



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

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

**“Implementación de un Plan de Seguridad Basado en el
Comportamiento para Reducir los Accidentes en la Empresa
Yobel SCM S.A.C. - Lima - 2022”**

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

Ingeniero Industrial

AUTORES:

Lara Vivanco, Pitter Williams (ORCID: 0000-0002-9450-7587)
Valencia Valdivia, Maryori Polet (ORCID: 0000-0003-3030-2723)

ASESOR:

Mg. Bazan Robles, Romel Darío (ORCID: 0000-0002-9529-9310)

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Sistemas De Gestión De La Seguridad Y Calidad

LÍNEA DE RESPONSABILIDAD SOCIAL UNIVERSITARIA:

Desarrollo económico, empleo y emprendimiento

LIMA - PERÚ

2022

Dedicatoria

A Dios a la Virgen de Chapi que nos permite avanzar, para seguir adelante y lograr nuestras metas trazadas.

A nuestros queridos padres, por brindarnos todo su apoyo constante en cada momento de nuestra vida, a enseñarnos a través de cada meta trazada la fuerza de luchar por cumplirlos.

Agradecimiento

En primer lugar, agradecer a Dios y a la Virgen de Chapi, por brindarnos su bendición durante todas nuestras vidas, ya que, gracias a él, podemos ver realizar nuestro mas grande sueño de ser profesional.

Agradecemos a nuestro asesor del programa Profesional de Ingeniería Industrial de la Universidad Cesar Vallejo, por su dedicación, enseñanzas y aportes para lograr nuestros objetivos profesionales de completar este proyecto de Investigación.

Índice de contenidos

Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Índice de contenidos	iv
Índice de tablas	v
Índice de figuras	vii
Resumen	viii
Abstract	ix
I. INTRODUCCIÓN	1
II. MARCO TEÓRICO	10
III. METODOLOGÍA.....	19
3.1. Tipo y diseño de investigación	19
3.2. Variables y operacionalización.....	20
3.3. Población, muestra y muestreo.....	23
3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos.....	23
3.5. Procedimientos	25
3.6. Método para el análisis de datos.....	40
3.7. Aspectos Éticos.....	41
IV. RESULTADOS	42
V. DISCUSIÓN.....	58
VI. CONCLUSIONES.....	62
VII. RECOMENDACIONES	63
REFERENCIAS.....	64
ANEXOS	71

Índice de tablas

Tabla 1. Conductas (causas) que pueden generar accidentes.	5
Tabla 2. Matriz de Correlación	6
Tabla 3. Datos de siniestralidad en la empresa Yobel SCM S.A.C entre los años 2017-2020.	7
Tabla 4. Familia de productos de la empresa.....	28
Tabla 5. Pre - test de la variable independiente	31
Tabla 6. Pre - test de la variable independiente	32
Tabla 7. Cronograma	34
Tabla 8. Post - test de la variable independiente.....	38
Tabla 9. Post - test de la variable dependiente	39
Tabla 10. Resultados descriptivos de la dimensión "Capacitación y entrenamiento"	42
Tabla 11. Resultados descriptivos de la dimensión "Inducción y evaluación"	43
Tabla 12. Resultados descriptivos de la dimensión "Observación directa"	44
Tabla 13. Resultados descriptivos de la dimensión "Índice de frecuencia"	45
Tabla 14. Resultados descriptivos de la dimensión "Índice de severidad"	46
Tabla 15. Resultados descriptivos de los "Accidentes laborales".....	47
Tabla 16. Prueba de normalidad - hipótesis general	49
Tabla 17. Estadísticos descriptivos de la hipótesis general	50
Tabla 18. Estadísticos de prueba de la hipótesis general	51
Tabla 19. Prueba de normalidad - hipótesis específica 1	52
Tabla 20. Estadísticos descriptivos de la hipótesis específica 1	53
Tabla 21. Estadísticos de prueba de la hipótesis específica 1	54
Tabla 22. Prueba de normalidad - hipótesis específica 2.....	55
Tabla 23. Estadísticos descriptivos de la hipótesis específica 2	56
Tabla 24. Estadísticos de prueba de la hipótesis específica 2	57
Tabla 25. Matriz de operacionalización de variables.....	71
Tabla 26. Matriz de consistencia	73
Tabla 27. Registro de capacitación y entrenamiento.....	74
Tabla 28. Ficha de inducción y evaluación.....	75
Tabla 29. Ficha de observación directa.....	76
Tabla 30. Formato de índice de frecuencia	77

Tabla 31. Formato de índice de severidad	78
Tabla 32. Ficha de registro de los accidentes laborales.....	79
Tabla 33. Ficha de registro de comportamientos clave	80
Tabla 34. Juicio de expertos 01.....	81
Tabla 35. Juicio de expertos 02.....	83
Tabla 36. Juicio de expertos 03.....	85
Tabla 37. Aplicación de la línea base del SGSS	87
Tabla 38. Programa anual de SST	125
Tabla 39. Programa anual de capacitaciones de SST	135
Tabla 40. Matriz IPERC.....	139
Tabla 41. Programa de seguridad basada en el comportamiento	142
Tabla 42. Seguimiento y Control de Accidentes e Incidentes	146
Tabla 43. Seguimiento SOP	152
Tabla 44. Lista de comportamientos claves (LCC).....	155
Tabla 45. Consecuentes de la LCC.....	156
Tabla 46. Material formativo sobre la lista de conducta clave (LCC).....	157
Tabla 47. Porcentaje de conductas seguras observadas en el tiempo	159
Tabla 48. Porcentaje de Refuerzos aplicados	161

Índice de figuras

Figura 1. Diagrama causa-efecto del aumento de accidentes en una empresa de productos químicos.	4
Figura 2. Diagrama de Pareto de las causas principales.	6
Figura 3. Diseño experimental del estudio	20
Figura 4. Localización de la empresa.....	26
Figura 5. Organigrama de la empresa.....	27
Figura 6. Lista de verificación de SST.....	30
Figura 7. Mapa de riesgos.....	138
Figura 8. Carta de autorización N°01	182
Figura 9. Carta de autorización N°02	183
Figura 10. Capacitación del personal	184
Figura 11. Capacitación de uso de extintores	184
Figura 12. Proceso de evaluación del comportamiento de los trabajadores parte I	185
Figura 13. Proceso de evaluación del comportamiento de los trabajadores parte II	185

Resumen

En la presente investigación se buscó reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., a través de la implementación de un plan de seguridad basado en el comportamiento. Para lo cual, se realizó el estudio, evaluación y análisis de los indicadores de: capacitación y entrenamiento, validación de notas, observación directa, frecuencia de accidentes y severidad de accidentes.

La metodología de la investigación fue de tipo aplicada, desarrollando un enfoque cuantitativo y empleando un nivel descriptivo explicativo. Donde el diseño del estudio fue experimental de tipo preexperimental. La población estuvo conformada por la cantidad de trabajadores de la empresa Yobel SCM S.A.C., la muestra fue determinada por medio del muestreo no probabilístico censal, resultando ser de 19 trabajadores de la empresa Yobel SCM S.A.C.

Como resultado se obtuvo que los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., en el estudio preliminar presentó un valor promedio de 28,354 y posterior a la manipulación de la variable independiente, los accidentes laborales alcanzaron un valor promedio de 0,701.

Concluyendo que la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Palabras clave: Seguridad, plan, comportamiento, accidentes y peligros

Abstract

In the present investigation, we sought to reduce occupational accidents in the company Yobel SCM S.A.C., through the implementation of a safety plan based on behavior. For which, the study, evaluation, and analysis of the indicators of qualification and training, validation of notes, direct observation, frequency of accidents and severity of accidents was carried out.

The research methodology was applied, developing a quantitative approach, and using an explanatory descriptive level. Where the study design was experimental of pre-experimental type. The population was made up of the number of workers of the company Yobel SCM S.A.C., the sample was determined by means of non-probabilistic census sampling, resulting in 19 workers of the company Yobel SCM S.A.C.

As a result, it was obtained that occupational accidents in the company Yobel SCM S.A.C., in the preliminary study presented an average value of 28.354 and after manipulating the independent variable, occupational accidents reached an average value of 0.701.

Concluding that the implementation of a behavior-based safety plan to reduce occupational accidents in the company Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Keywords: Security, plan, behavior, accidents, and dangers

I. INTRODUCCIÓN

La seguridad es un tema importante y recurrente de cualquier empresa o industria, independientemente de sector económico a que pertenezca, ya que la probabilidad de que ocurran accidentes que acarren lesiones y pérdidas económicas estarán en función al conjunto de medidas de prevención que se tomen. Actualmente, se ha prestado mucha atención a la seguridad basada en el comportamiento (SBC) o *based behavior safety* (SBC), que tiene en cuenta el principal origen y concreción de la accidentabilidad, que son las conductas humanas inseguras (Guo et al ., 2019). El mismo autor señala en una investigación realizada en una fábrica de FMC Foret de Huelva, que el 90% de los accidentes laborales podrían ser atribuidos a un proceder humano inoportuno. Por ello, para el enfoque SBC es fundamental el registro de las conductas en el ejercicio de la función laboral, registrarlas e implementar los cambios permitentes, incluso en las causas que la originan (Ministerio de Ciencia e Innovación, 2021). Esta realidad es la que impulsa en la investigación en esta área, como se evidencia en los trabajos que se mencionan a continuación.

Se ha implementado este esquema para el manejo de la seguridad y la disminución de la tasa de accidentabilidad en diversos sectores, tales como la minería (Hagge et al., 2017), la construcción (Guo, 2018), la industria química (Curcuruto, 2015) y el manejo de pesticidas a nivel de granjas (Berni et al., 2021). En un trabajo realizado en minas de carbón de la región noroeste de los Estados Unidos, el diseño de un programa SBC, la optimización de las relaciones entre los colaboradores y la dirección redujeron los índices de incidentes en un 50% (Hagge et al., 2017). Por otro lado, en el sector constructivo posee las tasas de siniestros más elevadas, siendo la causa principal el comportamiento de los trabajadores (Guo, 2018). La implementación conjunta de la SBC con un “Sistema de Gestión Proactiva de la Construcción (PCMS)” en una obra de construcción de Hong Kong tuvo un buen rendimiento en la previsión de accidentes en el proceso constructivo y en el indicador de seguridad (IS) mejoró hasta el 44,70% (Li, 2015).

La aplicación del sistema SBC en el sector antes mencionado en Singapur arrojó resultados de eficacia mixta, atribuida a la acciones relacionada con

la responsabilidad de alcanzar el objetivo, la sanción y el estímulo económico (Guo, 2018).

En el campo de las conductas de los empleados, se hallan los comportamientos pro sociales en el componente de seguridad y los comportamientos proactivos en materia de seguridad, los cuales predijeron eventos siniestros de distinta índole en dos empresas químicas italianas (Curcuruto, 2015), lo cual hace necesario un diagnóstico adecuado de estas conductas y su adecuación a cualquier plan de seguridad basado en conductas. La evaluación del uso de pesticidas por parte de granjeros en Marruecos, puso de manifiesto el uso indebido de los equipos de seguridad para el manejo de estos químicos y los efectos sobre la salud que esto conllevaba (Berni, 2021). Toda esta revisión inicial pone de manifiesto, que el trabajador toma parte activa en la ocurrencia del accidente, sea por descuido, empleo inadecuado de equipos de seguridad, exceso de confianza o falta de conocimiento técnico sobre la labor desempeñada.

La aplicación de esta metodología para la reducción de la accidentabilidad en las empresas e industrias peruanas tales como la minera (Lijarza Diaz, 2019), construcción (Reyes Astudillo, 2016), limpieza y mantenimiento (Diaz Bustamante, 2017), ha derivado en resultados interesantes y novedosos, sin embargo todavía hay espacio para sistematizar y optimizar el proceso de aplicación de la SBC. También se han realizado revisiones sistemáticas que cuentan el interés por los aspectos teóricos de la SBC (Vargas Anco, 2019). En las empresas antes mencionadas (minera, construcción y mantenimiento) encontraron una alta tasa de accidentabilidad y la apreciación de conductas riesgosas en los trabajadores, lo que justifica que la aplicación de la SBC sea una buena estrategia para minimizar los accidentes y los costos económicos y de salud asociados.

La empresa Yobel SCM S.A.C, maneja un amplio portafolio para la distribución de productos químicos en Perú, y diversos países de la región como Brasil, Argentina y Colombia. Como toda empresa y dada la complejidad logística que implica el acopio, traslado y comercialización de los productos químicos, es de esperarse la ocurrencia de accidentes laborales, por cual se realizó un diagnóstico sobre el aumento de los

accidentes ocurridos en la empresa durante el último año iniciando por la clasificación de las causas que lo originan, las cuales están señaladas en la Figura 1. En general, las conductas de los trabajadores que pueden generar accidentes se deben a la manipulación incorrecta de los productos, sin implementos de seguridad y sin las técnicas apropiadas, empleando equipos que no han sido debidamente probados, en una zona de trabajo que se mantiene en desorden y donde además hay problemas de comunicación.

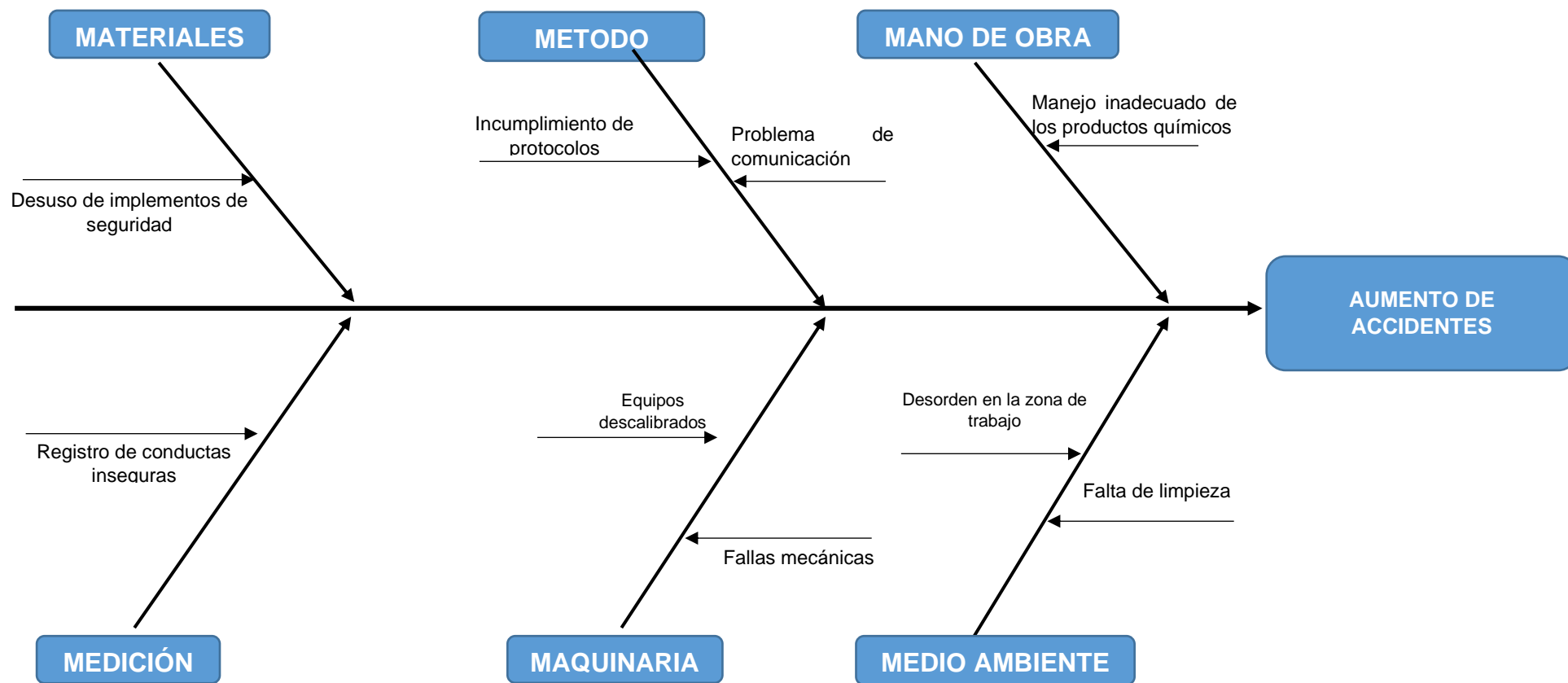


Figura 1. Diagrama causa-efecto del aumento de accidentes en una empresa de productos químicos.

Fuente: Elaboración propia

En la figura 1, es posible señalar las razones detrás del aumento de los accidentes en la empresa Yobel SCM S.A.C., las mismas se clasificaron en seis categorías: materiales, método, mano de obra, medición, maquinaria y medio ambiente. De estas categorías se destacan la mano de obra, donde se observó el manejo inadecuado de los productos químicos en las operaciones de carga y su traslado en las plantas de producción, así como impericia o sobre confianza de los trabajadores de la empresa al realizar las actividades; en relación a los métodos se observó el incumplimiento de los protocolos establecidos y problemas de comunicación; el medio ambiente se ve afectado por el desorden en la zona de trabajo con obstrucción de señalizaciones y salidas de emergencia, además de la falta de limpieza al momento de realizar las diferentes actividades; en relación a la medición se evidenció un número elevado de conductas inseguras por parte de los colaboradores; también se evidenció el desuso de EPP, fallas mecánicas y des - calibración en la maquinaria.

La Tabla 1 muestra las conductas que se derivan del análisis de la Figura 1, siendo en total 11 indicadores observables, que constituyen las causas que originan los accidentes.

Tabla 1. Conductas (causas) que pueden generar accidentes.

	Conducta
C1	Registro de conductas inseguras
C2	Incumplimiento de protocolos
C3	Falta de planificación
C4	Impericia
C5	Mal uso de los EPPS
C6	Descuido de mantenimiento
C7	Manejo inadecuado de productos químicos
C8	Falta de limpieza
C9	Equipos descalibrados
C10	Se distrae con cosas ajenas al trabajo
C11	Desorden en la zona de trabajo

Fuente: Elaboración propia

De acuerdo con la matriz de correlaciones (Tabla 2) que muestra las relaciones entre las causas, la que tiene mayor ponderación es el registro de las conductas inseguras, seguida de incumplimiento de protocolos y falta de planificación.

