicación.			X	Consenso entre trabajadores y empleador

III.3. Objetivos					
Objetivos	Los objetivos se centran en el logro de resultados realistas y posibles de aplicar, que comprende: - Reducción de los riesgos del trabajo. - Reducción de los accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales. - La mejora continua de los procesos, la gestión del cambio, la preparación y respuesta a situaciones de emergencia. - Definición de metas, indicadores, responsabilidades. - Selección de criterios de medición para confirmar su logro.		X		
	La empresa, entidad pública o privada cuenta con objetivos cuantificables de seguridad y salud en el trabajo que abarca a todos los niveles de la organización y están documentados.			X	No posee dentro de sus objetivos
III.4. Programa de seguridad y salud en el trabajo					
Programa de seguridad y salud en el trabajo	Existe un programa anual de seguridad y salud en el trabajo.			X	No existe
	Las actividades programadas están relacionadas con el logro de los objetivos.			X	
	Se definen responsables de las actividades en el programa de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Se definen tiempos y plazos para el cumplimiento y se realiza seguimiento periódico.			X	
	Se señala dotación de recursos humanos y económicos			X	
	Se establecen actividades preventivas ante los riesgos que inciden en la función de procreación del trabajo.			X	
IV. Implementación y operación					
IV.1. Estructura y Responsabilidades					
Estructura y responsabilidades	El comité de Seguridad y Salud en el Trabajo está constituido de forma paritaria. (Para el caso de empleadores con 20 o más trabajadores)			X	No aplica según N° Trabajadores
	Existen al menos en Supervisor de Seguridad y Salud (para el caso de empleadores con menos de 20 trabajadores)		X		Posee un supervisor de SST
	El empleador es responsable de: - Garantizar la seguridad y salud de los trabajadores. - Actúa para mejorar el nivel de seguridad y salud en el trabajo. - Actúa en tomar medidas de prevención de riesgo ante modificaciones de las condiciones de trabajo. - Realiza los exámenes médicos ocupacionales al		X		Realiza funciones básicas

	trabajador antes, durante y al término de la relación laboral.				
	El empleador considera las competencias del trabajador en materia de seguridad y salud en el trabajo, al asignarle sus labores.			X	NO posee conocimientos
	El empleador controla que solo el personal capacitado y protegido acceda a zonas de alto riesgo.		X		Control en operaciones
	El empleador prevé que la exposición a agentes físicos, químicos, biológicos, disergonómicos y psicosociales no generen daño al trabajador o trabajadora.		X		Control en emanación de Gas GLP en exceso
	El empleador asume los costos de las acciones de seguridad y salud ejecutadas en el centro de trabajo.		X		Cubre costos de operación y/o medicinas
IV.2. Capacitación					
Capacitación	El empleador toma medidas para transmitir al trabajador información sobre los riesgos en el centro de trabajo y las medidas de protección que corresponda.		X		Brinda EEPS
	El empleador imparte la capacitación dentro de la jornada de trabajo.			X	Capacitaciones truncadas
	El costo de las capacitaciones es íntegramente asumido por el trabajador.			X	No se realizan
	Los representantes de los trabajadores han revisado el programa de capacitación.			X	NO aplica
	La capacitación se imparte por personal competente y con experiencia en la materia.			X	
	Se ha capacitado a los integrantes del comité de seguridad y salud en el trabajo o al supervisor de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Las capacitaciones están documentadas.			X	
	Se ha realizado capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo: - Al momento de la contratación, cualquiera sea la modalidad o duración. - Durante el desempeño de la labor. - Específica en el puesto de trabajo o en la función que cada trabajador desempeña, cualquiera que sea la naturaleza del vínculo, modalidad o duración de su contrato.		X		

	<p>Cuando se produce cambios en las funciones que desempeña el trabajo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cuando se produce cambios en las tecnologías o en los equipos de trabajo. - en las medidas que permitan la adaptación a la evolución de los riesgos y la prevención de nuevos ingresos. - Para la actualización periódica de los conocimientos. - Utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. - Uso apropiado de los materiales peligrosos. 		X		Adquisición de maquinaria y equipos nuevos para facilitar operaciones
IV.3. Medidas de prevención					
Medidas de prevención	<p>Las medidas de prevención y protección se aplican en el orden de prioridad:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eliminación de los peligros y riesgos. - Tratamiento, control o aislamiento de los peligros y riesgos, adoptando medidas técnicas o administrativas. - Minimizar los peligros y riesgos, adoptando sistemas de trabajo seguro que incluyan disposiciones administrativas de control. - Programar la situación progresiva y en la brevedad posible, de los procedimientos, técnicas, medios, sustancias y productos peligrosos por aquellos que produzcan un menor riesgo o ningún riesgo para el trabajador. - En último caso, facilitar equipos de protección personal adecuados, asegurándose que los trabajadores los utilicen y conserven en forma correcta. 		X		Cumplimiento en uso de EPPS / Reforma de la estación de Trabajo
IV.4. Preparación y respuestas ante emergencia					
Preparación y respuestas ante emergencia	La empresa entidad pública o privada ha elaborado planes y procedimientos para enfrentar y responder ante situaciones de emergencias.			X	Reacción según conocimientos básicos
	Se tiene organizada la brigada para actuar en caso de: incendios, primeros auxilios, evacuación.			X	
	La empresa, entidad pública o privada revisa los planes y procedimientos ante situaciones de emergencia en forma periódica.			X	
	El empleador ha dado las instrucciones a los trabajadores para que en caso de un peligro grave e inminente puedan interrumpir sus labores y/o evacuar la zona de riesgo.		X		Cese de actividades hasta asegurar al afectado
IV.5. Contratistas, Subcontratistas, empresas, entidad pública o privada, de servicios y cooperativas					