Tabla 2. Matriz de Correlación

	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	C8	C9	C10	C11	Puntaje	Ponderación	
C1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	10	23.8	
C2	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	9	21.4	
C3	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0	5	11.9	
C4	1	1	1	0	1	0	0	0	0	0	0	4	9.5	
C5	0	0	1	1	1	0	0	0	0	0	0	3	7.1	
C6	0	1	1	0	0	0	0	0	0	1	0	3	7.1	
C7	0	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	2	4.8	
C8	0	0	1	0	0	0	1	0	0	0	0	2	4.8	
C9	0	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	2	4.8	
C10	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2.4	
C11	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	2.4	
												Total	42	100.0

Fuente: Elaboración propia

De acuerdo con el diagrama de Pareto (Figura 2), las variables C11, C3, C2, C4, C1 y C9, representan al menos el 80% de las causas principales que generan los accidentes debidos a las conductas de los colaboradores en una empresa de productos químicos.

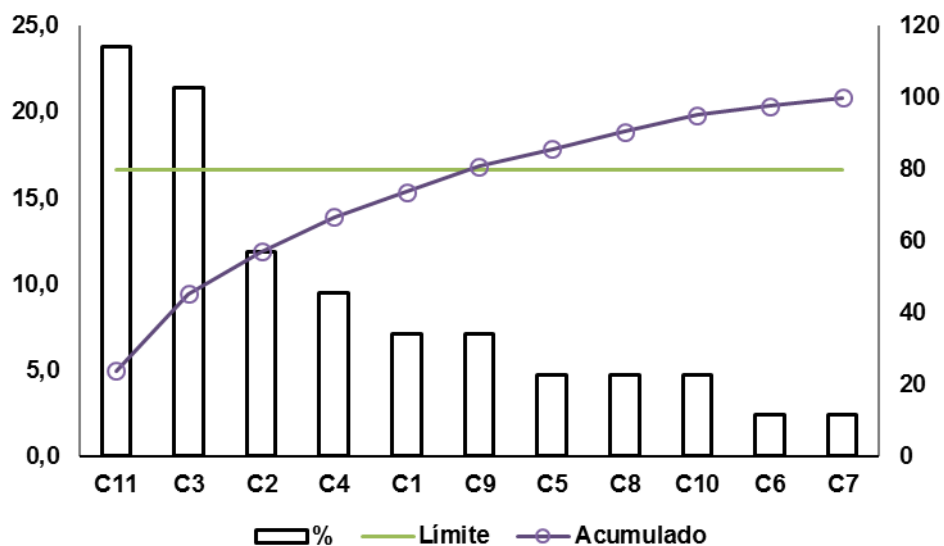


Figura 2. Diagrama de Pareto de las causas principales.

Fuente: Elaboración propia.

La Tabla 3 describe algunos índices que son muy útiles para describir la tendencia a ocurrir siniestros en la empresa Yobel SCM S.A.C, entre los años 2018 al 2021; no obstante, el año 2020 resulta de poca utilidad ya que está incompleto y el contexto de la pandemia para ese año condiciona la discusión. Los valores de los índices disminuyen; no obstante, los índices de gravedad se mantienen. Obsérvese que, entre los años 2018-2019, se incrementó la cantidad de días perdidos y el índice de gravedad, lo cual sugiere que las conductas que originan los accidentes se mantienen, haciendo necesario, a la par de mantener las políticas actuales, implementar otras medidas de seguridad que tomen en cuenta la conducta de los colaboradores.

Tabla 3. Datos de siniestralidad en la empresa Yobel SCM S.A.C entre los años 2018-2021.

Siniestralidad	2018	2019	2020	2021
HHT	1103230	1275275	1358114.87	1281125,53
Días Perdidos	189	309	191	298
N° Accidentes Incapacitantes	17	10	7	4
IF	15.41	7,84	5.15	11,71
IG	171.32	242.30	140.64	232,61
IA	2.64	1.90	0.72	2,72

NOTA: HHT, horas hombre trabajadas; IF, índice de frecuencia; IG, índice de gravedad; IA, índice de accidentalidad.

Fuente: Elaboración propia

Toda esta situación pone en riesgo el bienestar de los empleados y los bienes de la empresa, afecta la producción de la empresa y los logros de las metas organizacionales. Por tal motivo, se propone la implementación de la seguridad basada en el comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C.

Según la descripción general de los documentos y los datos recopilados de la empresa, se plantea como **problema general**:

PG: ¿En qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022?

Y como problemas específicos:

PE1: ¿En qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022?

PE2: ¿En qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022?

Nuestro trabajo se fundamenta desde **la perspectiva teórica** al aportar elementos de discusión novedosos, tanto en el tipo de industria como en el contexto de aplicación, donde emergen situaciones y conflictos que demandan una nueva interpretación de las teorías empleadas en el diseño y la aplicación de la seguridad basada en el comportamiento en una empresa que distribuye productos químicos de diferente índole.

A nivel práctico, el estudio se basa en que genera modelos y procedimientos que son útiles para la disminución de los accidentes en la organización, sobre todo enfocado en el ámbito preventivo. Esto ayuda a las personas a saber cómo actuar desde una perspectiva de lo que se debe hacer y la manera correcta de ejecutarlo, disminuyendo la posibilidad de la ocurrencia de accidentes, los cuales puede generar días perdidos y pérdidas económicas.

También, esta investigación se justifica desde la **perspectiva económica** por múltiples factores: el primero es que se minimizan los días de trabajo/hombres perdidos como consecuencia del accidente; el segundo, se previenen potenciales pérdidas materiales para la empresa al disminuir la tasa de siniestros; y tercero, y más importante, se salvaguarda la integridad de las personas, su salud y los gastos médicos que se generan de ocurrir el accidente. Del mismo modo la investigación se justifica desde la **perspectiva legal** debido a que la Ley N° 29783 establece que la organización debe promover la cultura de la prevención de los riesgos laborales para todos los trabajadores internalicen los fundamentos de prevención, proactividad y comportamiento seguro, por lo cual la implementación de la SBC, como medida de protección laboral, permitirá establecer reforzamientos y capacitaciones con el propósito de fomentar el comportamiento seguro de todos los trabajadores.

Por último, se puede justificar este estudio desde la **perspectiva metodológica**, al desarrollar protocolos de acción sobre la SBC, la cuál debe ser la manera de aplicarse, y que enseñanzas deja la experiencia práctica sobre los aspectos a mejorar los incentivos a corto a mediano y largo plazo de la propuesta, y los indicadores idóneos para evaluar su aplicación. Aunque los aspectos sobre esta forma de abordar la seguridad han sido muy investigados, también es cierto que la realidad es la que condiciona el modo de aplicación, y de allí los ajustes y aportes metodológicos, que, en ese sentido, dejará esta investigación.

Comprendiendo las justificaciones procedimos a plantear como **hipótesis general**:

HG: La implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Y las hipótesis específicas son:

HE1: La implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

HE2: La implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Adicionalmente, se planteó como **objetivo general**:

OG1: Determinar en qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Y como objetivos específicos:

OE1: Determinar en qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

OE2: Determinar en qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reducir el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

II. MARCO TEÓRICO

Seguidamente, se expone un marco teórico que consiste en la literatura científica y academia actual relativa, donde podremos medir el número de accidentes laborales “siendo esta una de nuestras variables de investigación; así como la aplicación de SBC (SEGURIDAD BASADA EN EL COMPORTAMIENTO), como medida correctiva a la de reducción de los accidentes laborales en la empresa YOBEL SCM S.A.C. También se ofrece un resumen del sustento teórico de estas variables. Mencionaremos en primer lugar las investigaciones nacionales, como:

Antecedentes nacionales:

(Lloclla Nuñez, y otros, 2021) en su investigación presentó como propósito explicar de qué forma un programa de SBC del colaborador reduce de modo significativo los KPI de seguridad en el trabajo. La metodología fue de tipo aplicada, cuantitativa, preexperimental, la población la conformaron los registros de accidente del área de inyección de frascos durante ocho meses. Se logró reducir el promedio de los KPIS de accidentabilidad de 111677.916 a 8030.449, frecuencia de 1736.033 a 260.281 y severidad de 25334.998 a 2385.192, todas estas diferencias fueron significativas (0.000). concluyendo que, la SBC reduce los accidentes laborales y los indicadores de seguridad en el trabajo.

(Fernandez Muñoz, 2021) en su estudio tuvo como propósito conocer la contribución del programa SBC seguro “Safestart” sobre el indicador de accidentabilidad en el trabajo en la empresa mencionada. Metodológicamente se basó en el tipo aplicada, de nivel y diseño correlacional, la población la conformaron 60 colaboradores. Se encontró que el programa SBC influyen en la accidentabilidad con correlación (Rho) alta y positiva de 0.798 y una significativa de 0.000, el comportamiento consciente influye en la accidentabilidad con una Rho alta y positiva de 0.812 y una significancia de 0.000, el comportamiento habitual influye en la accidentabilidad con un Rho alta y positiva 0.756 y significativa de 0.000 y el

comportamiento no intencional influye en la accidentabilidad con un Rho de 0.781 y una significancia de 0.000. El autor concluyó que la SBC impacta significativamente en el indicador de accidentabilidad de la organización.

(Cerna Garnique, 2020), tuvo como finalidad constituir la forma en la cual programa de SBC impacta la reducción de accidentes laborales en la organización mencionada. La metodología fue aplicada, cuantitativa, con diseño preexperimental, la población estuvo conformada por 44 accidentes registrados en 18 meses. Se obtuvo que, los accidentes se redujeron de cuatro a dos por mes, mientras que los accidentes leves variaron de cero a uno, los accidentes incapacitantes pasaron de cuatro a un, los días perdidos por accidente se redujeron de 30 días a 7 días por mes. Se concluye que existe un impacto positivo de la SBC al menguar los accidentes laborales en la empresa.

(Ccallo Chile, 2019) planteó en su investigación como propósito realizar una planeación para la ejecución de la SBC de los colaboradores, para reducir la cantidad de accidentes en el trabajo en la empresa mencionada. La metodología se basó la OHSAS 18000, la ISO 45000, “la Ley 29783 y su reglamento”, la población estuvo conformada por 11 colaboradores. Se logró un cambio de conducta del 90%, también se cumple el 85% de las directrices normativas de la OHSAS 18001, la ISO 4500, la Ley N° 29783, así como los reglamentos de los Decretos supremo N 005-2012-RT y 024-2016-EM. Se concluye que el plan de SBC reduce los accidentes en empresa minera.

(Sucari León, 2018) planteó como propósito medir el impacto de la ejecución del plan de SBC en la disminución de accidentes de trabajo en una mina perteneciente a la empresa mencionada. La metodología se basó en el tipo aplicada y observacional, de nivel explicativo, de diseño experimental y longitudinal, la población fue de 4092 trabajadores de tres turnos, la muestra fue de 352 trabajadores y se aplicó un muestreo estratificado en un periodo de 12 meses. Se obtuvo un decrecimiento del comportamiento observado destacando el uso de EPP con 20%, equipos y herramientas con 13% y

postura con 8%, las barreras que originan comportamientos riesgosos más elevadas sufrieron una reducción la presión del tiempo paso de 19% a 4% y la presión del supervisor paso de 16% a 4%, los accidentes se redujeron de 25 (16 leve y 9 incapacitante) para el 2015 a 6 para el 2016 (4 leve y 2 incapacitante), finalmente el promedio de accidentes para el año 2015 fue de 2.08 y para el año 2016 fue de 0.5 siendo esta diferencia significativa (0.000). Se concluye que la influencia del SBC es significativa en la disminución de accidentes en las operaciones efectuadas en la mina.

Dentro de los **antecedentes internacionales** analizados se encuentran los siguientes:

(Portillo , y otros, 2021) Plantearon como propósito trazar un plan de SBC para gestionar las acciones inseguras que ejecutan los trabajadores, La metodología se enfocó en el paradigma cuantitativo, de tipo descriptivo y aplicándose el método deductivo, la población estuvo conformada por 3976 trabajadores y la muestra fue de 796 trabajadores. Se obtuvo como resultado que los accidentes para el año 2019 fueron 282 y para el año 2020 fueron 152, en el caso los accidentes en los hombres en el año 2019 tuvieron 199 y en el año 2020 tuvieron 126, en el caso de las mujeres tuvieron 83 accidente en el año 2019 y 26 accidentes en el año 2020, los días de incapacidad para el año 2019 se ubicó en el rango de 3 y 10 días con un total de 404 días perdidos de los cuales 149 días fueron en el año 2019 y 80 días para el año 2020, el rango de edad con mayor número de accidente estuvo comprendido entre 27 y 34 años con 91 accidentes para el año 2019, mientras el mismo rango de edad tuvo 48 accidentes para el año 2020. Se concluye que la SBC logra disminuir los accidentes.

(Zurita Ortiz , 2021) presentó como propósito diseñar un plan de SBC para minimizar las acciones inseguras en la actividad mencionada. La metodología fue de tipo descriptiva y cuantitativa, la muestra estuvo integrada por 10 colaboradores, se aplicó la encuesta y la observación directa. Se encontró como resultado que los comportamientos de mayor

relevancia para el personal son la responsabilidad en su accionar, falta del acatamiento de las normas de seguridad, sugiriendo una supervisión minuciosa para prevenir el riesgo de accidentes.

(Relation between senior managers' safety leadership and safety behavior in the Chinese petrochemical industry., 2020) el objetivo que señala el artículo científico es trazar los mecanismos por los que el liderazgo en seguridad de los altos directivos influye en los comportamientos de seguridad a través del clima de seguridad dentro de la industria petroquímica. La metodología fue de nivel correlacional, la población estuvo conformada por 155 trabajadores (que no eran altos directivos) de dos empresas petroquímicas de China, se empleó el cuestionario cuyas respuestas se utilizaron para el análisis de trayectorias. Se obtuvo como resultado el liderazgo en seguridad de los altos directivos y el clima de seguridad como variables independientes pueden explicar el 52,1% de las causas del comportamiento de seguridad ($R^2=0,521$). Esto indica que el modelo puede explicar la variación razonablemente bien, el análisis ANOVA indica que el modelo de regresión es válido y significativo. Por lo tanto, el clima de seguridad puede predecir el comportamiento de seguridad, lo que da como resultado en un coeficiente estándar β_2 igual a 0,466 ($p < 0,05$). Además, el liderazgo en seguridad de los altos directivos puede predecir el comportamiento en seguridad, lo que resulta en un coeficiente estándar β_3 igual a 0,278 ($p < 0,05$). Se concluye que, el liderazgo en materia de seguridad de los altos directivos tiene un impacto positivo en el comportamiento seguro, y el clima de seguridad desempeña un papel intermedio entre ambos.

(Safety proposal based on behavior for a public transport company in Colombia. Continuation of a case study, 2019) en el artículo científico se aprecia que el investigador planteó como finalidad ejecutar un plan de SBC para una organización de transporte público. La metodología se basó estudio observacional, transeccional, descriptivo. La población fue de 190 transportista y la muestra fue de 127 individuos y se empleó la entrevista como técnica de recojo de información. Se obtuvo resultado que el exceso

de velocidad (48.5%) es la mayor conducta insegura, se espera reducir el 100% de los actos inseguro y en 80% los accidente por año (de 87 a 17 accidente/año). Se concluye que las bonificaciones económicas y la recreación no motivos son incentivos para no cometer actos inseguros, además las medidas de prevención pueden minimizar los comportamientos no seguros como la retroalimentación y el reforzamiento positivo.

(Yañez Berber, 2018) en su investigación planteó como propósito aplicar la SBC para incrementar el comportamiento seguro y prevenir accidentes laborales. La metodología fue nivel explicativo, la población fue de 384 colaboradores. Se obtuvo como resultado que para el año 2017 se generaron 29 accidentes, 868 días de incapacidad e índice de ausentismo fue de 8.1946, la causas con mayor cantidad de ocurrencia fue las acciones peligrosas tomada por los trabajadores en 12 oportunidades, después de la aplicación del programa de SBC se evaluaron 5 meses del año 2018 y se compararon con los meses correspondiente del año 2017 y se obtuvo que los accidentes se redujeron de 12 a 10. Se concluye que, la SBC permite minimizar la prima de riesgo y los accidentes en el trabajo.

Seguidamente se presenta los fundamentos teóricos de las variables: seguridad basada en el comportamiento y accidentes laborales.

Con relación a las bases teóricas y conceptuales estudiadas se encuentran la siguientes:

Seguridad basada en el comportamiento (SBC) según (Fang, y otros, 2020) precisan que es un enfoque que puede utilizarse para observar e identificar las acciones inseguras de las personas. Seguidamente, se puede proporcionar retroalimentación directamente a los que han cometido un acto inseguro con el objetivo de modificar su comportamiento futuro. Para facilitar este proceso de reflexión y aprendizaje, la SBC comprende tres fases: (1) observación; (2) retroalimentación; y (3) formación. La observación es fundamental para analizar y gestionar el SBC. A continuación, en función de los comportamientos individuales de riesgo observables, se aplica la retroalimentación y la formación.

Existen tres paradigmas que han sido identificados como críticos en la evolución de la investigación sobre accidentes y seguridad ocupacional.

Primer Paradigma: Se centra en teorías normativas y prescriptivas acerca de la manera de actuar de las personas. Este paradigma tiene como objetivo la prevención de accidentes laborales a través del diseño de tareas y reglas de conducta seguras, en las que el incumplimiento de las reglas estipuladas puede resultar en una sanción.

Segundo Paradigma: El segundo paradigma se centró en los modelos descriptivos del comportamiento laboral en términos de desviaciones de la normativa, la "mejor manera" de trabajar (es decir, con el objetivo de reducir errores y sesgos). Este paradigma guía los esfuerzos para controlar el comportamiento eliminando las causas de los errores.