Contratistas, Subcontratistas, empresas, entidad pública o privada, de servicios y cooperativas	El empleador que asume el contrato principal en cuyas instalaciones desarrollan actividades, trabajadores de contratistas, subcontratistas empresas especiales de servicios y cooperativas de trabajadores, garantiza: - La coordinación de la gestión en prevención de riesgos laborales. - La seguridad y salud de los trabajadores. - La verificación de la contratación de los seguros de acuerdo a ley por cada empleador. - La vigilancia del cumplimiento de la normatividad en materia de seguridad y salud en el trabajo por parte de la empresa, entidad pública o privada que destacan su personal.			X	
	Todos los trabajadores tienen el mismo nivel de protección en materia de seguridad y salud en el trabajo sea que tengan vínculo laboral con el empleador o con contratistas, subcontratistas, empresas especiales de servicio o cooperativas de trabajadores.		X		Entrega de EPPS por igual
IV.6. Consulta y comunicación					
Consulta y comunicación	Los trabajadores han participado en: - La consulta, información y capacitación en seguridad y salud en el trabajo. - La elección de sus representantes ante el Comité de seguridad y salud en el trabajo. - La conformidad del Comité de seguridad y salud en el trabajo. - El reconocimiento de sus representantes por parte del empleador.			X	No existe
	Los trabajadores han sido consultados ante los cambios realizados en las operaciones, procesos y organización del trabajo que repercute en su seguridad y salud.		X		Consulta grupal
	Existen procedimientos para asegurar que las informaciones pertinentes lleguen a los trabajadores correspondientes de la organización.			X	
V. Evaluación normativa					
V.1. Requisitos legales y de otro tipo					
Requisitos legales y de otro tipo	La empresa, entidad pública o privada tiene un procedimiento para identificar, acceder y monitorear el cumplimiento de la normatividad aplicable al sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo y se mantiene actualizado.			X	
	La empresa, entidad pública o privada con 20 a más trabajadores ha elaborado su Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.			X	No APLICA

La empresa, entidad pública o privado con 20 o más trabajadores tienen un Libro del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (Salvo que una norma sectorial no establezca un número mínimo inferior).			X	NO APLICA
Los equipos a presión que posee la empresa entidad pública o privada tienen su libro de servicio autorizado por el MTPE.			X	SIN CONOCIMIENTO
El empleador adopta las medidas necesarias y oportunas, cuando detecta que la utilización de ropas y/o equipos de trabajo o de protección personal representan riesgos específicos para la seguridad y salud de los trabajadores.		X		REFORMA DE VESTUARIO SEGÚN CONVenga
El empleador toma medidas que eviten las labores peligrosas a trabajadoras en periodo de embarazo o lactancia conforme a ley.			X	
El empleador no emplea a niños, ni adolescentes en actividades peligrosas.			X	SOLO PERSONAL +18
El empleador evalúa el puesto de trabajo que va a desempeñar un adolescente trabajador previamente a su incorporación laboral a fin de determinar la naturaleza, el agrado y la duración de la exposición al riesgo, con el objeto de adoptar medidas preventivas necesarias.		X		Previa evaluación en desenvolvimient o laboral
La empresa, entidad pública o privada dispondrá lo necesario para que: - Las máquinas, equipos, sustancias, productos o útiles de trabajo no constituyan una fuente de peligro. - Se proporciona información y capacitación sobre la instalación, adecuada utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. - Se proporciona información y capacitación para el uso apropiado de los materiales peligrosos. - Las instrucciones, manuales, avisos de peligro u otras medidas de precaución colocadas en los equipos y maquinarias estén traducido al castellano. - Las informaciones relativas a las máquinas, equipos, productos, sustancias o útiles de trabajo son comprensibles para los trabajadores.			X	NO POSEE MANUALES DE TRABAJO SEGURO

	<p>Los trabajadores cumplen por:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las normas, reglamentos e instrucciones de los programas de seguridad y salud en el trabajo que se apliquen en el lugar de trabajo y con las instrucciones que les impartan sus superiores jerárquicos directos. - Usar adecuadamente los instrumentos y materiales de trabajo, así como los equipos de protección personal y colectiva. - No operar o manipular equipos, maquinarias, herramientas u otros elementos para los cuales no hayan sido autorizados y, en caso de ser necesario, capacitados. - Cooperar y participar en el proceso de investigación de los accidentes de trabajo, incidentes peligrosos, otros incidentes y las enfermedades ocupacionales cuando la autoridad competente lo requiera. - Velar por el cuidado integral individual y colectivo, de su salud física y mental. - Someterse a exámenes médicos obligatorios. - Participar en los organismos paritarios en seguridad y salud en el trabajo. - Comunicar al empleador situaciones que ponga o pueda poner en riesgo su seguridad y salud y/o las instalaciones físicas. - Reportar a los representantes de seguridad de forma inmediata, la ocurrencia de cualquier accidente de trabajo, incidente peligroso o incidente. - Concurrir a la capacitación y entrenamiento sobre seguridad y salud en el trabajo. 			X	
VI. Verificación					
VI.1. Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño					
Supervisión, monitoreo y seguimiento de desempeño	La vigilancia y control de la seguridad y salud en el trabajo permite evaluar con regularidad los resultados logrados en materia de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	La supervisión permite: <ul style="list-style-type: none"> - Identificar las fallas o deficiencias en el sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo. - Adoptar las medidas preventivas y correctivas 			X	
	El monitoreo permite la medición cuantitativa apropiadas.			X	
	Se monitorea el grado de cumplimiento de los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo.			X	
VI.2. Salud en el trabajo					

	El empleador realiza exámenes médicos antes, durante y al término de la relación laboral a los trabajadores (incluyendo a los adolescentes)			X	
Salud en el trabajo	Los trabajadores son informados: - A título grupal, de las razones para los exámenes de salud ocupacional. - A título personal, sobre los resultados de los informes médicos relativos a la evaluación de su salud. - Los resultados de los exámenes médicos no son pasibles de uso para ejercer discriminación.			X	
	Los resultados de los exámenes médicos son considerados para tomar acciones preventivas o correctivas al respecto.			X	
VI.3. Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva					
Accidentes, incidentes peligrosos e incidentes, no conformidad, acción correctiva y preventiva.	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, los accidentes de trabajo mortales dentro de las 24 horas de ocurridos.			X	
	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, dentro de las 24 horas de producido, los incidentes peligrosos que han puesto en riesgo de salud y la integridad física de los trabajadores y/o a la población			X	
	Se implementan las medidas correctivas y propuestas en los registros de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y otros incidentes.		X		
	Se implementan medidas preventivas de seguridad y salud en el trabajo			X	
VI.4. Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales					
Investigación de accidentes y enfermedades ocupacionales	El empleador ha realizado las investigaciones de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos y ha comunicado a la autoridad administrativa de trabajo, indicando las medidas correctivas y preventivas adoptadas.			X	
	Se investiga los accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos para: - Determinar las causas e implementar las medidas correctivas. - Comprobar la eficacia de las medidas de seguridad y salud vigente al momento de hecho. - Determinar la necesidad de modificar dichas medidas.			X	
	Se toma medidas correctivas para reducir las consecuencias de accidentes.		X		
	Se ha documentado los cambios en los procedimientos como consecuencia de las acciones correctivas.			X	

	El trabajador ha sido transferido en caso de accidente de trabajo o enfermedad ocupacional a otro puesto que implique menos riesgo.		X		
VI.5. Control de las Operaciones					
Control de las operaciones	La empresa, entidad pública o privada ha identificado las operaciones y actividades que están asociadas con riesgo donde las medidas de control necesitan ser aplicadas.		X		RIESGOS DE CONOCIMIENTO BASICO
	La empresa, entidad pública o privada ha establecido procedimientos para el diseño del lugar de trabajo, procesos operativos, instalaciones, maquinarias y organización del trabajo incluye la adaptación a las capacidades humanas a modo de reducir los riesgos en sus fuentes.			X	NO POSEE DISEÑOS TECNICOS
VI.6. Gestión del Cambio					
Gestión del cambio	Se ha evaluado las medidas de seguridad debido a cambios internos, método de trabajo, estructura organizativa y cambios externos normativos, conocimientos en el campo de seguridad, cambios tecnológicos adaptándose las medidas de prevención antes de introducirlos.			X	NO SE EVALUA
VI.7. Auditorías					
Auditorías	Se cuenta con un programa de auditorías			X	
	El empleador realiza auditorías internas periódicas para comprobar la adecuada aplicación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Las auditorías externas son realizadas por auditores independientes con la participación de los trabajadores o sus representantes.			X	
	Los resultados de las auditorías son comunicadas a la alta dirección de la empresa, entidad pública o privada.			X	
VII. Control de Información y documentos					
VII.1. Documentos					
Documentos	La empresa, entidad pública o privada establece y mantiene información en medios apropiados para describir los componentes del sistema de gestión y su relación entre ellos.			X	
	Los procedimientos de la empresa, entidad pública o privada, en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, se revisan periódicamente.			X	

	<p>El empleador establece y mantiene disposiciones y procedimientos para:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Recibir, documentar y responder adecuadamente a las comunicaciones internas y externas relativas a la seguridad y salud en el trabajo. - Garantizar la comunicación interna de la información relativa a la seguridad y salud en el trabajo entre los distintos niveles y cargos de la organización. - Garantizar que las sugerencias de los trabajadores o de sus representantes sobre seguridad y salud en el trabajo se reciban y atiendan en forma oportuna y adecuada. 		X	
	<p>El empleador entrega adjunto a los contratos de trabajo las recomendaciones de seguridad y salud considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función del trabajador.</p>		X	
	<p>El empleador ha:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Facilitado al trabajador una copia del reglamento interno de seguridad y salud en el trabajo. - Capacitado al trabajador en referencia al contenido del reglamento interno de seguridad. - Asegurado poner en práctica las medidas de seguridad y salud en el trabajo. - Elabora un mapa de riesgos del centro de trabajo y lo exhibe en un lugar visible. - El empleador entrega al trabajador las recomendaciones de seguridad y salud en el trabajo considerando los riesgos del centro de labores y los relacionados con el puesto o función, el primer día de labores. 		X	
	<p>El empleador mantiene procedimientos para garantizar que:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se identifiquen, evalúen e incorporen en las especificaciones relativas a compras y arrendamiento financiero, y disposiciones relativas al cumplimiento por parte de la organización de los requisitos de seguridad y salud. 		X	
	<p>Se identifican las obligaciones y los requisitos tanto legales como de la propia organización en materia de seguridad y salud en el trabajo antes de la adquisición de bienes y servicios.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se adoptan disposiciones para que se cumplan dichos requisitos antes de utilizar los bienes y servicios mencionados. 		X	
VII.2. Control de la documentación y de los datos				
Control de la documentación	<p>La empresa, entidad pública o privada establece procedimientos para el control de los documentos que se generen por esta lista de verificación.</p>		X	SOLO DADOS NETOS DE LA EMPRESA

ón y de los datos	Este control asegura que los documentos y datos: - Puedan ser fácilmente localizados. - Puedan ser analizados y verificados periódicamente. - Están disponibles en los locales. - Sean removidos cuando los datos sean obsoletos. - Sean adecuadamente archivados.		X		
VII.3. Gestión de los registros					
Gestión de los registros	El empleador ha implementado registros y documentados del sistema de gestión actualizados y a disposición del trabajador referido a: - Registro de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, en el que deben constar la investigación y las medidas correctivas.			X	NO POSEE REGISTROS
	Registro de exámenes médicos ocupacionales.			X	
	Registro del monitoreo de agentes físicos, químicos, biológicos, psicosociales y factores de riesgo disergonómicos.			X	
	Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Registros de estadísticas de seguridad y salud.			X	
	Registro de equipos de seguridad o emergencia.			X	
	Registro de inducción, capacitación, entrenamiento y simulacros de emergencia.			X	
	Registro de auditorías			X	
	La empresa, entidad pública o privada cuenta con registro de accidente de trabajo y enfermedad ocupacional e incidentes peligrosos y otros incidentes ocurridos a: - Sus trabajadores. Trabajadores de intermediación laboral y/o tercerización. - Beneficiarios bajo modalidad formativas. - Personal que presta servicios de manera independiente, desarrollando sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada.			X	
	Los registros mencionados son: - Legibles e identificables. - Permite su seguimiento. - Son archivados y adecuadamente protegidos.			X	
VIII. Revisión por la dirección					
VIII.1. Gestión de la mejora continua					
Gestión de la mejora continua	La alta dirección: - Revisa y analiza periódicamente el sistema de gestión para asegurar que es apropiada y efectiva.			X	