Tercer paradigma: Adopta un enfoque cognitivo de la seguridad. El enfoque cognitivo se centra en la interacción del individuo y el sistema de trabajo. Se ocupa de las características del sistema de trabajo (características de la tarea, herramientas y entorno) que influyen en las decisiones y acciones individuales, y la posibilidad de errores (Wilfred N , y otros, 2017).

El concepto SBC cubre la identificación, medición y modelado del comportamiento, y, por lo tanto, la reducción de accidentes en el lugar de trabajo. La seguridad del comportamiento, además de la seguridad técnica y la sistemática, el tercer elemento de un enfoque integral de la Seguridad en el trabajo en la empresa (Niciejewska, y otros, 2020)

Las etapas para la **aplicación** de la SBC según (Fang, y otros, 2020) son:

E1: La identificación de comportamientos inseguros

E2: La observación o el muestreo de los comportamientos identificados durante un período de tiempo.

E3: La aplicación de la retroalimentación para aumentar los comportamientos deseados y disminuir los comportamientos indeseables a través del reforzamiento y capacitaciones.

E4: La presentación de la retroalimentación en relación con el rendimiento a las audiencias pertinentes dentro de la organización.

La identificación de comportamiento inseguro busca conocer en conjunto con los trabajadores la causa que origina dicho comportamiento y de esta manera buscar su corrección (International Labour Organization, 2016).

La observación es fundamental para controlar y gestionar los comportamientos de seguridad en las organizaciones. A continuación, en función de los comportamientos individuales de riesgo observables, se aplica la retroalimentación y la formación (Fang, y otros, 2020).

Varios autores mencionan que la retroalimentación en el programa de SBC se basa en diversas sesiones de entrenamientos con el empleo de contenido visual y audiovisual, también se aplican retroalimentación en el momento de la detección de actos inseguros con el propósito de concientizar a los trabajadores. En otros caso se emplea la retroalimentación correctiva basada en evaluaciones (International Labour Organization, 2016).

Con relación a la implementación del programa SBC, este debe ser actualizado con frecuencia, apoyado en las aportaciones de los trabajadores. Aunado a esto, el programa debe tener continuidad, para lograr que los directivos puedan tener participación; en algunos casos se recomienda que los gerentes participen de la sesión para establecer las metas. El programa de SBC tiene impacto en los indicadores de seguridad de la empresa, lo que permite la toma de decisiones relacionada con el resguardo de la seguridad en la organización (International Labour Organization, 2016).

Para el programa de SBC, la identificación de comportamientos inseguros es fundamental para efectuar una intervención directa a las actividades críticas. De igual forma, se debe robustecer las conductas de los trabajadores. Como ya se mencionó el programa de SBC se puede sintetizar de la siguiente manera: identificar comportamientos; evaluar el comportamiento y emplear la retroalimentación y de ser necesario reforzamientos (incentivos) (International Labour Organization, 2016).

Por otro lado, la definición de accidente laboral ha cambiado en el tiempo, así como la tecnología; el accidente laboral es un suceso inesperado, el cual puede generar lesiones y cuando ocurre puede originar daños materiales o no originarlos. Al ocurrir un accidente queda en evidencia la existencia de

riesgo laboral, el cual debe ser identificado, evaluado y controlado para mitigar su impacto o eliminarlo (Díaz, 2022)

En el (D.S. 005-2012-TR pág. 38) conceptualiza un accidente laboral como “todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte”. De igual forma, menciona que un accidente laboral es el que se genera en el transcurso de la realización de mandatos del contratante, o en el transcurso de la ejecución de una tarea supervisada, así sea en otro sitio y horario laboral.

Los accidentes laborales ocurren por procedencias inminente o elementales: las inminente son la generan accidente de forma inmediata y están constituida por comportamientos y condiciones inseguros. Ahora bien, para conseguir resoluciones eficaces de los accidentes laborales es necesario identificar y controlar las causas elementales, ya que estas originan las causas inminentes completadas por los factores personales, tales como: hábitos de trabajos incorrectos, uso inadecuado de herramientas, maquinarias o instalaciones, entre otros; y factores laborales como: supervisión y liderazgo deficiente, procedimientos, prácticas no adecuadas, políticas, planificación inadecuada de las actividades, entre otros (Abdalla, y otros, 2016).

De acuerdo con el (D.S. 005-2012-TR) existen diferentes tipologías de accidentes laborales, según su severidad, y establece que los accidentes pueden ir acompañados de lesiones físicas:

Accidente leve: tras un examen médico, el lesionado debe volver a su lugar de trabajo habitual a más tardar al día siguiente.

Accidente que causa incapacidad laboral: un examen médico demuestra que el accidente no es leve y se toma la decisión de indicar reposo al trabajador para continuar con su medicación lo que conlleva a una ausencia justificada.

Según el (D.S. 005-2012-TR) los accidentes que causan incapacidad laboral son de tres tipos:

Temporalmente total: cuando la lesión provoca la incapacidad de usar una parte específica del cuerpo humano hasta que se complete el tratamiento médico y se pueda reanudar el trabajo normal.

Parcialmente permanente: cuando la lesión provoca la pérdida parcial de una parte de su cuerpo o su principal función.

Totalmente permanente: cuando la incapacidad provoca la pérdida física completa del miembro, a partir del dedo meñique.

Accidente mortal: cuando el accidente provoca la muerte del colaborador, sin tener en cuenta el tiempo transcurrido entre la fecha del suceso y la del fallecimiento. A efectos estadísticos, debe tenerse en cuenta la fecha de fallecimiento.

De acuerdo con (Barrera Trujillo, 2015) los accidentes también se puede clasificar según los días de bajas o perdidos:

Accidentes sin días perdidos o sin baja médica: son lo que incapacitan al colaborador solo el día que ocurrió el accidente y este se puede incorporar al día siguiente.

Accidentes con días perdidos o con baja médica: estos accidentes producen una lesión en el trabajador y este necesita descaso médico al menos un día, sin contabilizar el día del accidente.

III. METODOLOGÍA

3.1. Tipo y diseño de investigación

3.1.1. Tipo de investigación

Esta investigación se basará en el **tipo aplicada**, ya que nos servirá de base teórico aplicativo según la normativa Legal (Ley N°29783), comparando estadísticamente un antes y un después en la aplicación del sistema en mención, ya que se emplearán los aspectos teóricos que dan base a la SBC para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., lo que permitirá recoger los datos de los diferentes tipos de accidentes, para posteriormente comprobar las hipótesis planteadas.

De acuerdo con CONCYTEC (2020) este tipo de estudio busca solucionar necesidades requeridas mediante las teóricas científicas, procedimiento y herramientas tecnológicas.

En relación al **enfoque cuantitativo**, (Hernández Sampieri, y otros, 2018 pág. 163) hacen mención que esta orientación de investigación se fundamenta en la recolección de los datos relacionados con la variable estudiada, para así responder las interrogantes planteadas como problemas y probar las afirmaciones establecidas como hipótesis, para lo cual se realizan cálculos estadísticos de frecuencia e inferenciales que permitan conocer los modelos de comportamiento en una población.

3.1.2. Diseño de investigación

La presente investigación es de **diseño experimental**, según (Hernández Sampieri, y otros, 2018 pág. 163) “los grupos se aprueban antes del estímulo o tratamiento experimental, luego el tratamiento y finalmente la prueba post – estimulación”.

En nuestro estudio, intentamos determinar los cambios de la variable dependiente (“Accidentes laborales”) y manipulo de la variable independiente (“Seguridad basada en el comportamiento”).

Asimismo, se consideró el diseño experimental se consideró el tipo **preexperimental**, en el cual inicialmente se ejecutó un pre – test, luego se aplicó el estímulo (“Seguridad basada en el comportamiento”), para que finalmente se puedan recolectar los datos por medio de un post – test.

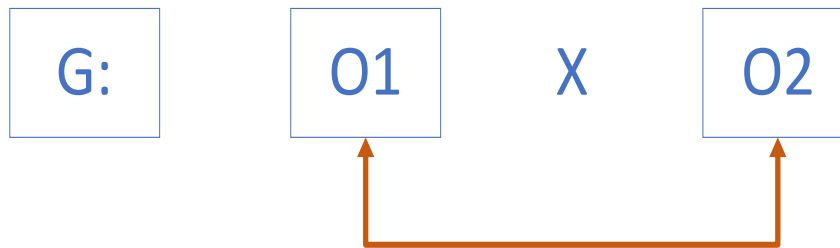


Figura 3. Diseño experimental del estudio

Fuente: Elaboración propia

G: Grupo Experimental.

X: Seguridad basada en el comportamiento.

Y: Accidentes laborales.

O1: accidentes antes de la implementación de la seguridad basada en el comportamiento.

O2: accidentes después de la implementación de la seguridad basada en el comportamiento.

3.2. Variables y operacionalización

Este estudio abarca la indagación de dos variables que se describen a continuación.

“Seguridad basada en el comportamiento”

(variable independiente)

Definición conceptual

Según (Fang, y otros, 2020) señalan que es un enfoque que puede utilizarse para observar e identificar las acciones inseguras de las personas. Seguidamente, se puede proporcionar retroalimentación directamente a los

que han cometido un acto inseguro con el objetivo de modificar su comportamiento futuro.

Definición operacional

(Fang, y otros, 2020) precisan que es programa que tendrá como finalidad listar los comportamientos claves, su consecuencias y antecedentes, para poder diseñar un método de inversión y control para generar la retroalimentación por medio del reforzamiento y capacitaciones para logra conductas de comportamiento seguros.

Las dimensiones para considerar para esta variable son:

Capacitaciones y Entrenamiento: tener lugar en la conferencia laboral, la capacitación puede ser brindada por el empleador, de manera directa o mediante un tercero.

Artículo modificado por el artículo 1 del decreto supremo N° 006-2014-TR, publicado el 9 de agosto del 2014.

La cual será medida mediante la siguiente formula:

$$CE = \frac{Nro\ de\ capacitados}{N^\circ\ personal\ capacitado} * 100$$

Escala: De Razón.

Inducción y evaluación: la evolución, inspección y análisis de SST, abarcando los procesos internos y externos de la empresa, permitiendo la evaluación periódica de los resultados alcanzados en el ámbito de la protección laboral a la SST.(D.S. 005-2012-TR).

La cual será medida mediante la siguiente formula:

$$VN = \frac{Evaluaciones\ aprobadas}{Evaluaciones\ ejecutadas} * 100$$

Escala: De Razón.

Observación Directa: es una de las herramientas comunes del método científico donde se puede detallar, clasificar, valorar y estudiar el comportamiento que se pretende determinar.

$$OD = \frac{\text{Actividades de Riesgo}}{\text{Comportamiento observado}} * 100$$

Escala: De Razón.

“Accidentes laborales”

(variable dependiente)

Definición conceptual

Según el (D.S. 005-2012-TR pág. 38) es cualquier incidente repentino que ocurre en conexión con lo relacionado con el trabajo y que resulta en lesión, impedimento, incapacidad o muerte”.

Definición operacional

Según (Alzamora Silva, 2018) indica que son situaciones que se originan por comportamiento inadecuado de los trabajadores que generan accidentes leves, incapacitantes y días perdidos.

Las dimensiones para considerarse para esta variable son:

Índice de Frecuencia: la relación entre el número de accidentes de invalidez por millón de personas y el total de horas de trabajo.

La cual será denominada mediante la siguiente formula:

$$IF = \frac{\text{Número de accidentes}}{\text{Número de horas trabajadas}} x 100000$$

Escala: De Razón.

Índice de Severidad: son series de escalas que permiten describir numéricamente la gravedad de las lesiones que presenta un trabajador

$$IS = \frac{\text{Número de días perdidos}}{\text{Horas hombre trabajadas}} \times 100000$$

Escala: De Razón.

La Matriz de operacionalización de las variables se puede observar en el anexo 1.

3.3. Población, muestra y muestreo

3.3.1. Población

La población estará conformada por 20 trabajadores de la empresa Yobel SCM S.A.C. Según Cárdenas (2018), la población representa el conjunto de sujetos de los cuales se buscan datos e información y a partir de esta se puede llegar a conclusiones.

Seguidamente se exponen los criterios de inclusión y exclusión al seleccionar muestra para análisis:

3.3.2. Muestra

(Arias Gonzáles, 2020) señala que cuando la población no es grande y es de acceso fácil para el investigador, se estudia completamente todos sus componentes. Por lo que no se toma una muestra.

Para este trabajo no se tomará una muestra, por lo cual se analizará la población total de 19 colaboradores activos en la empresa Yobel SCM S.A.C. En tanto la unidad de análisis serán los colaboradores de la empresa Yobel SCM S.A.C.

3.3.3. Muestreo

El muestreo es considerado de tipo censal, se estudió toda la población, estuvo conformado por la empresa Yobel SCM S.A.C.

3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos

Para continuar se describen las técnicas e instrumentos a emplear:

La observación directa posibilita conocer los principios del programa de seguridad basado en el comportamiento que son descritos por autores destacados en el ámbito científico. Según Arispe et al. (2020), esta técnica

se trata de la visualización a detalle de un evento o situación que permita alcanzar los objetivos planteados en el estudio, los cuales son los siguientes:

Registro de capacitación y entrenamiento (Anexo 3.1)

Ficha de inducción y evaluación (Anexo 3.2)

Ficha de observación directa (Anexo 3.3)

Formato de índice de frecuencia (Anexo 3.4)

Formato de índice de severidad (Anexo 3.5)

Ficha de registro de los accidentes laborales (Anexo 3.6)

Ficha de registro de comportamientos clave (Anexo 3.7)

Según (Arias Gonzáles, 2020 pág. 55) precisa que los instrumentos e instrumentos se emplean para observar y determinar las características del objeto estudiado, sus cualidades, comportamientos, etc. Se aplica en los estudios tanto experimentales como no.

Validez

La validación, de acuerdo (Arispe Alburqueque, y otros, 2020 pág. 78) este es el nivel deseado por la calculadora de variables.

La validación de confirmación de instrumentos de juicio de expertos está en el Anexo 4.

Confiabilidad

De acuerdo con (Hernández Sampieri, y otros, 2018) se refieren, al grado en el que las medidas no posean la desviación producida por los errores causales al ser aplicado en repetidas ocasiones a individuos, unidades o casos.

En nuestra investigación la confiabilidad de los instrumentos empleados para la recolección se encuentra justificado, ya que fueron desarrollados tomando como referencia los estudios y bases teóricas de autores que poseen gran aceptación dentro de la ingeniería industrial.

3.5. Procedimientos

La presente investigación se llevará a cabo en tres fases, para las cuales se siguió el procedimiento descrito a continuación:

La información reunida en curso con el programa SPSS y Microsoft Excel 2019, los que nos van a ayudar a la clasificación y ordenamiento de la información demandada para las variables anteriormente mencionadas (dependiente, independiente) tablas de frecuencia y tablas estadísticas que nos permitan ilegitimar nuestra hipótesis planteada.

Se tratará de la observación y registro de los accidentes ocurrido durante el PRE – TEST (desde marzo 2021 a mayo 2021) y posteriormente se realizará el seguimiento de los trabajadores para poder realizar la lista de comportamientos claves como parte del análisis funcional del comportamiento y así poder establecer el plan de acción del SBC, elaborar el material formativo, elaborar los protocolos, aplicar la intervención sobre la LCC, donde se realizará la observación y registro después de la aplicación del programa SBC en el POST – TEST (desde junio 2021 a agosto 2021) y finalmente se realizará su comparación para observa si la reducción de los accidentes obtenida es significativa.

Los datos serán recolectados empleando las fichas de registros para cada una de las variables, haciendo un visita por las instalaciones de las plantas de la empresa Yobel SCM S.A.C. que permitirá observar y registrar los comportamientos inseguros, además se realizará la revisión de los registros de los accidentes laborales.

3.5.1. Descripción general de la empresa:

La empresa YOBEL SCM S.A.C. es una empresa dedicada a la distribución y almacenamiento de productos químicos, se encuentra ubicado en Callao. Su filosofía de la empresa está basada en la excelencia y su razón.

Misión:

“Desarrollo continuo del conocimiento, optimizando la cadena de abastecimiento de los clientes”.

Visión:

“Ser una Corporación multinacional, modelo de excelencia sincronizando cadenas de abastecimiento”.

Ubicación de la empresa:

Distrito de Lurín, tanto en la Av. Los Eucaliptos La Parcela 3 y 4 así como en Av. Los Eucaliptos S/N Lote 1b Asociación Agraria los maderos, ambos en la Urb. Santa Genoveva.



Figura 4. Localización de la empresa

Fuente: (Google Maps, 2022)

Valores

Integridad: Empresa YOBEL SCM S.A.C. tiene como integridad de presentarse ante el mercado de manera transparente para brindar al público sus mejores productos.

Responsabilidad: Empresa YOBEL SCM S.A.C.

Ética: Empresa YOBEL SCM S.A.C. se esfuerza por ser una guía de las actividades de nuestros empleados, tanto dentro de la empresa como a nuestros clientes frecuentes y proveedores.

Confianza: La relación que se tiene dentro de la Empresa YOBEL SCM S.A.C., la confianza que se brinda interna y externa.

Organigrama

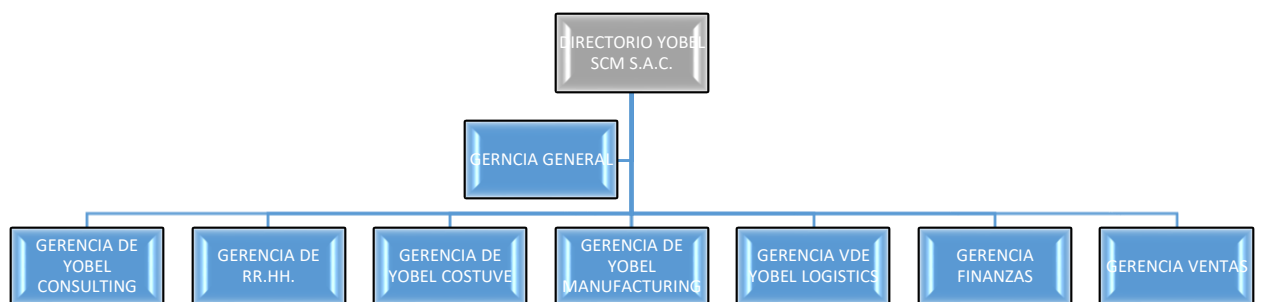


Figura 5. Organigrama de la empresa

Fuente: Yobel SCM S.A.C.