<p>Las disposiciones adoptadas por la dirección para la mejora continua del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, deben tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Los objetivos de la seguridad en el trabajo de la empresa, entidad pública o privada. - Los resultados de la identificación de los peligros y evaluación de los riesgos. - Los resultados de la supervisión y medición de la eficiencia. - La investigación de accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes relacionados con el trabajo. - Los resultados y recomendaciones de las auditorías y evaluaciones realizadas por la dirección de la empresa, entidad pública o privada. - Las recomendaciones del Comité de seguridad y salud o del Supervisor de seguridad y salud. - Los cambios en las normas. - La información pertinente nueva. - Los resultados de los programas anuales de seguridad y salud en el trabajo. 			X	
<p>La metodología de mejoramiento continuo considera:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La identificación de las desviaciones de las prácticas y condiciones aceptadas como seguras. 		X		
<p>El establecimiento de estándares de seguridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La medición y evaluación periódica del desempeño con respecto a los estándares de la empresa, entidad pública o privada. - La corrección y reconocimiento del desarrollo. 		X		
<p>La investigación y auditorías permiten a la dirección de la empresa, entidad pública o privada lograr los fines previstos y determinan, de ser el caso, cambios en la política y objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.</p>			X	
<p>La investigación de los accidentes, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, permite identificar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Las causas inmediatas (actos y condiciones su estándares). - Las causas básicas (factores personales y factores del trabajo). - Deficiencia del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo, para la planificación de la acción correctiva pertinente. 		X		INVESTIGACION BASICA

	<p>El empleador ha modificado las medidas de prevención de riesgos laborales cuando resulten inadecuadas e insuficientes para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores incluyendo al personal de los regímenes de intermediación y tercerización, modalidad formativa e incluso a los que prestan servicios de manera independiente, siempre que éstos desarrollen sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada durante el desarrollo de las operaciones.</p>		X		<p>CAMBIOS EN PROCEDIMIENTO 5</p>
--	--	--	---	--	---------------------------------------

RAZÓN SOCIAL: CORPORACIÓN GEVITA SAC		RUC:				
Domicilio Fiscal: Av. Túpac Amaru 1644		Distrito:		Provincia:	Departamento:	
Domicilio del centro de trabajo o lugar de trabajo inspeccionado:		Distrito: La Esperanza		Provincia: Trujillo	Departamento: La Libertad	
Actividad Económica: Manufactura		Fecha de aplicación de la lista de verificación: 28/09/20				
Aprobación del PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO: (x) Actividades Esenciales () Reinicio de Actividades						
I. PLAN DE VIGILANCIA, PREVENCIÓN Y CONTROL DE COVID-19 EN EL TRABAJO (PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO) C: Cumple, PI: En proceso de implementación, CP: Cumple Parcialmente, NA: No Aplica						
1.1- Disposiciones Generales		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
1	¿El Empleador ha aprobado e implementado el PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO, para el centro laboral? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.1.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
2	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO fue aprobado por el Comité o Supervisor de SST, según corresponda, en un plazo máximo de 48 horas? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.1.2. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.				X	
3	¿El empleador elaboró el PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO observando los "Lineamientos para la vigilancia de la Salud de los trabajadores con riesgo de exposición a COVID-19", aprobados por Resolución Ministerial N° 239-2020-MINSA y sus modificatorias, así como los Protocolos Sectoriales correspondientes? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; numeral 3.2. del Art. 3 DS 80-2020-PCM; numerales 7.1, 7.2. y 8.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
4	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO especifica: a) el número de trabajadores; b) el riesgo de exposición a COVID-19 por puesto de trabajo (MUY ALTO, ALTO, MEDIANO O BAJO) y c) las características de vigilancia, prevención y control por riesgo de exposición? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.1.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
5	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO se registró en el Sistema Integrado para COVID-19 (SISCOVID-19) del MINSA? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; numeral 3.2. del Art. 3 DS 80-2020-PCM; sub numeral 7.1.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.				X	
6	¿El PVPC COVID-19 EN EL TRABAJO establece medidas para practicantes, visitas o proveedores en el marco de la prevención, vigilancia y control del COVID-19 en el centro de trabajo? Art. 50 Inc. d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; numeral 8.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.				X	
II. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS DE PREVENCIÓN DEL COVID-19						
2.1- Limpieza, desinfección de los centros de trabajo (ambientes de trabajo, mobiliarios, equipos, útiles de escritorio, vehículos)		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES

7	¿La empresa adoptó las medidas de limpieza y desinfección de todos los ambientes de trabajo incluyendo el mobiliario, herramientas, equipos y útiles de escritorio antes de las jornadas laborales diarias? Art. 50 Inc. d), Art. 36 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
8	¿Cuenta con un procedimiento de limpieza y desinfección en los lugares de trabajo y áreas comunes, donde se detalla la frecuencia, insumos, equipos y personal responsable, incluyendo vehículos de transporte general? Art. 50 Inc. d), Art. 36 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
9	¿En los puntos de mayor contacto como pasamanos, manijas, ascensores, mesas y otros se ha reforzado los procedimientos de limpieza y desinfección? Art. 50 Inc. d), Art. 36 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
2.2- Evaluación de la condición de salud del trabajador previo al regreso o reincorporación al centro de trabajo:		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
10	¿El plan precisa que, el profesional de salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), gestiona o ejecuta para todos los trabajadores los siguientes pasos: (1) Determinación del riesgo de exposición a SARS-COV-2 (COVID-19) de cada puesto de trabajo, de conformidad con lo establecido en la RM-239-2020-MINSA y sus modificatorias; (2) Que los trabajadores completen una Ficha de Sintomatología COVID-19 que será entregada por el empleador; (3) El control de temperatura corporal al momento de ingreso al centro de trabajo; (4) La aplicación de pruebas serológicas o molecular para COVID 19, según normas del MINSA a todos los trabajadores que regresen o se reincorporan a sus puestos de trabajo con Muy Alto Riesgo, Alto Riesgo y Mediano Riesgo; y para puestos de trabajo de Bajo Riesgo a potestad del profesional de la salud el SST?; y (5) La periodicidad de la aplicación de las pruebas para COVID-19. Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. a) y b) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
11	¿El plan precisa que, de identificarse un caso sospechoso en trabajadores de puestos de trabajo de bajo riesgo, se procederá con las siguientes medidas: (1) Aplicación de la Ficha epidemiológica COVID-19 establecida por el MINSA; (2) Aplicación de Prueba Serológica o Molecular COVID-19, según normas del Ministerio de Salud, al caso sospechoso; (3) Identificación de contactos en domicilio; (4) Comunicar a la autoridad de salud de su jurisdicción para el seguimiento de casos correspondientes. Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
12	¿El plan precisa que, se debe realizar seguimiento clínico a distancia diario al trabajador identificado como caso sospechoso? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
13	¿El plan precisa que, el empleador, a través del profesional de salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, realiza la evaluación clínica respectiva para el retorno al trabajo, de los trabajadores que fueron confirmados con el diagnóstico de COVID-19 y que cumplieron con los 14 días calendario de aislamiento, antes del regreso al trabajo? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
2.3- Lavado y desinfección de manos obligatorio		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES

14	¿Cuenta con puntos de lavado (lavadero, caño con conexión a agua potable, jabón líquido o jabón desinfectante y papel toalla) o dispensadores de alcohol en gel, que eviten el contacto con grifos o manijas, asegurando la cantidad y ubicación de los mismos? Art. 50 Inc d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.3. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.	X				
15	¿Cuenta con señalización de los puntos de lavado o desinfección? Art. 50 Inc d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.3. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
16	¿El empleador al ingreso al centro de trabajo establece el lavado de manos o desinfección, previo al inicio de las actividades laborales de los trabajadores? Art. 50 Inc d) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.3. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.	X				
2.4 Sensibilización de la prevención del contagio en el centro de trabajo		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
17	¿Ha brindado información al trabajador sobre los riesgos de exposición al SARS-COV-2 y las medidas preventivas dentro del centro de trabajo, en la comunidad y en el hogar, la importancia de lavado adecuado de manos o uso del alcohol para la higiene de las manos; el uso de protector respiratorio correspondiente; reporte temprano de la presencia de sintomatología COVID-19, entre otros temas vinculados al COVID-19? IV. Principio del Título Preliminar, Art. 36, Inc. i) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 -TR; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
18	¿Ha capacitado a sus trabajadores de forma virtual haciendo uso de medios o herramientas tecnológicas o excepcionalmente de manera presencial respetando el distanciamiento social y el uso obligatorio la protección respiratoria sobre los temas señalados en el ítem anterior, sin perjuicio de otras medidas que disponga el MINSA o la autoridad del sector competente? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
19	¿Ha brindado capacitaciones virtuales o presenciales dirigidas a las funciones y Riesgos del puesto de trabajo, uso de equipos y herramientas peligrosas para los trabajadores que han regresado o reincorporado al trabajo? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
20	¿El plan precisa que, el profesional de la salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, asegura las siguientes actividades de sensibilización de los trabajadores: ¿Educar sobre la importancia de prevenir diferentes formas de estigmatización? (Respecto de COVID-19) ¿El empleador establece medidas preventivas para evitar actos hostilidad y la discriminación en los casos detectados por COVID-19 en el centro de trabajo? Art. 73 LEY 29783; numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
2.5 Medidas preventivas de aplicación colectiva:		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
21	¿Se describen las acciones dirigidas a mantener los ambientes adecuadamente ventilados y con renovación cíclica del volumen del aire? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
22	¿Ha implementado medidas de distanciamiento social mínimo de 1 metro entre trabajadores, sin perjuicio de aplicar las disposiciones específicas reguladas por su sector? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.	X				
23	¿Ha implementado medidas o procedimiento para evitar la aglomeración de personas durante el ingreso y salida del centro de	X				

	trabajo, reduciendo el aforo de personas o estableciendo turnos rotativos? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.					
24	¿Ha implementado medidas o procedimiento para disminuir el contacto personal entre los trabajadores y el público externo (atención al cliente) y controles para reducir el riesgo de contagio por COVID-19 en estos puestos de trabajo? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
25	¿Ha implementado medidas de distanciamiento de 1.5 metros cuando se tenga camas en campamentos o albergues, sin perjuicio de las medidas que su sector competente haya dispuesto? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
26	¿Ha implementado medidas de limpieza y desinfección de calzados antes de ingresar a las áreas del centro de trabajo? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
27	¿Cuenta con puntos estratégicos para el acopio de material descartable y EPPs usados (guantes, mascarillas u otros) para el manejo adecuado de los residuos Sólidos o material contaminado? Art. 50 Inc. e) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.5. RM 239- 2020-MINSA y sus modificatorias.			X		
2.6 Medidas de protección personal:		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
28	¿El empleador proporciona a sus trabajadores EPPs, garantiza su disponibilidad y adecuado uso y conservación; así como correcta eliminación, en función de los riesgos existentes en el desarrollo de las actividades, ¿teniendo en cuenta los riesgos de exposición a SARS-COV-2 e implementa medidas para su uso obligatorio? Art. 60, 61, 62 LEY 29783; sub numeral 7.2.6. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
29	¿El empleador proporciona protección respiratoria (FFP2 o N95 o equivalente), gafas, guantes y traje para protección biológica para los trabajadores cuyos puestos de trabajo son de MUY ALTO y ALTO riesgo de exposición al SARS-COV-2 e implementa medidas para su uso obligatorio? Art. 60, 61, 62 LEY 29783; sub numeral 7.2.6. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			
2.7 Vigilancia de la salud de los trabajadores en el contexto del COVID-19		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
30	¿Cómo parte de la vigilancia de la salud de los trabajadores, el empleador ha implementado procedimientos para: -El control diario de la temperatura al inicio y fin de la jornada. -El control diario de la temperatura al inicio, mitad y final de la jornada en puestos de Muy Alto riesgo de exposición al virus SARS - CoV-2. -Evaluación de síntomas; sin perjuicio de las disposiciones específicas sobre estos puntos regulados en su sector competente? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		X			