Descripción del proceso productivo:

La empresa Yobel SCM S.A.C. se encarga de brindar el servicio de manufactura (diseño, producción, envasado y transformación) de insumos a terceros para el cuidado personal siendo sus productos más destacados en el mercado:

- Crema Dental
- Cepillo Dental
- Enjuague bucal
- Hilo Dental
- Desodorante

- Jabón en barra
- Jabón líquido
- Suavizante
- Limpiadores

Además de procesos de negocios y la correcta planificación, diseño y adquisición, construcción y administración de plantas para garantizar una alta flexibilidad con bajos costos operativos.

Tabla 4. Familia de productos de la empresa

FAMILIA	DESCRIPCION	TIPO	MARCA	
Oral Care :	Productos para el cuidado bucal entre los que se encuentran las pastas dentales, cepillos, hilos dentales y enjuagues bucales.	Crema dental	Colgate	Kolynos
		Cepillo dental	Colgate	Kolynos
		Enjuague bucal	Plax	
		Hilo dental	Colgate	
Personal Care :	Productos para el cuidado personal entre los que se encuentran los desodorantes y jabones de baño o tocador.	Desodorante	Speed Stick	
		Jabon	Palmolive	Protex
		Jabon liquido	Palmolive	Protex
House Care :	Productos para el cuidado del hogar entre los que se encuentran los suavizantes de ropa y limpiadores para la	Suavizante	Suavitel	
		Limpiadores	Axion	

Fuente: Yobel SCM S.A.C.

Diagnostico actual en la seguridad en la empresa Yobel SCM S.A.C.

La empresa Yobel SCM S.A.C., realizo una evaluación de manera general para poder analizar de manera general la situación en la que se encuentra la empresa en cuanto a los accidentes que se vienen ocasionando a falta del uso adecuado de los EPPS, ya que no se encuentra un plan de Seguridad Basado en el Comportamiento con el fin de reducir los accidentes laborales dentro de la empresa, teniendo como antecedente que los trabajadores no están capacitados respectivamente para realizar sus actividades de acuerdo

a sus funciones sino más bien que utilizan su propio conocimiento para desempeñar sus labores asignadas.

Para realizar el diagnóstico se analizó toda la información que la empresa tenía acerca del tema, se incluyó conocimiento previos y opiniones de gerentes, jefes, encargados y trabajadores.

Cuando se procedió al análisis algunos trabajadores no tenían instrucción en temas de seguridad y salud en el trabajo, no contaban con EPPS adecuados y otras falencias que atentaban contra su bienestar como, por ejemplo, manuales que indiquen la correcta manipulación de maquinarias, la falta de capacitaciones en diferentes temas, la mala codificación de los productos y sobre todo el incorrecto almacenamiento de los productos químicos que la empresa provee.

3.5.2. Recopilación de datos (PRE – TEST)

Como punto de partida para determinar cómo se encontraba la empresa Yobel SCM S.A.C., en cuanto al nivel de cumplimiento de los lineamientos establecidos por la normativa nacional en materia de SST, se aplicó la “Lista de verificación de lineamientos de SGSST” el cual fue tomado como referencia de la (RM N°050-2013-TR), se presenta a continuación:

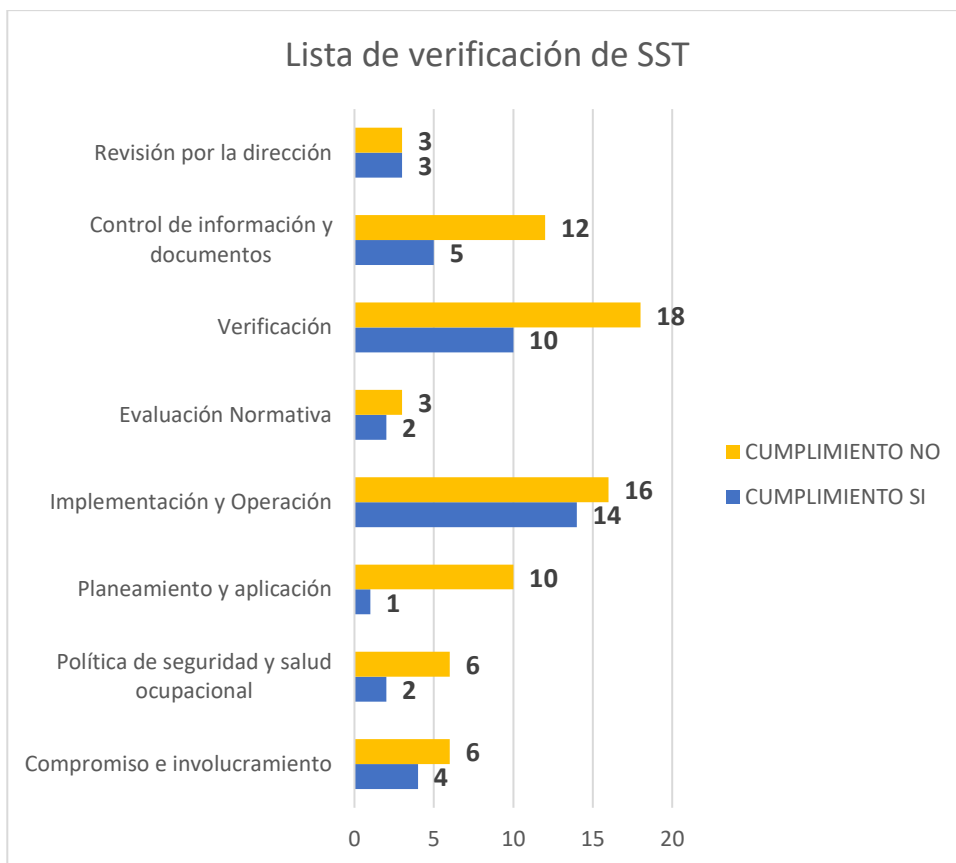



Figura 6. Lista de verificación de SST

Fuente: Elaboración propia

En la Figura 6. Lista de verificación de SST, se observa los resultados obtenidos de la aplicación de la línea base, donde se obtuvo que de 115 lineamientos evaluados la empresa Yobel SCM S.A.C., cumple con 41 estos. Logrando obtener que la empresa en el análisis preliminar cumplía con un 35.65% de los lineamientos de SST exigidos por la normativa peruana.


Los resultados obtenidos en la evaluación de PRE – TEST (marzo 2021 a mayo 2021) para la variable independiente “**Seguridad basado en el comportamiento**” la variable dependiente “**Accidentes laborales**”, se muestran a continuación:

Tabla 5. Pre - test de la variable independiente

 PRE - TEST DE LA VARIABLE INDEPENDIENTE "SEGURIDAD BASADO EN EL COMPORTAMIENTO"										
Responsable:	Lara Vivanco, Pitter Williams Valencia Valdivia, Maryori Polet									
Periodo:	Marzo 2021 - Abril 2021 - Mayo 2021									
Descripción:	PRE - TEST DE LA DIMENSIÓN "CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO"				PRE - TEST DE LA DIMENSIÓN "INDUCCIÓN Y EVALUACIÓN"			PRE - TEST DE LA DIMENSIÓN "OBSERVACIÓN DIRECTA"		
Periodo:	Semana	N° personal capacitado (A)	N° de capacitados programados (B)	Índice de capacitación y entrenamiento (A)/(B)*100	Evaluaciones aprobadas (A)	Evaluaciones ejecutadas (B)	Índice validación de notas (A)/(B)*100	Actividades de riesgos (A)	Comportamientos observados (B)	Índice observación directa (A)/(B)*100
Mar-21	N° 01	12	19	63.16%	9	12	75.00%	7	15	46.67%
	N° 02	13	19	68.42%	8	13	61.54%	6	12	50.00%
	N° 03	15	19	78.95%	10	15	66.67%	12	18	66.67%
	N° 04	11	19	57.89%	7	11	63.64%	11	22	50.00%
Abr-21	N° 05	14	19	73.68%	8	14	57.14%	6	10	60.00%
	N° 06	13	19	68.42%	9	13	69.23%	7	14	50.00%
	N° 07	15	19	78.95%	8	15	53.33%	5	12	41.67%
	N° 08	13	19	68.42%	9	13	69.23%	10	17	58.82%
May-21	N° 09	12	19	63.16%	7	12	58.33%	10	16	62.50%
	N° 10	15	19	78.95%	10	15	66.67%	8	14	57.14%
	N° 11	11	19	57.89%	8	11	72.73%	12	19	63.16%
	N° 12	14	19	73.68%	10	14	71.43%	11	15	73.33%
Promedio				69.30%	Promedio		65.41%	Promedio		56.66%

Fuente: Elaboración propia

Tabla 6. Pre - test de la variable independiente

	PRE - TEST DE LA VARIABLE DEPENDIENTE "ACCIDENTES LABORALES"									
Responsable:	Lara Vivanco, Pitter Williams Valencia Valdivia, Maryori Polet									
Periodo:	Marzo 2021 - Abril 2021 - Mayo 2021									
Descripción:	PRE - TEST DE LA DIMENSIÓN "ÍNDICE DE FRECUENCIA"				PRE - TEST DE LA DIMENSIÓN "ÍNDICE DE SEVERIDAD"			ACCIDENTABILIDAD LABORAL		
Periodo:	Semana	Número de accidentes (A)	Número de horas trabajadas (B)	Índice de frecuencia de accidentes (A)/(B)*10 ⁶	Número de días perdidos (A)	Horas hombre trabajadas (B)	Índice de severidad de accidentes (A)/(B)*10 ⁶	Índice de frecuencia de accidentes (A)	Índice de severidad de accidentes (B)	Accidentes laborales (A)*(B)/1000
Mar-21	N° 01	8	912	8,772	3	912	3,289	8,772	3,289	28,855
	N° 02	5	912	5,482	2	912	2,193	5,482	2,193	12,023
	N° 03	2	912	2,193	2	912	2,193	2,193	2,193	4,809
	N° 04	6	912	6,579	3	912	3,289	6,579	3,289	21,641
Abr-21	N° 05	8	912	8,772	4	912	4,386	8,772	4,386	38,473
	N° 06	6	912	6,579	6	912	6,579	6,579	6,579	43,283
	N° 07	4	912	4,386	2	912	2,193	4,386	2,193	9,618
	N° 08	7	912	7,675	4	912	4,386	7,675	4,386	33,664
May-21	N° 09	9	912	9,868	5	912	5,482	9,868	5,482	54,103
	N° 10	5	912	5,482	4	912	4,386	5,482	4,386	24,046
	N° 11	8	912	8,772	5	912	5,482	8,772	5,482	48,092
	N° 12	6	912	6,579	3	912	3,289	6,579	3,289	21,641
Promedio		74	10,944	6,762	43	10,944	3,929	6,762	3,929	28,354

Fuente: Elaboración propia

En la Tabla 5. Pre - test de la variable independiente, se aprecia el resultado de la información obtenida en el periodo de marzo 2021 a mayo 2021, donde se consideró un total de 12 semanas de análisis. Obteniendo como resultado:

- “Índice de capacitación y entrenamiento” un promedio de 69.30%.
- “Índice de validación de notas” un promedio de 65.41%.
- “Índice de observación directa” un promedio de 56.66%.

Con relación a los resultados obtenidos en la evaluación inicial de la variable dependiente “Accidentes laborales”, se muestran en la Tabla 6. Pre - test de la variable independiente, donde se aprecia el resultado de la información obtenida en el periodo de marzo 2021 a mayo 2021, donde se consideró un total de 12 semanas de análisis. Obteniendo como resultado:

- “Índice de frecuencia de accidentes” un promedio de 6,762 \approx 7 accidentes por cada millón de horas de trabajadas durante el periodo 12 semanas de evaluación.
- “Índice de severidad” un promedio de 3,929 \approx 4 días perdidos por cada millón de horas de trabajadas durante el periodo 12 semanas de evaluación.
- “ACCIDENTES LABORALES” un promedio de 28,354 \approx 29.

3.5.3. Desarrollo de la propuesta de mejora

A partir de la información obtenida se procedió a establecer las acciones de mejora, las cuales están plasmadas a través del cronograma de actividades del “Plan de Seguridad Basada en el Comportamiento”, se muestra a continuación:

Tabla 7. Cronograma

"Implementación de un Plan de Seguridad Basada en el Comportamiento para Reducir los Accidentes Laborales en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022"																																																			
N°	ETAPA	ACTIVIDAD	2021																																																
			PRE - TEST								IMPLEMENTACIÓN								POST - TEST																																
			Marzo				Abril				Mayo				Junio				Julio				Agosto				Setiembre				Octubre				Noviembre																
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4													
1	INICIAL	Análisis preliminar (línea base)																																																	
2		Recopilación de información (Pre-test)																																																	
3	IMPLEMENTACIÓN	Elaboración de la introducción																																																	
4		Determinación del alcance																																																	
5		Elaboración de la Política																																																	
6		Determinación de la Base Normativa Legal aplicable																																																	
7		Determinación de los objetivos de SST																																																	
8		Definición de términos																																																	
9		Determinación del Sub comité de seguridad y salud en el trabajo																																																	
10		Determinación de las responsabilidades																																																	
11		Elementos del Plan																																																	
12		Identificación de peligros y evaluación de riesgos																																																	
13		Monitoreo de Agentes físicos, químicos, biológicos, ergonómicos y psicosocial																																																	
14		Exámenes médicos ocupacionales (EMO)																																																	
15		Procedimientos Escritos de Trabajo Seguro																																																	
16		Capacitaciones en Temas de Seguridad y Salud Ocupacional																																																	

La Tabla 7. Cronograma, muestra las lista y fecha de ejecución de las actividades que comprende el desarrollo de la implementación del “Plan de Seguridad Basada en el Comportamiento”, el detalle de cada una de estas se presente a continuación:

Actividad 1: Análisis preliminar (línea base)

El desarrollo de esta actividad se presenta en la Figura 6. Lista de verificación de SST, se tomó como referencia los formatos establecidos en la (RM N°050-2013-TR).

Actividad 2 : Recopilación de información (PRE-TEST)

El desarrollo de esta actividad se presenta en las tablas: Tabla 5. Pre - test de la variable independiente y Tabla 6. Pre - test de la variable independiente, donde se recopiló la información por un periodo de 12 semanas para cada uno de los indicadores de las variables en estudio.

Actividad 3 – Actividad 25

El desarrollo desde Actividad 3 hasta la Actividad 25, se muestran en el Anexo 6.

Estas actividades corresponden al desarrollo **del Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo**, dentro de la cual se encuentran:

- Programa Anual de SST
- Programa Anual de Capacitaciones
- Mapa de riesgos
- Matriz IPERC

Actividad 26 – Actividad 31

El desarrollo desde Actividad 26 hasta la Actividad 31, se muestran en el Anexo 7.

La ejecución de estas actividades comprende la elaboración del **Programa de Seguridad basado en el comportamiento**, donde la finalidad principal es alcanzar un cambio en cuanto a la conducta de los trabajadores de las empresa Yobel SCM S.A.C., a fin de reducir los comportamientos inseguros

que generan la mayor parte de los accidentes en la empresa. De acuerdo con la “Teoría Tradicional del Comportamiento Seguro” precisa se tienen que desarrollar 3 requisitos para que el colaborador actúe de manera segura:

- El colaborador debe conocer el desarrollo de su trabajo de manera segura.
- El colaborador tiene que poder desarrollar su trabajo de manera segura.
- El colaborador tiene que querer desarrollar su trabajo de manera segura.

Donde tomamos en consideración que la seguridad basada en el comportamiento es un método proactivo de mejora constante implementada a la seguridad. En la que su aplicación es un proceso que busca reducir los comportamientos inseguros, y como consecuencia reducir los accidentes de trabajo.

En nuestra investigación el **Plan de Seguridad basado en el comportamiento** está estructurado de la siguiente manera:

- Programa de seguridad basado en el comportamiento.
- Seguimiento y control de accidentes e incidentes.
- Seguimiento SOP.
- Análisis funcional del comportamiento.
- Método de intervención.
- Método de control.


Actividad 32: Recopilación de información (POST-TEST)

El desarrollo de la Actividad 32, se muestra en el punto 3.5.4., donde se analizan los resultados obtenidos para los indicadores de las variables en estudio, posterior a la manipulación de la variable independiente.