31	<p>¿El plan precisa que, todo trabajador con fiebre y evidencia de signos o sintomatología COVID-19, que sea identificado por el profesional de la salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, se considerará como caso sospechoso, y se realizará: (1) Aplicación de la ficha epidemiológica COVID-19 establecida por MINSA; (2) Aplicación de pruebas serológica o molecular COVID-19, según las normas del Ministerio de Salud, al caso sospechoso; (3) Identificación de contactos en centro de trabajo, que cumplan criterios en normativa MINSA; (4) Toma de pruebas serológica o molecular COVID-19 a los contactos del centro de trabajo a cargo del empleador; (5) Identificación de contactos a domicilio; (6) Comunicar a la autoridad de salud de su jurisdicción para el seguimiento de casos correspondiente.</p> <p>Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.</p>	x				
32	<p>¿Se ha implementado medidas para la vigilancia de exposición a otros factores de riesgo como ergonómicos, psicosociales, u otros que se generen en el marco de la pandemia del COVID-19, así como medidas preventivas o correctivas, según corresponda? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.</p>				x	
33	<p>¿El plan contempla que durante la emergencia sanitaria y para garantizar la vigilancia epidemiológica del trabajador en el contexto del COVID 19, las entidades que realicen el tamizaje para COVID-19, de los trabajadores del empleador, en los tópicos de medicina, salud ocupacional, entre otros, con insumos directamente adquiridos, deben solicitar a la DIRIS/DISA/DIRESA/GERESA de su jurisdicción, según corresponda, formar parte de la Red Nacional de Epidemiología en calidad de Unidad Informante o unidad Notificante? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.</p>				x	
34	<p>¿El plan contempla que, inmediatamente identificado el caso confirmado, el personal responsable de la atención procede a registrar el caso a través del llenado de la ficha de investigación clínico epidemiológica de COVID-19 y realiza la notificación de manera inmediata al Centro Nacional de Epidemiología, Prevención y Control de Enfermedades (CDC Perú), a través del aplicativo de la vigilancia del COVID-19? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.</p>		x			
35	<p>¿El plan contempla que, durante la emergencia sanitaria, el seguimiento de contactos será realizado por el personal de la salud del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, en coordinación con el área competentes de las DIRIS/DISA/DIRESA/GERESA, según corresponda; el primer día a través de una visita domiciliaria y los días restantes (hasta completar los 14 días) podrá ser realizado mediante llamadas telefónicas? Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e), Art. 77 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.</p>		x			
36	<p>¿El empleador establece medidas para garantizar la protección de los trabajadores con discapacidad de los riesgos derivados de su trabajo, principalmente al riesgo de exposición SARS-COV-2? ART. 64, 66 y 67 LEY 29783; sub numeral 7.2.7. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.</p>		x			
III. PROCEDIMIENTOS OBLIGATORIOS PARA EL REGRESO Y REINCORPORACIÓN AL TRABAJO Parcialmente, NA: No Aplica						
3.1 Consideraciones para el retorno al trabajo		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES

37	¿Se estableció el proceso de regreso al trabajo, orientado a los trabajadores que estuvieron en cuarentena y no presentaron, ni presentan, sintomatología COVID- 19, ni fueron caso sospechoso o positivo de COVID19; y que pertenecen a un centro de trabajo que no ha continuado funciones, debido a medidas de restricción emitidas por el Gobierno en el marco de la emergencia sanitaria por COVID-19? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.3.1. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.		x			
3.2 Consideraciones para la reincorporación al trabajo		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
38	¿Se estableció el proceso de reincorporación al trabajo orientado a los trabajadores que cuentan con alta epidemiológica COVID-19? En casos leves, se reincorporan 14 días calendario después de haber iniciado el aislamiento domiciliario. En casos moderados o severos, ¿14 días calendario después del alta clínica? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.3.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			x		
39	¿Se ha evaluado para reincorporación la posibilidad de realizar trabajo remoto como primera opción? De ser necesario su trabajo de manera presencial, usa mascarilla o el equipo de protección respiratoria según su puesto de trabajo, durante su jornada laboral, además recibe monitoreo de sintomatología COVID-19 por 14 días calendario y se le ubica en un lugar de trabajo no hacinado; además deberá cumplir los Lineamientos señalados en el numeral 7.1 "Lineamientos para la Vigilancia de la Salud de los Trabajadores"? Art. 50 Inc. d), Art. 36 Inc. f) LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; sub numeral 7.3.2. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.	x				
3.3. Revisión y reforzamiento a trabajadores en procedimientos de trabajo con riesgo crítico según puesto de trabajo (de corresponder)		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
40	¿Se ha establecido que para aquellos puestos con actividades que impliquen una probabilidad elevada de generar una causa directa de daño a la salud del trabajador, como consecuencia de haber dejado de laborar durante el periodo de aislamiento social obligatorio (cuarentena), el empleador deberá brindar la revisión actualizada o reforzamiento de los procedimientos técnicos que realizaba el trabajador antes de la cuarentena? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.2.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.			x		
3.4 Proceso para la regreso o reincorporación de trabajadores con factores de riesgos para COVID-19 crítico según puesto de trabajo (de corresponder)		C	PI	CP	NA	OBSERVACIONES
41	¿Se ha establecido que para los trabajadores contemplados con factores de riesgo para COVID 19, conforme la normativa vigente del MINSA y para aquellos que establezca el Médico del Servicio de Seguridad y Salud en el Trabajo, se mantendrá la cuarentena en atención a lo dispuesto por Decreto Supremo N° 44- 2020-PCM, sus normas complementarias y modificatorias? Art. 35 LEY 29783; Art. 32 Inc. e); DS 005 - 2012 - TR; Art. 7 D.L. 1499; sub numeral 7.3.4. RM 239-2020-MINSA y sus modificatorias.	x				
42	¿El empleador cuenta con la "Declaración Jurada", debidamente firmada por la/s persona/s con factores de riesgos para COVID-19 que se están laborando o prestando servicios en las actividades autorizadas, así como con la firma del representante legal y del médico responsable de la vigilancia de la salud, o quien haga sus veces en el centro de trabajo? Numeral 8.3 del artículo 8 D.S N° 083-2020-PCM, numeral 3.2. del art. 3 R.M 99-2020-TR	x				

CORPORACIÓN GEVITA S.A.C		PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO					CÓDIGO:		GEV-IPER-3													
		REGISTRO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS LABORALES					VERSIÓN:		PÁGINA 01													
							FECHA DE APROBACIÓN															
							ELABORADO POR		AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON													
NR O.	PROCESO	ACTIVIDAD	PELIGRO	RIESGO	CONSECUENCIAS PARA LA SALUD	MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES	EVALUACIÓN DE RIESGOS										MEDIDAS DE CONTROL PROPUESTAS					
							PERSONAS EXPUESTAS (A)	PROCEDIMIENTOS EXISTENTES (B)	CAPACITACIÓN (C)	EXPOSICIÓN AL RIESGO (D)	PROBABILIDAD (A+B+C+D) = (P)	SEVERIDAD (S)	PXS	GRADO DEL RIESGO								
TRIVIAL	TOLERABLE	MODERADO	IMPORTANTE	INTOLERABLE																		
1	MANTENIMIENTO DE CAJA DE CAMBIOS	INSPECCIÓN DEL VEHÍCULO	CONTACTO CON POSIBLE PORTADOR DE COVID-19	CONTAGIO POR COVID-19	POSIBLE MUERTE	ENTREGA DE MASCARILLAS	2	2	2	3	9	3	27								SENSIBILIZACIÓN, DESARROLLO DE MÉTODOS DE TRABAJO	
			MAL USO DE LA MASCARILLA	CONTAGIO POR COVID-20	POSIBLE MUERTE	ENTREGA DE MASCARILLAS	2	2	2	3	9	3	27									SENSIBILIZACIÓN, SUPERVISIÓN
		PREPARACIÓN DE HERRAMIENTAS	FALTA DE USO DE GUANTES	CORTES	DESCANSO TEMPORAL	ENTREGA DE EPP'S	1	2	2	3	8	1	8									SENSIBILIZACIÓN, SUPERVISIÓN
		TRANSPORTE DE HERRAMIENTAS AL VEHÍCULO	FALTA DE USO DE ZAPATOS DE PROTECCIÓN	GOLPE	DESCANSO TEMPORAL	NO EXISTEN	1	3	2	3	9	1	9									SENSIBILIZACIÓN, SUPERVISIÓN
		COLOCAR GATA	CAÍDA DEL VEHÍCULO	ATRAPAMIENTO	POSIBLE MUERTE	MANTENIMIENTO DE GATAS HIDRÁULICAS	1	2	2	3	8	3	24									IMPLEMENTACIÓN DE SOPORTES METÁLICOS

15		POSTURA INADECUADA	TAREA CON POSTURA FORZADA	HERNIA DISCAL	NINGUNO	1	3	2	3	9	2	18									REDISEÑO DE MÉTODO DE TRABAJO
16		SUPERFICIE U OBJETOS PUNZO CORTANTES	CONTACTO CON SUPERFICIES PUNZO CORTANTES	CORTES, ESCORIACIONES	NINGUNO	1	3	2	3	9	2	18									DISEÑO DE GUANTES LARGOS DE CARNAZA CON DEDALES DE GOMA
17		ACUMULACIÓN DE SUSTANCIAS INFLAMABLES Y EXPLOSIVAS	INCENDIOS, EXPLOSIÓN	QUEMADURAS, MUERTE	NINGUNO	1	3	3	3	10	3	30									MANEJO Y CONTROL ADECUADOS DE RESIDUOS INFLAMABLES
18		INHALACIÓN DE HUMOS DE ESCAPE DE LOS MOTORES DIÉSEL	INTOXICACIÓN POR INHALACIÓN	DAÑOS CEREBRALES ORGÁNICOS	NINGUNO	1	3	3	3	10	3	30									INSTALACIÓN DE VENTILADORES EXTRACTORES.
CORPORACIÓN GEVITA S.A.C		PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO									CÓDIGO:			GEV-IPER-3							
		REGISTRO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS LABORALES									VERSIÓN:			PÁGINA 01							
											FECHA DE APROBACIÓN										
											ELABORADO POR			AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON							
NRO	INSTALACIONES/ÁREAS	PELIGRO	RIESGO	EFECTOS SOBRE LA SALUD (CONSECUENCIAS)	MEDIDAS DE CONTROL EXISTENTES	EVALUACIÓN DE RIESGOS										MEDIDAS DE CONTROL PROPUESTAS					
						PROBABILIDAD					GRADO DEL RIESGO										
						PERSONAS EXPUESTAS (A)	PROCEDIMIENTOS EXISTENTES (B)	CAPACITACIÓN (C)	EXPOSICIÓN AL RIESGO (D)	PROBABILIDAD (A+B+C+D)	SEVERIDAD	PXS	TRIVIAL	TOLERABLE	MODERADO		IMPORTANTE	INTOLERABLE			