3.5.4. Recopilación de datos (POST – TEST)


Los resultados obtenidos en la evaluación de POST – TEST (setiembre 2021 a noviembre 2021) para la variable independiente “**Seguridad basado en el comportamiento**” la variable dependiente “**Accidentes laborales**”, se muestran a continuación:

Tabla 8. Post - test de la variable independiente

	POST - TEST DE LA VARIABLE INDEPENDIENTE "SEGURIDAD BASADO EN EL COMPORTAMIENTO"									
Responsable:	Lara Vivanco, Pitter Williams Valencia Valdivia, Maryori Polet									
Periodo:	Setiembre 2021 - Octubre 2021 - Noviembre 2021									
Descripción:	POST - TEST DE LA DIMENSIÓN "CAPACITACIÓN Y ENTRENAMIENTO"				POST - TEST DE LA DIMENSIÓN "INDUCCIÓN Y EVALUACIÓN"			POST - TEST DE LA DIMENSIÓN "OBSERVACIÓN DIRECTA"		
Periodo:	Semana	N° personal capacitado (A)	N° de capacitados programados (B)	Índice de capacitación y entrenamiento (A)/(B)*100	Evaluaciones aprobadas (A)	Evaluaciones ejecutadas (B)	Índice validación de notas (A)/(B)*100	Actividades de riesgos (A)	Comportamientos observados (B)	Índice observación directa (A)/(B)*100
Set-21	N° 01	17	19	89.47%	16	17	94.12%	6	7	85.71%
	N° 02	17	19	89.47%	16	17	94.12%	3	4	75.00%
	N° 03	17	19	89.47%	16	17	94.12%	9	10	90.00%
	N° 04	18	19	94.74%	17	18	94.44%	13	14	92.86%
Oct-21	N° 05	18	19	94.74%	18	18	100.00%	2	2	100.00%
	N° 06	18	19	94.74%	18	18	100.00%	6	6	100.00%
	N° 07	19	19	100.00%	19	19	100.00%	4	4	100.00%
	N° 08	19	19	100.00%	19	19	100.00%	9	9	100.00%
Nov-21	N° 09	19	19	100.00%	19	19	100.00%	8	8	100.00%
	N° 10	19	19	100.00%	19	19	100.00%	6	6	100.00%
	N° 11	19	19	100.00%	19	19	100.00%	11	11	100.00%
	N° 12	19	19	100.00%	19	19	100.00%	7	7	100.00%
Promedio				96.05%	Promedio		98.07%	Promedio		95.30%

Fuente: Elaboración propia

Tabla 9. Post - test de la variable dependiente

 POST - TEST DE LA VARIABLE DEPENDIENTE "ACCIDENTES LABORALES"										
Responsable:	Lara Vivanco, Pitter Williams Valencia Valdivia, Maryori Polet									
Periodo:	Setiembre 2021 - Octubre 2021 - Noviembre 2021									
Descripción:	POST - TEST DE LA DIMENSIÓN "ÍNDICE DE FRECUENCIA"				POST - TEST DE LA DIMENSIÓN "ÍNDICE DE SEVERIDAD"			ACCIDENTABILIDAD LABORAL		
Periodo:	Semana	Número de accidentes (A)	Número de horas trabajadas (B)	Índice de frecuencia de accidentes (A)/(B)*10⁶	Número de días perdidos (A)	Horas hombre trabajadas (B)	Índice de severidad de accidentes (A)/(B)*10⁶	Índice de frecuencia de accidentes (A)	Índice de severidad de accidentes (B)	Accidentes laborales (A)*(B)/1000
Set-21	N° 01	2	912	2,193	1	912	1,096	2,193	1,096	2,405
	N° 02	1	912	1,096	1	912	1,096	1,096	1,096	1,202
	N° 03	2	912	2,193	1	912	1,096	2,193	1,096	2,405
	N° 04	1	912	1,096	1	912	1,096	1,096	1,096	1,202
Oct-21	N° 05	1	912	1,096	0	912	0	1,096	0	0
	N° 06	0	912	0	0	912	0	0	0	0
	N° 07	0	912	0	0	912	0	0	0	0
	N° 08	1	912	1,096	1	912	1,096	1,096	1,096	1,202
Nov-21	N° 09	1	912	1,096	0	912	0	1,096	0	0
	N° 10	0	912	0	0	912	0	0	0	0
	N° 11	0	912	0	0	912	0	0	0	0
	N° 12	0	912	0	0	912	0	0	0	0
Promedio		9	10,944	822	5	10,944	457	822	457	701

Fuente: Elaboración propia

En la Tabla 8. Post - test de la variable independiente, se aprecia el resultado de la información obtenida en el periodo de setiembre 2021 a octubre 2021, donde se consideró un total de 12 semanas de análisis. Obteniendo como resultado:

- “Índice de capacitación y entrenamiento” un promedio de 96.05%.
- “Índice de validación de notas” un promedio de 98.07%.
- “Índice de observación directa” un promedio de 95.30%.

Con relación a los resultados obtenidos en la evaluación inicial de la variable dependiente “Accidentes laborales”, se muestran en la Tabla 9. Post - test de la variable dependiente, donde se aprecia el resultado de la información obtenida en el periodo de setiembre 2021 a octubre 2021, donde se consideró un total de 12 semanas de análisis. Obteniendo como resultado:

- “Índice de frecuencia de accidentes” un promedio de 0,822 \approx 1 accidente por cada millón de horas de trabajadas durante el periodo 12 semanas de evaluación.
- “Índice de severidad” un promedio de 0,457 \approx 1 días perdidos por cada millón de horas de trabajadas durante el periodo 12 semanas de evaluación.
- “ACCIDENTES LABORALES” un promedio de 0,701 \approx 1.

3.6. Método para el análisis de datos

Los valores se analizarán con el software informático SPSS V26 para el tratamiento estadístico descriptivo e inferencial. Se utilizará un análisis estadístico descriptivo para los datos relacionados con los accidentes: accidentes leves, accidentes incapacitantes y días perdidos.

Por otra parte, se realizará un análisis inferencial para determinar en qué medida la SBC reduce los accidentes laborales en Yobel SCM S.A.C. En primer lugar, se efectuará una prueba estadística para comprobar si los datos se distribuían normalmente. A continuación, se examinará en qué medida la SBC reduce los accidentes laborales en Yobel SCM S.A.C. realizando una prueba estadística para comparar las medidas obtenidas.

En este sentido, (Hernández Sampieri, y otros, 2018) afirman que la estadística descriptiva es usada para estudiar los datos recolectados mediante la observación y demás técnicas con el fin de dar respuesta a la preguntas del estudio y comprobar las hipótesis.

Según (Hernández Sampieri, y otros, 2018), la estadística inferencial permite la demostración de hipótesis y la apreciación de valores. Inicialmente se realizó una prueba de normalidad por medio de la prueba de Kolmogorov-Smirnov (muestra grande > 30), que permite conocer el comportamiento normal de los datos y seleccionar la prueba adecuada (prueba t de Student o prueba de Wilcoxon) para comprobar las hipótesis planteadas. Para probar las hipótesis, el criterio de rechazo de la hipótesis nula descrito por quienes indican: si el valor de la significancia en ≤ 0.050 se rechaza la hipótesis nula. Tras aplicar los métodos de recogida de datos en este estudio, los resultados se procesarán mediante herramientas estadísticas y un sistema de tablas en el que los datos se presentan en dimensiones relacionadas con las variables objeto de estudio. Se utilizarán gráficos de barras para presentar los resultados, lo que permitió interpretar los datos.

3.7. Aspectos Éticos

La presente investigación se realizará con el consentimiento y la aprobación de los encargados de la empresa y su personal, siendo que se mantuvo la confidencialidad de la información de esta, además del permiso para poder realizar la recolección de datos en los diferentes puntos de observación, exponiendo los resultados con total claridad y honestidad. La investigación también conserva el respeto por la pertenencia intelectual de los autores de las teorías utilizadas como base para su realización aplicando los respectivos parámetros de referencia provistos por la norma ISO 690 empleada en la presente investigación.

IV. RESULTADOS

En el presente capítulo se presentan los resultados obtenidos del procesamiento estadístico de los datos recolectados en el PRE – TEST (marzo 2021 a mayo 2021) y POST – TEST (setiembre 2021 a noviembre 2021) para cada una de las variables que forman parte de la presente investigación “Seguridad basado en el comportamiento” y “Accidentes laborales”.

Resultados descriptivos

Variable independiente: “Seguridad basado en el comportamiento”

Dimensión 01: Capacitación y entrenamiento

Tabla 10. Resultados descriptivos de la dimensión "Capacitación y entrenamiento"

Estadísticos			
		Capacitación y entrenamiento PRE - TEST	Capacitación y entrenamiento POST - TEST
N	Válido	12	12
	Perdidos	0	0
Media		,692975	,960525
Mediana		,684200	,973700
Moda		,6842 ^a	1,0000
Desv. Desviación		,0772149	,0455923
Varianza		,006	,002
Rango		,2106	,1053
Mínimo		,5789	,8947
Máximo		,7895	1,0000
Suma		8,3157	11,5263
a. Existen múltiples modos. Se muestra el valor más pequeño.			

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 10. Resultados descriptivos de la dimensión "Capacitación y entrenamiento", se aprecia los resultados estadísticos obtenidos del procesamiento de los datos recolectados en el PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos), donde por etapa se analizaron válidamente.

La media de la dimensión “Capacitación y entrenamiento” inicialmente presentó un valor promedio de 0,692975, posterior a la manipulación de la variable independiente, la dimensión “Capacitación y entrenamiento” alcanzó un valor promedio de 0,960525. Lo cual, demuestra una mejora promedio del 26.76%. En cuanto a la desviación estándar se observa que en el PRE – TEST era del 0,0772149 y después de la implementación de la metodología en el POST – TEST fue del 0,960525, evidenciando una reducción de la desviación estándar. Lo cual, significa que los datos del POST – TEST presentan una menor variabilidad con respecto a la media.

Dimensión 02: Inducción y evaluación

Tabla 11. Resultados descriptivos de la dimensión "Inducción y evaluación"

		Estadísticos	
		Inducción y evaluación PRE - TEST	Inducción y evaluación POST - TEST
N	Válido	12	12
	Perdidos	0	0
Media		,654117	,980667
Mediana		,666700	1,000000
Moda		,6667 ^a	1,0000
Desv. Desviación		,0671976	,0285694
Varianza		,005	,001
Rango		,2167	,0588
Mínimo		,5333	,9412
Máximo		,7500	1,0000
Suma		7,8494	11,7680
a. Existen múltiples modos. Se muestra el valor más pequeño.			

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 11. Resultados descriptivos de la dimensión "Inducción y evaluación", se aprecia los resultados estadísticos obtenidos del procesamiento de los datos recolectados en el PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos), donde por etapa se analizaron válidamente.

La media de la dimensión "Inducción y evaluación" inicialmente presentó un valor promedio de 0,654117, posterior a la manipulación de la variable independiente, la dimensión "Inducción y evaluación" alcanzó un valor promedio de 0,980667. Lo cual, demuestra una mejora promedio del 32.66%. En cuanto a la desviación estándar se observa que en el PRE – TEST era del 0,0671976 y después de la implementación de la metodología en el POST – TEST fue del 0,0285694, evidenciando una reducción de la desviación estándar. Lo cual, significa que los datos del POST – TEST presentan una menor variabilidad con respecto a la media.

Dimensión 03: Observación directa

Tabla 12. Resultados descriptivos de la dimensión "Observación directa"

		Estadísticos	
		Observación directa PRE - TEST	Observación directa POST - TEST
N	Válido	12	12
	Perdidos	0	0
Media		,566633	,952975
Mediana		,579800	1,000000
Moda		,5000	1,0000
Desv. Desviación		,0918528	,0806125
Varianza		,008	,006
Rango		,3166	,2500
Mínimo		,4167	,7500
Máximo		,7333	1,0000
Suma		6,7996	11,4357

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 12. Resultados descriptivos de la dimensión "Observación directa", se aprecia los resultados estadísticos obtenidos del procesamiento de los datos recolectados en el PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos), donde por etapa se analizaron válidamente.

La media de la dimensión "Observación directa" inicialmente presentó un valor promedio de 0,566633, posterior a la manipulación de la variable

independiente, la dimensión "Observación directa" alcanzó un valor promedio de 0,952975. Lo cual, demuestra una mejora promedio del 38.63%. En cuanto a la desviación estándar se observa que en el PRE – TEST era del 0,0918528 y después de la implementación de la metodología en el POST – TEST fue del 0,0806125, evidenciando una reducción de la desviación estándar. Lo cual, significa que los datos del POST – TEST presentan una menor variabilidad con respecto a la media.

Variable dependiente: "Accidentes laborales"

Dimensión 01: Índice de frecuencia

Tabla 13. Resultados descriptivos de la dimensión "Índice de frecuencia"

Estadísticos			
		Frecuencia de accidentes PRE - TEST	Frecuencia de accidentes POST - TEST
N	Válido	12	12
	Perdidos	0	0
Media		6,761583	,822167
Mediana		6,579000	1,096000
Moda		6,5790 ^a	,0000 ^a
Desv. Desviación		2,1846470	,8264426
Varianza		4,773	,683
Rango		7,6750	2,1930
Mínimo		2,1930	,0000
Máximo		9,8680	2,1930
Suma		81,1390	9,8660
a. Existen múltiples modos. Se muestra el valor más pequeño.			

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 13. Resultados descriptivos de la dimensión "Índice de frecuencia", se aprecia los resultados estadísticos obtenidos del procesamiento de los datos recolectados en el PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos), donde por etapa se analizaron válidamente.

La media de la dimensión "Índice de frecuencia" inicialmente presentó un valor promedio de $6,761583 \approx 7$, lo que significa que durante el periodo de 12 semanas del PRE – TEST se produjeron 7 accidentes por cada millón de horas trabajadas. Y posterior a la manipulación de la variable independiente la dimensión "Índice de frecuencia" alcanzó un valor promedio de $0,822167 \approx 1$, lo que significa que durante el periodo de 12 semanas del POST – TEST se produjo 1 accidentes por cada millón de horas trabajadas. Lo cual, demuestra una disminución de esta dimensión. En cuanto a la desviación estándar se observa que en el PRE – TEST era del 2,1846470 y después de la implementación de la metodología en el POST – TEST fue del 0,8264426, evidenciando una reducción de la desviación estándar. Lo cual, significa que los datos del POST – TEST presentan una menor variabilidad con respecto a la media.

Dimensión 02: Índice de severidad

Tabla 14. Resultados descriptivos de la dimensión "Índice de severidad"

		Estadísticos	
		Severidad de accidentes PRE - TEST	Severidad de accidentes POST – TEST
N	Válido	12	12
	Perdidos	0	0
Media		3,928917	,456667
Mediana		3,837500	,000000
Moda		2,1930 ^a	,0000
Desv. Desviación		1,4378821	,5643618
Varianza		2,068	,319
Rango		4,3860	1,0960
Mínimo		2,1930	,0000
Máximo		6,5790	1,0960
Suma		47,1470	5,4800
a. Existen múltiples modos. Se muestra el valor más pequeño.			

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 14. Resultados descriptivos de la dimensión "Índice de severidad", se aprecia los resultados estadísticos obtenidos del procesamiento de los datos recolectados en el PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos), donde por etapa se analizaron válidamente.

La media de la dimensión "Índice de severidad" inicialmente presentó un valor promedio de $3,928917 \approx 4$, lo que significa que durante el periodo de 12 semanas del PRE – TEST se perdió 4 días de trabajo por cada millón de horas trabajadas. Y posterior a la manipulación de la variable independiente la dimensión "Índice de severidad" alcanzó un valor promedio de $0,456667 \approx 1$, lo que significa que durante el periodo de 12 semanas del POST – TEST se perdió 1 día de trabajo por cada millón de horas trabajadas. Lo cual, demuestra una disminución de esta dimensión. En cuanto a la desviación estándar se observa que en el PRE – TEST era del 2,1846470 y después de la implementación de la metodología en el POST – TEST fue del 0,8264426, evidenciando una reducción de la desviación estándar. Lo cual, significa que los datos del POST – TEST presentan una menor variabilidad con respecto a la media.

Accidentes laborales

Tabla 15. Resultados descriptivos de los "Accidentes laborales"

		Estadísticos	
		Accidentes laborales PRE - TEST	Accidentes laborales POST - TEST
N	Válido	12	12
	Perdidos	0	0
Media		28,354000	,701333
Mediana		26,450500	,000000
Moda		21,6410	,0000
Desv. Desviación		15,6295461	,9534645
Varianza		244,283	,909
Rango		49,2940	2,4050
Mínimo		4,8090	,0000
Máximo		54,1030	2,4050

Suma	340,2480	8,4160
------	----------	--------

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 15. Resultados descriptivos de los "Accidentes laborales", se aprecia los resultados estadísticos obtenidos del procesamiento de los datos recolectados en el PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos), donde por etapa se analizaron válidamente.

La media de los “Accidentes laborales” inicialmente presentó un valor promedio de 28,354000 \approx 29, y posterior a la manipulación de la variable independiente los “Accidentes laborales” alcanzaron un valor promedio de 0,701333 \approx 1; lo cual, demuestra una disminución de los “Accidentes laborales”. En cuanto a la desviación estándar se observa que en el PRE – TEST era del 15,6295461 y después de la implementación de la metodología en el POST – TEST fue del 0,9534645 , evidenciando una reducción de la desviación estándar. Lo cual, significa que los datos del POST – TEST presentan una menor variabilidad con respecto a la media.

Resultados inferenciales

Contrastación de la hipótesis general

En nuestra investigación se estableció como hipótesis general:

La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento reduce los accidentes laborales en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Para proceder con la contrastación de la HIPÓTESIS GENERAL, primero se determinó la “Prueba de normalidad”, de acuerdo con la cantidad de datos recolectados PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos) se aplicó el estadígrafo de **SHAPIRO WILK**, el cual se utiliza para una cantidad de datos menores a 30. Este estadígrafo posee la siguiente **regla de decisión**:

Si la Sig. > 0.05, los datos son “Paramétrico”

Si la Sig. \leq 0.05, los datos son “No paramétrico”

Tabla 16. Prueba de normalidad - hipótesis general

Pruebas de normalidad						
	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Estadístico	gl	Sig.	Estadístico	gl	Sig.
Accidentes laborales PRE – TEST	,109	12	,200 [*]	,970	12	,907
Accidentes laborales POST – TEST	,352	12	,000	,729	12	,002
*. Esto es un límite inferior de la significación verdadera.						
a. Corrección de significación de Lilliefors						

Fuente: SPSS v. 26

La Tabla 16. Prueba de normalidad - hipótesis general, presenta los resultados del procesamiento estadístico a través del estadígrafo de **SHAPIRO WILK**. Donde en el PRE – TEST los datos recolectados de los “Accidentes laborales” presentan una significancia igual a 0,907 (Paramétrico) y en el POST – TEST los datos recolectados de los “Accidentes laborales” presentan una significancia igual a 0,002 (No paramétrico).