1	ÁREA DE CONVERSIÓN VEHICULAR GLP	LABORAR EN AMBIENTE CON EXPOSICIÓN A COVID-19	CONTAGIO POR COVID-19	ASMA BRONQUIAL, INSUFICIENCIA RENAL, MUERTE	USO DE MASCARILLAS, DESINFECCIÓN CON ALCOHOL	1	2	2	3	8	3	24							REFORZAR DESINFECCIÓN Y CONTROLES DE ENTRADA DE CLIENTES
2		TRABAJO PROLONGADO CON FLEXIÓN	SOBRESFUERZO FÍSICO	TRASTORNOS MUSCULO ESQUELÉTICO DE EXTREMIDADES SUP Y TRONCO	NINGUNO	1	3	3	3	10	2	20							ELABORAR UN PLAN DE LIMPIEZA PERIÓDICA A LOS FARDOS DE CUERO PARA CONTROLAR LA FORMACIÓN DE MICRO ORGANISMOS Y/O SEPAS
3		LABORAR EN AMBIENTES EXPUESTOS A NIVELES DE RUIDO POR ENCIMA LMP	EXPOSICIÓN A RUIDO	PÉRDIDA AUDITIVA	NINGUNO	1	3	3	3	10	3	30							INSTALAR UNA CAJA DE AISLAMIENTO ACÚSTICO PARA EL COMPRESOR
4		LABORAR EN AMBIENTE CON PRESENCIA DE OBJETOS EN DESORDEN	CONTACTO INESPERADO CON HERRAMIENTAS	CONTUSIONES, FRACTURAS	LIMPIEZA PERIÓDICA	1	2	2	3	8	1	8							DISEÑAR MALETÍN DE HERRAMIENTAS CON SEPARADOR DE HERRAMIENTAS
5		LABORAR EN AMBIENTE CON PRESENCIA DE TECHO EN MAL ESTADO	APLASTADO POR DERRUMBE	MUERTE POR APLASTAMIENTO	NINGUNO	1	3	3	3	10	3	30							CAMBIAR CALAMINAS PLÁSTICAS POR TECHO INDUSTRIAL
6		REALIZAR TRABAJO SIN EQUIPOS DE SEGURIDAD	GOLPEADO POR HERRAMIENTAS DIVERSAS	TRAUMAS POR INSTRUMENTO DIVERSO	NINGUNO	1	3	3	3	10	2	20							CAPACITACIÓN Y USO DE EPP'S AL PERSONAL
7		OPERAR CON MOVIMIENTOS REPETITIVO A MANO ALZADA	SOBRESFUERZO FÍSICO	TRASTORNOS MUSCULO ESQUELÉTICO DE EXTREMIDADES SUP Y TRONCO	NINGUNO	1	3	3	3	10	2	20							REDISEÑAR LUGAR DE TRABAJO ADICIONANDO SOPORTES ERGONÓMICOS

Anexo N° 9: Evidencia Fotográfica

ÁREA MECÁNICA







ÁREA DE GAS (GLP)







Anexo N° 10: Autorización de publicación de resultados

Trujillo, 03 de diciembre de 2020

SEÑOR: CARLOS SILVANO RAMOS TENAZOA
GERENTE Y DUEÑO DE LA EMPRESA AUTOMOTRIZ
CORPORACIÓN GEVITA S.A.C

ASUNTO: Autorización para publicar resultados de investigación realizada.

De nuestra consideración:

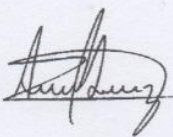
Estando cursando el 10° Ciclo de la carrera universitaria de INGENIERÍA INDUSTRIAL, en la "Universidad Privada Cesar Vallejo"; hemos llevado a cabo la investigación denominada "Modelo de Métodos de Trabajo y Plan de Seguridad y salud en el Trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C, Trujillo 2020". Adjunto a la presente, le hacemos llegar una copia de los resultados obtenidos. Le agradecemos por el apoyo brindado y por el acceso a los datos que fueron necesarios para desarrollar esta investigación. Al entregarle nuestros resultados esperamos contribuir con un mejor desempeño de su prestigiosa empresa.

Dado que esta investigación es nuestra tesis, le solicitamos autorización para publicar en el Repositorio de la Biblioteca de la Universidad así como en revistas especializadas en Investigación Científica, a fin de contribuir con la base de datos académica que permitirá a otros investigadores llevar a cabo investigaciones en la misma línea.

Nos despedimos agradecidos por su gentil respuesta, la cual necesitamos en documento oficial de su empresa con firma y sello, a fin de entregar a nuestra universidad.

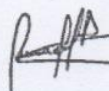
Sin otro particular, nos despedimos.

Atentamente



SANCHEZ CUEVA ANGEL ANDRE

DNI N° 73811741



AGUILAR NINAQUISPE JEFFERSON

DNI N° 70194387



**CORPORACION
GEVITA S.A.C**

Venta de equipos e instalación de vehículos para GLP

"Año de la Universalización de la Salud"

Trujillo, 03 de diciembre de 2020

SEÑORES: ANGEL ANDRE SANCHEZ CUEVA

JEFFERSON AGUILAR NINAQUISPE

ESTUDIANTES UNIVERSITARIOS DE LA CARRERA INGENIERIA INDUSTRIAL DE LA
UNIVERSIDAD PRIVADA CESAR VALLEJO

ASUNTO: **Autorización para publicar resultados de investigación realizada.**

De mi consideración:

Es grato dirigirme a ustedes para saludarles cordialmente y hacerles de su conocimiento la aceptación de la **Autorización para publicar los resultados de la investigación realizada en el Repositorio de la Biblioteca de la Universidad así como en revistas especializadas en Investigación Científica**, del trabajo de investigación denominado "**Modelo de Métodos de Trabajo y Plan de Seguridad y salud en el Trabajo para la CORPORACIÓN GEVITA S.A.C, Trujillo 2020**", la cual se desarrolló en mi empresa durante el presente año.

Así mismo; agradecerles por el apoyo de ustedes y de su su presente investigación para con mi empresa por los resultados; los cuales contribuirán al crecimiento y desempeño de todos mis colaboradores así como de mi organización en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Atentamente

CORPORACION GEVITA S.A.C.

Carlos E. Ramos Tenazoa
DIRECTOR GENERAL
RUC. 20809548493

PRINCIPAL: AV. TUPAC AMARU #1644 URB. ALTO
MOCHICA ALFRENTA DEL GRIFO SEMAR
TELEFONOS: RPM: #957551365 ENTEL: 955099999