De acuerdo con la determinación de la normalidad de los datos procesados “Paramétrico” (Pre- test) y “No paramétrico” (Post – Test), se continua con la aplicación del estadígrafo de **WILCOXON**, para lo cual se plantea la hipótesis general nula y la hipótesis general alterna:

Ho: *La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento **NO** reduce los accidentes laborales en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.*

Ha: *La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento reduce los accidentes laborales en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.*

Donde en el estadígrafo de **WILCOXON** presenta la siguiente **regla de decisión:**

$$H_a: \mu_{\text{PRE-TEST}} \geq \mu_{\text{POST-TEST}}$$

$$H_a: \mu_{\text{PRE-TEST}} < \mu_{\text{POST-TEST}}$$

Tabla 17. Estadísticos descriptivos de la hipótesis general

Estadísticos descriptivos					
	N	Media	Desv. Desviación	Mínimo	Máximo
Accidentes laborales PRE – TEST	12	28,354000	15,6295461	4,8090	54,1030
Accidentes laborales POST – TEST	12	,701333	,9534645	,0000	2,4050

Fuente: SPSS v. 26

La Tabla 17. Estadísticos descriptivos de la hipótesis general, presenta los resultados obtenidos de la aplicación del estadígrafo de WILCOXON, donde se determinó que la media del PRE – TEST es igual a 28,354000 y la media del POST – TEST es igual a 0,701333. De acuerdo con la regla de decisión del estadígrafo se aprecia una reducción de los accidentes laborales. Por lo que se rechaza la hipótesis general nula y se acepta la hipótesis general alterna.

Con el objetivo de validar los resultados obtenidos se procede a analizar la siguiente tabla, la cual presenta la siguiente **regla de decisión**:

Si la Sig. > 0.05, se acepta la hipótesis nula.

Si la Sig. ≤ 0.05, se rechaza la hipótesis nula.

Tabla 18. Estadísticos de prueba de la hipótesis general

Estadísticos de prueba ^a	
	Accidentes laborales POST - TEST - Accidentes laborales PRE - TEST
Z	-3,059 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,002
a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon	
b. Se basa en rangos positivos.	

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 18. Estadísticos de prueba de la hipótesis general, se observa que la Sig. asintótica (bilateral) es igual a 0,002. De acuerdo con la regla de decisión este valor es menor a 0.05. Por lo que, se rechaza la hipótesis general nula y se acepta la hipótesis general planteada en la presente investigación.

Contrastación de la hipótesis específica 1

En nuestra investigación se estableció como hipótesis específica 1:

La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento reduce el índice de frecuencia en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Para proceder con la contrastación de la HIPÓTESIS ESPECÍFICA 1, primero se determinó la "Prueba de normalidad", de acuerdo con la cantidad de datos recolectados PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos) se aplicó el estadígrafo de **SHAPIRO WILK**, el cual se utiliza para una cantidad de datos menores a 30. Este estadígrafo posee la siguiente **regla de decisión:**

Si la Sig. > 0.05, los datos son "Paramétrico"

Si la Sig. ≤ 0.05, los datos son "No paramétrico"

Tabla 19. Prueba de normalidad - hipótesis específica 1

Pruebas de normalidad						
	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Estadístico	gl	Sig.	Estadístico	gl	Sig.
Frecuencia de accidentes PRE - TEST	,155	12	,200 [*]	,948	12	,612
Frecuencia de accidentes POST - TEST	,257	12	,028	,807	12	,011
*. Esto es un límite inferior de la significación verdadera.						
a. Corrección de significación de Lilliefors						

Fuente: SPSS v. 26

La Tabla 19. Prueba de normalidad - hipótesis específica 1, presenta los resultados del procesamiento estadístico a través del estadígrafo de **SHAPIRO WILK**. Donde en el PRE – TEST los datos recolectados de la “Frecuencia de accidentes” presentan una significancia igual a 0,612 (Paramétrico) y en el POST – TEST los datos recolectados de la “Frecuencia de accidentes” presentan una significancia igual a 0,011 (No paramétrico). De acuerdo con la determinación de la normalidad de los datos procesados “Paramétrico” (Pre- test) y “No paramétrico” (Post – Test), se continua con la aplicación del estadígrafo de **WILCOXON**, para lo cual se plantea la hipótesis específica 1 nula y la hipótesis específica 1 alterna:

Ho: *La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento **NO** reduce el índice de frecuencia en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.*

Ha: *La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento reduce el índice de frecuencia en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.*

Donde en el estadígrafo de **WILCOXON** presenta la siguiente **regla de decisión:**

$$H_a: \mu_{\text{PRE-TEST}} \geq \mu_{\text{POST-TEST}}$$

$$H_a: \mu_{\text{PRE-TEST}} < \mu_{\text{POST-TEST}}$$

Tabla 20. Estadísticos descriptivos de la hipótesis específica 1

Estadísticos descriptivos					
	N	Media	Desv. Desviación	Mínimo	Máximo
Frecuencia de accidentes PRE - TEST	12	6,761583	2,1846470	2,1930	9,8680
Frecuencia de accidentes POST - TEST	12	,822167	,8264426	,0000	2,1930

Fuente: SPSS v. 26

La Tabla 20. Estadísticos descriptivos de la hipótesis específica 1, presenta los resultados obtenidos de la aplicación del estadígrafo de WILCOXON, donde se determinó que la media del PRE – TEST es igual a 6,761583 y la media del POST – TEST es igual a 0,822167 . De acuerdo con la regla de decisión del estadígrafo se aprecia una reducción de la frecuencia de accidentes. Por lo que se rechaza la hipótesis específica 1 nula y se acepta la hipótesis específica 1 alterna.

Con el objetivo de validar los resultados obtenidos se procede a analizar la siguiente tabla, la cual presenta la siguiente **regla de decisión**:

Si la Sig. > 0.05, se acepta la hipótesis nula.

Si la Sig. ≤ 0.05, se rechaza la hipótesis nula.

Tabla 21. Estadísticos de prueba de la hipótesis específica 1

Estadísticos de prueba ^a	
	Frecuencia de accidentes POST - TEST - Frecuencia de accidentes PRE - TEST
Z	-2,952 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,003
a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon	
b. Se basa en rangos positivos.	

Fuente: SPSS v. 26

En la *Tabla 21. Estadísticos de prueba de la hipótesis específica 1*, se observa que la Sig. asintótica (bilateral) es igual a 0,003. De acuerdo con la regla de decisión este valor es menor a 0.05. Por lo que, se rechaza la hipótesis específica 1 nula y se acepta la hipótesis específica 1 planteada en la presente investigación.

Contrastación de la hipótesis específica 2

En nuestra investigación se estableció como hipótesis específica 2:

La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento reduce el índice de severidad en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.

Para proceder con la contrastación de la HIPÓTESIS ESPECÍFICA 2, primero se determinó la “Prueba de normalidad”, de acuerdo con la cantidad de datos recolectados PRE – TEST (12 datos) y POST – TEST (12 datos) se aplicó el estadígrafo de **SHAPIRO WILK**, el cual se utiliza para una cantidad de datos menores a 30. Este estadígrafo posee la siguiente **regla de decisión:**

Si la Sig. > 0.05, los datos son “Paramétrico”

Si la Sig. ≤ 0.05, los datos son “No paramétrico”

Tabla 22. Prueba de normalidad - hipótesis específica 2

Pruebas de normalidad						
	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Estadístico	gl	Sig.	Estadístico	gl	Sig.
Severidad de accidentes PRE - TEST	,172	12	,200 [*]	,920	12	,290
Severidad de accidentes POST - TEST	,374	12	,000	,640	12	,000
*. Esto es un límite inferior de la significación verdadera.						
a. Corrección de significación de Lilliefors						

Fuente: SPSS v. 26

La Tabla 22. Prueba de normalidad - hipótesis específica 2, presenta los resultados del procesamiento estadístico a través del estadígrafo de **SHAPIRO WILK**. Donde en el PRE – TEST los datos recolectados de la “severidad de accidentes” presentan una significancia igual a 0,290 (Paramétrico) y en el POST – TEST los datos recolectados de la “Severidad de accidentes” presentan una significancia igual a 0,000 (No paramétrico). De acuerdo con la determinación de la normalidad de los datos procesados “Paramétrico” (Pre- test) y “No paramétrico” (Post – Test), se continua con la aplicación del estadígrafo de **WILCOXON**, para lo cual se plantea la hipótesis específica 2 nula y la hipótesis específica 2 alterna:

Ho: *La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento **NO** reduce el índice de severidad en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.*

Ha: *La implementación de un Plan de Seguridad basado en el comportamiento reduce el índice de severidad en la Empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.*

Donde en el estadígrafo de **WILCOXON** presenta la siguiente **regla de decisión:**

$$H_a: \mu_{\text{PRE-TEST}} \geq \mu_{\text{POST-TEST}}$$

$$H_a: \mu_{\text{PRE-TEST}} < \mu_{\text{POST-TEST}}$$

Tabla 23. Estadísticos descriptivos de la hipótesis específica 2

Estadísticos descriptivos					
	N	Media	Desv. Desviación	Mínimo	Máximo
Severidad de accidentes PRE - TEST	12	3,928917	1,4378821	2,1930	6,5790
Severidad de accidentes POST - TEST	12	,456667	,5643618	,0000	1,0960

Fuente: SPSS v. 26

La Tabla 23. Estadísticos descriptivos de la hipótesis específica 2, presenta los resultados obtenidos de la aplicación del estadígrafo de WILCOXON, donde se determinó que la media del PRE – TEST es igual a 3,928917 y la media del POST – TEST es igual a 0,456667 . De acuerdo con la regla de decisión del estadígrafo se aprecia una reducción de la severidad de accidentes. Por lo que se rechaza la hipótesis específica 2 nula y se acepta la hipótesis específica 2 alterna.

Con el objetivo de validar los resultados obtenidos se procede a analizar la siguiente tabla, la cual presenta la siguiente **regla de decisión**:

Si la Sig. > 0.05, se acepta la hipótesis nula.

Si la Sig. ≤ 0.05, se rechaza la hipótesis nula.

Tabla 24. Estadísticos de prueba de la hipótesis específica 2

Estadísticos de prueba ^a	
	Severidad de accidentes POST - TEST - Severidad de accidentes PRE - TEST
Z	-3,068 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	,002
a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon	
b. Se basa en rangos positivos.	

Fuente: SPSS v. 26

En la Tabla 24. Estadísticos de prueba de la hipótesis específica 2, se observa que la Sig. asintótica (bilateral) es igual a 0,002. De acuerdo con la regla de decisión este valor es menor a 0.05. Por lo que, se rechaza la hipótesis específica 2 nula y se acepta la hipótesis específica 2 planteada en la presente investigación.

VI. DISCUSIÓN

En el presente Capítulo se realizó la discusión de los resultados obtenidos, con los alcanzados por otros investigadores sobre las variables que forman parte de nuestro estudio. Iniciando con la variable dependiente “SBC”, donde inicialmente una de sus dimensiones “Índice de capacitación y entrenamiento” presentaba un resultado promedio de 69.30% y que después de implementación de la metodología alcanzó un promedio del 96.50%, de manera similar el “Índice de validación de notas” pasó de un resultado promedio de 65.41% a 98.07% posterior al desarrollo del “Plan de seguridad basado en el comportamiento” y finalmente la dimensión “Observación directa” alcanzó una mejora promedio del 38.63%. Los resultados obtenidos en el desarrollo del presente estudio guardan relación y se confirman con lo realizado por las siguientes investigaciones: (Lloclla Nuñez, y otros, 2021) en su investigación presentó como propósito explicar de qué forma un programa de SBC del colaborador reduce de modo significativo los KPI de seguridad en el trabajo. La metodología fue de tipo aplicada, cuantitativa, preexperimental, la población la conformaron los registros de accidente del área de inyección de frascos durante ocho meses. Se logró reducir el promedio de los KPIS de accidentabilidad de 111677.916 a 8030.449, frecuencia de 1736.033 a 260.281 y severidad de 25334.998 a 2385.192, todas estas diferencias fueron significativas (0.000). concluyendo que, la SBC reduce los accidentes laborales y los indicadores de seguridad en el trabajo. (Fernandez Muñoz, 2021) en su estudio tuvo como propósito conocer la contribución del programa SBC seguro “Safestart” sobre el indicador de accidentabilidad en el trabajo en la empresa mencionada. Metodológicamente se basó en el tipo aplicada, de nivel y diseño correlacional, la población la conformaron 60 colaboradores. Se encontró que el programa SBC influyen en la accidentabilidad con correlación (Rho) alta y positiva de 0.798 y una significativa de 0.000, el comportamiento consciente influye en la accidentabilidad con una Rho alta y positiva de 0.812 y una significancia de 0.000, el comportamiento habitual influye en la accidentabilidad con un Rho alta y positiva 0.756 y significativa de 0.000 y el comportamiento no intencional influye en la accidentabilidad con un Rho de

0.781 y una significancia de 0.000. El autor concluyó que la SBC impacta significativamente en el indicador de accidentabilidad de la organización. (Relation between senior managers' safety leadership and safety behavior in the Chinese petrochemical industry., 2020) el objetivo que señala el artículo científico es trazar los mecanismos por los que el liderazgo en seguridad de los altos directivos influye en los comportamientos de seguridad a través del clima de seguridad dentro de la industria petroquímica. La metodología fue de nivel correlacional, la población estuvo conformada por 155 trabajadores (que no eran altos directivos) de dos empresas petroquímicas de China, se empleó el cuestionario cuyas respuestas se utilizaron para el análisis de trayectorias. Se obtuvo como resultado el liderazgo en seguridad de los altos directivos y el clima de seguridad como variables independientes pueden explicar el 52,1% de las causas del comportamiento de seguridad ($R^2=0,521$). Esto indica que el modelo puede explicar la variación razonablemente bien, el análisis ANOVA indica que el modelo de regresión es válido y significativo. Por lo tanto, el clima de seguridad puede predecir el comportamiento de seguridad, lo que da como resultado en un coeficiente estándar β_2 igual a 0,466 ($p < 0,05$). Además, el liderazgo en seguridad de los altos directivos puede predecir el comportamiento en seguridad, lo que resulta en un coeficiente estándar β_3 igual a 0,278 ($p < 0,05$). Se concluye que, el liderazgo en materia de seguridad de los altos directivos tiene un impacto positivo en el comportamiento seguro, y el clima de seguridad desempeña un papel intermedio entre ambos. (Yañez Berber, 2018) en su investigación planteó como propósito aplicar la SBC para incrementar el comportamiento seguro y prevenir accidentes laborales. La metodología fue nivel explicativo, la población fue de 384 colaboradores. Se obtuvo como resultado que para el año 2017 se generaron 29 accidentes, 868 días de incapacidad e índice de ausentismo fue de 8.1946, la causas con mayor cantidad de ocurrencia fue las acciones peligrosas tomada por los trabajadores en 12 oportunidades, después de la aplicación del programa de SBC se evaluaron 5 meses del año 2018 y se compararon con los meses correspondiente del año 2017 y se obtuvo que los accidentes se redujeron de 12 a 10. Se concluye que, la SBC permite minimizar la prima de riesgo y

los accidentes en el trabajo. Seguidamente se presenta los fundamentos teóricos de las variables: seguridad basada en el comportamiento y accidentes laborales. De igual manera concordamos con lo señalado en la siguientes base teórica: (Fang, y otros, 2020) precisan que el SBC es un enfoque que puede utilizarse para observar e identificar las acciones inseguras de las personas. Seguidamente, se puede proporcionar retroalimentación directamente a los que han cometido un acto inseguro con el objetivo de modificar su comportamiento futuro. Con relación a los resultados alcanzados para la variable dependiente “Accidentes laborales” se determinó que en el análisis preliminar presentaba un resultado promedio de 28,354 y posterior a la implementación del estímulo alcanzó disminución, obteniendo un valor promedio igual a 0,701. La frecuencia de accidentes se redujo pasando de un valor inicial igual a 6,762 a 0,822 y la severidad de accidentes disminuyó inicialmente tenía un valor promedio de 3,929 y después del tratamiento de la variable independiente, esta dimensión presentó un valor promedio de 0,457. Los resultados alcanzados para esta variable y sus dimensiones guardan correspondencia con los obtenidos por los siguientes investigadores: (Cerna Garnique, 2020), tuvo como finalidad constituir la forma en la cual programa de SBC impacta la reducción de accidentes laborales en la organización mencionada. La metodología fue aplicada, cuantitativa, con diseño preexperimental, la población estuvo conformada por 44 accidentes registrados en 18 meses. Se obtuvo que, los accidentes se redujeron de cuatro a dos por mes, mientras que los accidentes leves variaron de cero a uno, los accidentes incapacitantes pasaron de cuatro a un, los días perdidos por accidente se redujeron de 30 días a 7 días por mes. Se concluye que existe un impacto positivo de la SBC al menguar los accidentes laborales en la empresa. (Ccallo Chile, 2019) planteó en su investigación como propósito realizar una planeación para la ejecución de la SBC de los colaboradores, para reducir la cantidad de accidentes en el trabajo en la empresa mencionada. La metodología se basó la OHSAS 18000, la ISO 45000, “la Ley 29783 y su reglamento”, la población estuvo conformada por 11 colaboradores. Se logró un cambio de conducta del 90%, también se cumple el 85% de las directrices normativas de la

OHSAS 18001, la ISO 4500, la Ley N° 29783, así como los reglamentos de los Decretos supremo N 005-2012-RT y 024-2016-EM. Se concluye que el plan de SBC reduce los accidentes en empresa minera. (Sucari León, 2018) planteó como propósito medir el impacto de la ejecución del plan de SBC en la disminución de accidentes de trabajo en una mina perteneciente a la empresa mencionada. La metodología se basó en el tipo aplicada y observacional, de nivel explicativo, de diseño experimental y longitudinal, la población fue de 4092 trabajadores de tres turnos, la muestra fue de 352 trabajadores y se aplicó un muestreo estratificado en un periodo de 12 meses. Se obtuvo un decrecimiento del comportamiento observado destacando el uso de EPP con 20%, equipos y herramientas con 13% y postura con 8%, las barreras que originan comportamientos riesgosos más elevadas sufrieron una reducción la presión del tiempo paso de 19% a 4% y la presión del supervisor paso de 16% a 4%, los accidentes se redujeron de 25 (16 leve y 9 incapacitante) para el 2015 a 6 para el 2016 (4 leve y 2 incapacitante), finalmente el promedio de accidentes para el año 2015 fue de 2.08 y para el año 2016 fue de 0.5 siendo esta diferencia significativa (0.000). Se concluye que la influencia del SBC es significativa en la disminución de accidentes en las operaciones efectuadas en la mina. (Safety proposal based on behavior for a public transport company in Colombia. Continuation of a case study, 2019) en el artículo científico se aprecia que el investigador planteó como finalidad ejecutar un plan de SBC para una organización de transporte público. La metodología se basó estudio observacional, transeccional, descriptivo, La población fue de 190 transportista y la muestra fue de 127 individuos y se empleó la entrevista como técnica de recojo de información. Se obtuvo resultado que el exceso de velocidad (48.5%) es la mayor conducta insegura, se espera reducir el 100% de los actos inseguro y en 80% los accidente por año (de 87 a 17 accidente/año). Se concluye que las bonificaciones económicas y la recreación no motivos son incentivos para no cometer actos inseguros, además las medidas de prevención pueden minimizar los comportamientos no seguros como la retroalimentación y el reforzamiento positivo.

VII. CONCLUSIONES

1. Se concluye que la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022. Debido a que en la recolección de datos en el Pre – test los “Accidentes laborales” en la empresa presentaban un resultado promedio igual a 28,354. Posterior a la manipulación de la variable independiente “Seguridad basada en el comportamiento” en el Post – test, los “Accidentes laborales” presentaron un resultado promedio igual a 0,701.
2. Se concluye que la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022. Debido a que en la recolección de datos en el Pre – test el “Índice de frecuencia” en la empresa presentaba un resultado promedio igual a 6,762. Posterior a la manipulación de la variable independiente “Seguridad basada en el comportamiento” en el Post – test, el “Índice de frecuencia” presentó un resultado promedio igual a 0,822.
3. Se concluye que la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022. Debido a que en la recolección de datos en el Pre – test el “Índice de severidad” en la empresa presentaba un resultado promedio igual a 3,929. Posterior a la manipulación de la variable independiente “Seguridad basada en el comportamiento” en el Post – test, el “Índice de severidad” presentó un resultado promedio igual a 0,457.

VIII. RECOMENDACIONES

1. Se recomienda a la empresa Yobel SCM S.A.C., continuar con el desarrollo de las actividades planificadas dentro del plan de seguridad basada en el comportamiento, con el propósito de mejorar continuamente con relación a la reducción de los accidentes en la empresa, mediante la aplicación de las herramientas establecidas en la presente investigación.
2. Se recomienda al equipo de trabajo encargado de ejecutar y velar por el cumplimiento de las actividades programadas en el Programa Anual de Seguridad y Salud en el Trabajo, monitorear el comportamiento y conducta de los trabajadores posterior al desarrollo de las capacitaciones en materia de SST, a fin de poder aplicar las acciones correctivas necesarias.
3. Se recomienda a los trabajadores de la empresa Yobel SCM S.A.C., participar de las capacitaciones, talleres e inducciones programadas con el objetivo de que puedan identificar los peligros y riesgos a los que se encuentran expuestos dentro del desarrollo de sus actividades y puedan adoptar las conductas correctas ante la presencia de estos.

REFERENCIAS

- Arias Gonzáles, J. L. (2020). *Proyecto de tesis. Guía para la elaboración*. Jose Luis Arias Gonzáles.
- Arispe Alburqueque, C. M., Yangali Vicente, J. S., Guerrero Bejarano, M. A., Rivera Lozada de Bonilla, O., Acuña Gamboa, L. A., & Arellano Sacramento, C. (2020). *La investigación científica. Una aproximación para los estudios de posgrado*. Departamento de investigación y postgrado. Universidad internacional de Guayaquil.
- Barrera Trujillo, V. (2015). *Prevención de riesgos y gestión medioambiental en las operaciones auxiliares de montaje y mantenimiento de equipos electricos (UF1963)*. ELEARNING S.L. Editorial.
- Berni, I., Menouni, A., Ghazi El, I., Duca, R.-C., Kestemont, M.-P., Godderis, L., & EL Jaafari, S. (2021). Understanding farmers' safety behavior regarding pesticide use in Morocco. *Sustainable Production and Consumption*, 25, 471-483. <https://doi.org/10.1016/j.spc.2020.11.019>
- Cárdenas, J. (2018). *Investigación cuantitativa*. trAndeS. https://www.programa-trandes.net/Ressources/Manuales/Manual_Cardenas_Investigacion_cuantitativa.pdf
- Ccallo Chile, M. Y. (2019). *Implementación del plan de seguridad basado en el comportamiento para la empresa minera aurífera Esperanza Caylloma, Arequipa 2018* [Tesis de maestría, Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa]. <http://repositorio.unsa.edu.pe/handle/UNSA/9100>
- Cerna Garnique, C. L. (2020). *Programa de seguridad basada en el comportamiento para la disminución de accidentes de trabajo—Ligabue*

- Catering Perú S.A.C. 2019* [Tesis de maestría, Universidad César Vallejo].
<https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/53489>
- CONCYTEC. (2020). *Guía práctica para la formulación y ejecución de proyectos de investigación y desarrollo (I+D)*.
http://www.untels.edu.pe/documentos/2020_09/2020.09.22_formuacionProyectos.pdf
- Curcuruto, M., Conchie, S. M., Mariani, M. G., & Violante, F. S. (2015). The role of prosocial and proactive safety behaviors in predicting safety performance. *Safety Science*, 80, 317-323. <https://doi.org/10.1016/j.ssci.2015.07.032>
- Reglamento de la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, n.º Decreto Supremo N° 005-2012-TR (2016).
https://www.munlima.gob.pe/images/descargas/Seguridad-Salud-en-el-Trabajo/Decreto%20Supremo%20005_2012_TR%20_%20Reglamento%20de%20la%20Ley%2029783%20_%20Ley%20de%20Seguridad%20y%20Salud%20en%20el%20Trabajo.pdf
- Díaz Bustamante, N. A. (2017). *Aplicación del programa de seguridad basado en el comportamiento para la disminución de la accidentabilidad en el área de mantenimiento de la empresa grupo BAX S.A. – Lima 2017* [Universidad César Vallejo]. <https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/10365>
- Díaz Dumont, J. R., Suarez Mansilla, S. L., Santiago Martínez, R. N., & Bizarro Huaman, E. M. (2020). Accidentes laborales en el Perú: Análisis de la realidad a partir de datos estadísticos. *Revista Venezolana de Gerencia*, 25(89), 312-324. <https://doi.org/10.37960/revista.v25i89.31533>

- Fang, W., Love, P. E. D., Luo, H., & Ding, L. (2020). Computer vision for behaviour-based safety in construction: A review and future directions. *Advanced Engineering Informatics*, 43, 1-13. <https://doi.org/10.1016/j.aei.2019.100980>
- Fernández Muñoz. (2021). *Programa de seguridad basado en el comportamiento seguro denominado «Safestart» y la accidentabilidad laboral de los trabajadores de la compañía MINSUR S.A. Unidad San Rafael* [Tesis de pregrado, Universidad Nacional del Centro del Perú]. <https://repositorio.uncp.edu.pe/handle/20.500.12894/6776>
- González, A., Bonilla, J., Quintero, M., Reyes, C., & Chavarro, A. (2016). *Análisis de las causas y consecuencias de los accidentes laborales ocurridos en dos proyectos de construcción*. 31(1), 5-16.
- Guo, B. H. W., Goh, Y. M., & Le Xin Wong, K. (2018). A system dynamics view of a behavior-based safety program in the construction industry. *Safety Science*, 104, 202-215. <https://doi.org/10.1016/j.ssci.2018.01.014>
- Hagge, M., McGee, H., Matthews, G., & Aberle, S. (2017). Behavior-Based Safety in a Coal Mine: The Relationship Between Observations, Participation, and Injuries Over a 14-Year Period. *Journal of Organizational Behavior Management*, 37(1), 107-118. <https://doi.org/10.1080/01608061.2016.1236058>
- Hernández-Sampieri, R., & Mendoza, C. P. (2018). *Metodología de la investigación. Las rutas cuantitativa, cualitativa y mixta*. McGraw-Hill Interamericana Editores, S.A. de C. V.
- Levin, R., & Rubin, D. (2004). *Estadísticas para administración y economía* (7ma ed). Pearson Educación.

- Li, H., Lu, M., Hsu, S.-C., Gray, M., & Huang, T. (2015). Proactive behavior-based safety management for construction safety improvement. *Safety Science*, 75, 107-117. <https://doi.org/10.1016/j.ssci.2015.01.013>
- Lijarza Diaz, I. (2019). *Propuesta de mejora en la seguridad y salud en el trabajo para reducir accidentes e incidentes mediante la estandarización de procesos y la seguridad basada en el comportamiento en una empresa minera* [Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas]. <https://doi.org/10.19083/tesis/625491>
- Lloclla Nuñez, J. C., & Quiñe Aquije, P. M. (2021). *Implementación del Programa de Seguridad Basado en el Comportamiento para Reducir el Índice de Accidentabilidad del Área de Inyección de Frascos de una Empresa de Plásticos* [Tesis de pregrado, Universidad César Vallejo]. https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/74745/LLoclla_NJC-Qui%F1e_APM-SD.pdf?sequence=4
- Martínez-Oropesa, C. (2015). La gestión de la seguridad basada en los comportamientos: ¿un proceso que funciona? *Medicina y Seguridad del Trabajo*, 61(241), 424-435.
- Mary Morgan. (2013). *Behaviour Based Safety Guide*. Health and Safety Authority. https://www.hsa.ie/eng/Publications_and_Forms/Publications/Safety_and_Health_Management/behaviour_based_safety_guide.pdf
- Niciejewska, M., & Obrecht, M. (2020). Impact of Behavioral Safety (Behavioural-Based Safety – SBC) on the Modification of Dangerous Behaviors in Enterprises. *System Safety: Human - Technical Facility - Environment*, 2(1), 324-332. <https://doi.org/10.2478/czoto-2020-0040>

- Nunu, W. N., Kativhu, T., & Moyo, P. (2018). An evaluation of the effectiveness of the Behaviour Based Safety Initiative card system at a cement manufacturing company in Zimbabwe. *Safety and Health at Work*, 9(3), 308-313. <https://doi.org/10.1016/j.shaw.2017.09.002>
- Pariona-Palomino, J., & Matos-Ormeño, W. (2021). Seguridad Basada en el Comportamiento: Hacia una cultura del trabajo seguro. *Revista del Instituto de investigación de la Facultad de minas, metalurgia y ciencias geográficas*, 24(47), 117-123. <https://doi.org/10.15381/iigeo.v24i47.19195>
- Portillo, L. C., & Ávila, P. A. (2021). *Diseño de un programa de seguridad basada en el comportamiento para la empresa Seguridad Oncor Ltda* [Tesis de especialista, Universidad Eccí]. <https://repositorio.ecci.edu.co/bitstream/handle/001/1341/Trabajo%20de%20Ogrado.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Prudencio, A. (2017). *Implementación de un proceso de gestión de la seguridad basada en el comportamiento humano para reducir los accidentes de trabajo en la compañía minera JJD SAC – mina Collón 2017* [Universidad Nacional Santiago Antunez de Mayolo]. <http://repositorio.unasam.edu.pe/handle/UNASAM/2029>
- Reyes Astudillo, S. A. (2016). *Efectos del programa de seguridad basado en el comportamiento sobre el índice de las conductas de riesgo para accidentes y problemas musculo esqueléticos en una obra de ingeniería y construcción en Lima Metropolitana*. [Universidad Peruana Cayetano Heredia] <https://repositorio.upch.edu.pe/handle/20.500.12866/593>
- Romero, R. (2010). La seguridad basada en el comportamiento. *Técnica Industrial*, 285, 58-64.

- Romero-Saldaña, M. (2016). Pruebas de bondad de ajuste a una distribución normal. *Revista Enfermería del trabajo*, 6(3), 105-114.
- Sáez, A. (2012). *Apuntes de Estadística para Ingenieros*. Biblioteca de ingeniería. Universidad de Jaén. <http://bibing.us.es/proyectos/abreproy/60313/fichero/Referencias+-+Documentos+Utilizados%252FApuntes+de+Estadistica+para+Ingenieros.pdf>
- Sucari León, A. (2018). *Influencia de la aplicación de seguridad basada en el comportamiento en la ocurrencia de accidentes de trabajo en mina Arcata en la empresa Contratista IESA S.A. durante el año 2016* [Universidad Nacional de Huancavelica]. https://repositorio.unh.edu.pe/bitstream/handle/UNH/1817/TESIS_2018_PO_SGRADO%20INGENIER%C3%8DA_%20ANIBAL%20SUCARI%20LEON..pdf?sequence=1&isAllowed=y
- Torres Sandoval, F. A. (2019). Propuesta de seguridad basada en el comportamiento para una empresa de transporte público en Colombia. Continuación de un caso de estudio. *Dyna*, 86(209), 378-387.
- Vargas Anco, J. L. (2019). Propuesta para la implementación de un sistema de seguridad basada en el comportamiento. *Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa*. <http://repositorio.unsa.edu.pe/handle/UNSA/9341>
- Xue, Y., Fan, Y., & Xie, X. (2020). Relation between senior managers' safety leadership and safety behavior in the Chinese petrochemical industry. *Journal of Loss Prevention in the Process Industries*, 65, 1-15. <https://doi.org/10.1016/j.jlp.2020.104142>

- Yañez Berber, X. (2018). *Implementación de la Técnica de Intervención: Seguridad Basada en el Comportamiento (SBC), para la prevención de accidentes laborales y reducir la prima de riesgo de trabajo caso: Empresa de giro cerámico del Estado de Tlaxcala* [Tesis de maestría, Tecnológico Nacional de México]. <http://51.143.95.221/handle/TecNM/630>
- Zurita Ortiz, C. C. (2021). *Implementación de un programa de seguridad basado en el comportamiento -SBC- para reducir los actos inseguros en la operación de corte de testigos de perforación en la fase de exploración avanzada del proyecto Cascabel de la empresa ENSA, ubicado en la provincia de Imbabura-Ecuador en el periodo 2021* [Tesis de especialista, Universidad Internacional SEK]. <https://repositorio.uisek.edu.ec/handle/123456789/4401>

ANEXOS

Anexo 1: Matriz de operacionalización de variables

Tabla 25. Matriz de operacionalización de variables

Variable	Definición Conceptual	Definición Operacional	Dimensiones	Indicadores	Escala de Medición
Seguridad basada en el comportamiento	Es un enfoque que puede utilizarse para observar e identificar las acciones inseguras de las personas. Seguidamente, se puede proporcionar retroalimentación directamente a los que han cometido un acto inseguro con el objetivo de modificar su comportamiento futuro (Fang et al., 2020).	Es un programa que tendrá como finalidad listar los comportamientos claves, su consecuencias y antecedentes, para poder diseñar un método de inversión y control para generar la retroalimentación por medio del reforzamiento y capacitaciones para logra conductas de comportamiento seguros.	Capacitación y entrenamiento	$CE = \frac{N^{\circ} \text{ de personal capacitado}}{N^{\circ} \text{ de capacitados programados}} * 100$ CE: Índice de capacitación y entrenamiento	Razón
			Inducción y evaluación	$VN = \frac{\text{Evaluaciones aprobadas}}{\text{Evaluaciones ejecutadas}} * 100$ VN: Índice de validación de notas	Razón
			Observación directa	$OD = \frac{\text{Actividades de riesgo}}{\text{Comportamiento observado}} * 100$ OD: Índice de observación directa	Razón
	“Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el	Situaciones que se originan por comportamiento inadecuado de los trabajadores que generan	índice de frecuencia	$IF = \frac{\text{Número de accidentes}}{\text{Número de horas trabajadas}} * 100000$ IF: Índice de frecuencia	Razón

Accidentes laborales	trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte" (Reglamento de la Ley N° 29783, 2016, p. 38).	accidentes leves, incapacitantes y días perdidos.			
			índice de severidad	$IS = \frac{\text{Número de días perdidos}}{\text{Horas hombre trabajadas}} \times 100000$	Razón

Fuente: Elaboración propia

Anexo 2: Matriz de consistencia

Tabla 26. Matriz de consistencia


Implementación de la Seguridad Basada en el Comportamiento para Reducir los Accidentes Laborales en la Empresa Yobel SCM S.A.C.; Lima 2022					
Autor: Pitter Lara y Maryori Valencia					
Problema	Objetivos	Hipótesis	Variables		Metodología
Problema general	Objetivo general	Hipótesis general	Variable Independiente	Dimensiones	
¿En qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022?	Determinar en qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.	La implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.	Seguridad basada en el comportamiento	Capacitación y entrenamiento Inducción y evaluación Observación directa	Tipo de investigación Aplicado Diseño de investigación Experimental Población y muestra 20 colaboradores de la empresa Yobel SCM S.A.C., en este estudio no se toma una muestra. Técnica e instrumento de recolección de datos Observación directa. Ficha de Registro de datos. Métodos de análisis de datos Análisis descriptivo Análisis inferencial
Problemas específicos	Objetivos específicos	Hipótesis específicas	Variable Dependiente	Dimensiones	
<p>¿En qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022?</p> <p>¿En qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022?</p>	<p>Determinar en qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.</p> <p>Determinar en qué medida la implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.</p>	<p>La implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de frecuencia en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.</p> <p>La implementación de un plan de seguridad basada en el comportamiento para reduce el índice de severidad en la empresa Yobel SCM S.A.C., Lima 2022.</p>	Accidentes laborales	Índice de frecuencia Índice de severidad	

Fuente: Elaboración propia

Anexo 1. Instrumentos de recolección de datos


Anexo 3.1: Registro de capacitación y entrenamiento

Tabla 27. Registro de capacitación y entrenamiento

 V3 Codigo: 024732					
REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS					
DATOS DEL EMPLEADOR:					
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL:			2. RUC:	3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL:	
4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia):			5. ACTIVIDAD ECONÓMICA:		
6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:					
<input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input type="checkbox"/> OTROS _____					
7. TEMA:					
8. CÓDIGO:		9. VERSIÓN:		10. Nº HORAS:	
11. FECHA:		12. HORA DE INICIO:		13. HORA DE TERMINO:	
14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR:					
15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CODIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21. OBSERVACIONES:					
22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:					
NOMBRE:			CÓDIGO:		
CARGO:			FECHA:		
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE:			FIRMA:		
INSTRUCCIONES DEL LLENADO (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas). 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble. 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro. 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja. 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera: -Tachar con una diagonal sobre el dato. -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado. -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota 1 : No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador. Nota 2 : Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.					


Anexo 3.2: Ficha de inducción y evaluación

Tabla 28. Ficha de inducción y evaluación

 V3 Codigo: 024732					
REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS					
DATOS DEL EMPLEADOR:					
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL:			2. RUC:		3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL:
4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia):			5. ACTIVIDAD ECONÓMICA:		
6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:					
<input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input type="checkbox"/> OTROS _____					
7. TEMA:					
8. CÓDIGO:		9. VERSIÓN:		10. Nº HORAS:	
11. FECHA:		12. HORA DE INICIO:		13. HORA DE TÉRMINO:	
14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR:					
15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CODIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21. OBSERVACIONES:					
22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:					
NOMBRE:				CÓDIGO:	
CARGO:				FECHA:	
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE:				FIRMA:	
INSTRUCCIONES DEL LLENADO (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas). 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble. 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro. 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja. 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera: -Tachar con una diagonal sobre el dato. -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado. -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota 1 : No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador. Nota 2 : Está prohibido sobrecribir sobre el dato errado para corregirlo.					

Anexo 3.3.: Ficha de observación directa

Tabla 29. Ficha de observación directa

		V2									
Codigo: 017919											
INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA											
UNIDAD NEGOCIO: _____		SEDE: _____									
ÁREA / PROCESO: _____		FECHA: _____ % DE CUMPLIMIENTO: _____									
NOMBRE		FIRMA									
EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: _____		_____									
JEFE DEL ÁREA O PROCESO: _____		_____									
MIEMBROS DEL COMITÉ SST: _____		_____									
INVITADO: _____		_____									
N°	CONDICIONES A REVISAR	V°B°									
1	DE LOS MATERIALES:										
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos										
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas										
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están emblistados adecuadamente para prevenir su caída										
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura										
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado										
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.										
2	DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:										
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores										
2.2	Se observan libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas										
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado										
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona										
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado										
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado										
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones										
3	DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:										
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado										
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad										
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad										
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente.										
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)										
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc										
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP vigentes de acuerdo al YDM										
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPPs definidos para dichas actividades										
4	DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:										
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias										
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados										
4.3	Son superficies adecuadas y segura para realizar el trabajo específico del área										
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro										
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios										
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes										
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y poseen tapas										
4.8	Los residuos están segregados adecuadamente de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona										
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza										
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas										
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas										
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalado										
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia										
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia										
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se visualizan fácilmente, son cambiadas cuando se requieren.										
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple										
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)										
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados										
<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="2">V°B°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>C</td> <td>CUMPLE</td> </tr> <tr> <td>NC</td> <td>NO CUMPLE</td> </tr> <tr> <td>NA</td> <td>NO APLICA</td> </tr> </tbody> </table>		V°B°		C	CUMPLE	NC	NO CUMPLE	NA	NO APLICA	<p>INSTRUCCIONES DEL LLENADO (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas). Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja. El control de cambios se realiza de la siguiente manera: -Tachar con una diagonal sobre el dato. -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado. -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.</p>	
V°B°											
C	CUMPLE										
NC	NO CUMPLE										
NA	NO APLICA										
<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="2">LEYENDA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSO</td> <td>SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL</td> </tr> <tr> <td>YDM</td> <td>YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT</td> </tr> <tr> <td>EPP</td> <td>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL</td> </tr> <tr> <td>SST</td> <td>SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</td> </tr> </tbody> </table>		LEYENDA		SSO	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT	EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL	SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO
LEYENDA											
SSO	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL										
YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT										
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL										
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO										

Anexo 3.4: Formato de índice de frecuencia

Tabla 30. Formato de índice de frecuencia



V1

Código: 025842

INDICE DE FRECUENCIA DE ACCIDENTES, SEVERIDAD, ACCIDENTABILIDAD Y COSTOS
--

Unidad de Negocio: YOBEL SCM S.A.C

AÑO: 2021

INDICE DE FRECUENCIA DE ACCIDENTES

MES	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic
N° DE TRABAJADORES	35	29	25	25	20	20	20	20	20	19	19	20
HORAS HOMBRE X MES	208	208	208	208	208	208	208	208	208	208	208	208

MES	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	Acum. Anual
NUMERO DE ACCIDENTES INCAPACITANTES	0	0	0	0	1	1	0	1	0	1	0	0	4
HORAS HOMBRE TOTALES	7280	6032	5200	5200	4160	4160	4160	4160	4160	3952	3952	4160	56576
INDICE DE FRECUENCIA (AÑO 2019)	0.0	0.0	0.0	0.0	240.4	240.4	0.0	240.4	0.0	253.0	0.0	0.0	70.7
INDICE DE FRECUENCIA (AÑO 2018)	0.0	0.0	0.0	43.7	0.0	0.0	0.0	87.4	43.7	43.7	0.0	43.7	21.9

Anexo 3.5: Formato de índice de severidad

Tabla 31. Formato de índice de severidad

INDICE DE SEVERIDAD

MES	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	Acum. Anual
NUMERO DE DIAS PERDIDOS	0	0	0	0	3	2	0	2	0	1	0	0	8
HORAS HOMBRE TOTALES	7280	6032	5200	5200	4160	4160	4160	4160	4160	3952	3952	4160	56576
INDICE DE GRAVEDAD (AÑO 2019)	0.0	0.0	0.0	0.0	721.2	480.8	0.0	480.8	0.0	253.0	0.0	0.0	141.4
INDICE DE GRAVEDAD (AÑO 2018)	0.0	0.0	0.0	43.7	0.0	0.0	0.0	174.8	174.8	349.7	0.0	0.0	61.9

Anexo 3.6: Ficha de registro de los accidentes laborales

Tabla 32. Ficha de registro de los accidentes laborales

Investigador(es)	Lara Vivanco, Pitter Williams Valencia Valdivia, Maryori Polet
Empresa	Yobel SCM S.A.C.
Planta/sede	
Fecha de inicio	
Fecha de culminación	

Día de medición	Pre prueba			Post prueba		
	Accidente s leves	Accidentes incapacitante s	Días perdido s	Accidente s leves	Accidentes incapacitante s	Días perdido s
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
.						
.						
.						
n						

Anexo 3.7: Ficha de registro de comportamientos clave

Tabla 33. Ficha de registro de comportamientos clave

Investigador(es)	Lara Vivanco, Pitter Williams Valencia Valdivia, Maryori Polet
Empresa	Yobel SCM S.A.C.
Planta/sede	
Fecha de inicio	
Fecha de culminación	

Individuos	Comportamientos claves	Consecuencias	Antecedentes de comportamientos claves
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
.			
.			
.			
n			

Anexo 2. Validación de instrumentos a través de juicio de expertos

Tabla 34. Juicio de expertos 01

VARIABLE / DIMENSIÓN	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
VARIABLE INDEPENDIENTE: Seguridad basada en el comportamiento							
Dimensión 01: Capacitación y entrenamiento $CE = \frac{N^{\circ} \text{ de personal capacitado}}{N^{\circ} \text{ de capacitados programados}} * 100$ CE: Índice de capacitación y entrenamiento	x		x		x		
Dimensión 02: Inducción y evaluación $VN = \frac{\text{Evaluaciones aprobadas}}{\text{Evaluaciones ejecutadas}} * 100$ VN: Índice de validación de notas	x		x		x		
Dimensión 03: Observación directa $OD = \frac{\text{Actividades de riesgo}}{\text{Comportamiento observado}} * 100$ OD: Índice de observación directa	x		x		x		

VARIABLE DEPENDIENTE: Accidentes laborales	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
Dimensión 01: Índice de frecuencia $IF = \frac{\text{Número de accidentes}}{\text{Número de horas trabajadas}} \times 100000$ IF: Índice de frecuencia	x		x		x		
Dimensión 02: Índice de severidad $IS = \frac{\text{Número de días perdidos}}{\text{Horas hombre trabajadas}} \times 100000$ IS: Índice de severidad	x		x		x		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____

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

Apellidos y nombres del juez validador. **Mg./Dr.: Mg. Bazán Robles, Romel Darío**

DNI: 41091024

Especialidad del validador:

2 de abril del 2021

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

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

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



Firma del Experto Informante

Tabla 35. Juicio de expertos 02

VARIABLE / DIMENSIÓN	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
VARIABLE INDEPENDIENTE: Seguridad basada en el comportamiento							
Dimensión 01: Capacitación y entrenamiento $CE = \frac{N^{\circ} \text{ de personal capacitado}}{N^{\circ} \text{ de capacitados programados}} * 100$ CE: Índice de capacitación y entrenamiento	x		x		x		
Dimensión 02: Inducción y evaluación $VN = \frac{\text{Evaluaciones aprobadas}}{\text{Evaluaciones ejecutadas}} * 100$ VN: Índice de validación de notas	x		x		x		
Dimensión 03: Observación directa $OD = \frac{\text{Actividades de riesgo}}{\text{Comportamiento observado}} * 100$ OD: Índice de observación directa	x		x		x		

VARIABLE DEPENDIENTE: Accidentes laborales	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
Dimensión 01: Índice de frecuencia $IF = \frac{\text{Número de accidentes}}{\text{Número de horas trabajadas}} \times 100000$ IF: Índice de frecuencia	x		x		x		
Dimensión 02: Índice de severidad $IS = \frac{\text{Número de días perdidos}}{\text{Horas hombre trabajadas}} \times 100000$ IS: Índice de severidad	x		x		x		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____

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

Apellidos y nombres del juez validador. **Mg./Dr.: Mg. FARFÁN MARTÍNEZ ROBERTO**

DNI: 02617808

Especialidad del validador:

02 de Marzo del 2022

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

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

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



Firma del Experto Informante

Tabla 36. Juicio de expertos 03

VARIABLE / DIMENSIÓN	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
VARIABLE INDEPENDIENTE: Seguridad basada en el comportamiento							
Dimensión 01: Capacitación y entrenamiento $CE = \frac{N^{\circ} \text{ de personal capacitado}}{N^{\circ} \text{ de capacitados programados}} * 100$ CE: Índice de capacitación y entrenamiento	x		x		x		
Dimensión 02: Inducción y evaluación $VN = \frac{\text{Evaluaciones aprobadas}}{\text{Evaluaciones ejecutadas}} * 100$ VN: Índice de validación de notas	x		x		x		
Dimensión 03: Observación directa $OD = \frac{\text{Actividades de riesgo}}{\text{Comportamiento observado}} * 100$ OD: Índice de observación directa	x		x		x		

VARIABLE DEPENDIENTE: Accidentes laborales	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
VARIABLE DEPENDIENTE: Accidentes laborales	Sí	No	Sí	No	Sí	No	
Dimensión 01: Índice de frecuencia $IF = \frac{\text{Número de accidentes}}{\text{Número de horas trabajadas}} \times 100000$ IF: Índice de frecuencia	x		x		x		
Dimensión 02: Índice de severidad $IS = \frac{\text{Número de días perdidos}}{\text{Horas hombre trabajadas}} \times 100000$ IS: Índice de severidad	x		x		x		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____

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

Apellidos y nombres del juez validador. **Mg./Dr.: Baldeon Montalvo Melanie Yunnete** **DNI: 47460661**

Especialidad del validador:

02 de Marzo del 2022

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

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

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



Firma del Experto Informante

Anexo 3. Aplicación de la línea base

Tabla 37. Aplicación de la línea base del SGSS

LISTA DE VERIFICACIÓN DE LINEAMIENTOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO					
LINEAMIENTOS	INDICADOR	CUMPLIMIENTO		OBSERVACIÓN	
		FUENTE	SI	NO	
I. Compromiso e involucramiento					
Principios	El empleador proporciona los recursos necesarios 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 empresa, entidad pública o privada.			X	
	Se promueve un buen clima laboral para reforzar la empatía entre empleador, 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 tiene 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					
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.	No aplica	-	-	
	Los trabajadores conocen y están comprometidos con lo establecido en la política de seguridad y salud en el trabajo.	No aplica	-	-	
	Su contenido comprende: <ul style="list-style-type: none"> - 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 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. 	No aplica	-	-	
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 estas		X		
	El empleador delega funciones y autoridad al personal encargado de implementar el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.			X	

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	
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 y Salud en el Trabajo.			X	
	El Comité o Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo participa en la definición de estímulos y sanciones.	No aplica	-	-	
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	
III. Planeamiento y aplicación					
Diagnóstico	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.	No aplica	-	-	
Planeamiento para la identificación de	La planificación permite: - Cumplir con normas nacionales - Mejorar el desempeño - Mantener procesos productivos seguros o de servicios seguros.		X		

peligros, evaluación y control de riesgos	El empleador ha establecido procedimientos para identificar peligros y evaluar riesgos.			X	
	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 equipos 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) al año como mínimo o cuando cambian las condiciones o se hayan producidos daños.			X	
	La evaluación de riesgos considera: - Controles periódicos de las condiciones de trabajo y de la salud de los trabajadores. - Medidas de prevención.			X	
	Los representantes de los trabajadores han participado en la identificación de peligros y evaluación de riesgos, han sugerido las medidas de control y verificado su aplicación.			X	
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	
Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo	Existe un programa anual de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Las actividades programadas están relacionadas con el logro de los objetivos.	No aplica	-	-	
	Se definen responsables de las actividades en el programa de seguridad y salud en el trabajo.	No aplica	-	-	
	Se definen tiempos y plazos para el cumplimiento y se realiza seguimiento periódico.	No aplica	-	-	
	Se señala dotación de recursos humanos y económicos	No aplica	-	-	
	Se establecen actividades preventivas ante los riesgos que inciden en la función de procreación del trabajador.	No aplica	-	-	
IV. Implementación y Operación					
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).	No aplica	-	-	
	Existe al menos un Supervisor de Seguridad y Salud (para el caso de empleadores con menos de 20 trabajadores).			X	
	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.		X		

	- 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.			X	
	El empleador controla que solo el personal capacitado y protegido acceda a zonas de alto riesgo.			X	
	El empleador prevé que la exposición a agentes físicos, químicos, biológicos, disergonómicos y psicosociales no generen daño al trabajador o trabajadora.			X	
	El empleador asume los costos de las acciones de seguridad y salud ejecutadas en el centro de trabajo.		X		
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		
	El empleador imparte la capacitación dentro de la jornada de trabajo.		X		
	El costo de las capacitaciones es íntegramente asumido por el empleador.		X		
	Los representantes de los trabajadores han revisado el programa de capacitación.			X	
	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		

	<p>Se han realizado capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 trabajador. - 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 riesgos. - Para la actualización periódica de los conocimientos. - Utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. - Uso apropiado de los materiales peligrosos 			X	
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 sustitución 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	

Preparación y respuestas ante emergencias	La empresa, entidad pública o privada ha elaborado planes y procedimientos para enfrentar y responder ante situaciones de emergencias.			X	
Preparación y respuestas ante emergencias	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 emergencias 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	
Contratistas, Subcontratistas, empresa, 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 con 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		X		

	servicios o cooperativas de trabajadores.				
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 conformación del Comité de seguridad y salud en el trabajo. - El reconocimiento de sus representantes por parte del empleador.			X	
	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	
Preparación y respuestas ante emergencias	Existe procedimientos para asegurar que las informaciones pertinentes lleguen a los trabajadores correspondientes de la organización.			X	
V. Evaluación Normativa					
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 actualizada.			X	
	La empresa, entidad pública o privada con 20 o más trabajadores ha elaborado su Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.	No aplica	-	-	
	La empresa, entidad pública o privada con 20 o más trabajadores tiene Libro del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (Salvo que una norma sectorial no establezca un número mínimo inferior).	No aplica	-	-	

	Los equipos a presión que posee la empresa entidad pública o privada tienen su libro de servicio autorizado por el MTPE.	No aplica	-	-	
	El empleador adopta las medidas necesarias y oportunas, cuando detecta que la utilización de ropas y/o equipos de trabajo o protección personal representan riesgos específicos para la seguridad y salud de los trabajadores.			X	
	El empleador toma medidas que eviten las labores peligrosas a trabajadoras en periodo de embarazo o lactancia conforme a la ley.		X		
	El empleador no emplea a niños, ni adolescentes en actividades peligrosas.	No aplica	-	-	
	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 grado y la duración de la exposición al riesgo, con el objeto de adoptar medidas preventivas necesarias.	No aplica	-	-	
Requisitos legales y de otro tipo	<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 proporcione información y capacitación sobre la instalación, adecuada utilización y mantenimiento preventivo de las maquinarias y equipos. - Se proporcione 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 		X		

	comprensibles para los trabajadores.				
	<p>Los trabajadores cumplen con:</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 o 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 y las enfermedades ocupacionales cuando la autoridad competente lo requiera. - Velar por el cuidado integral y colectivo, de su salud física y mental. - Someterse a exámenes médicos obligatorios. - Participar en los organismos paritarios de 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					
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		

	<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 			X	
	El monitoreo permite la medición cuantitativa y cualitativa apropiadas.			X	
	Se monitorea el grado de cumplimiento de los objetivos de la seguridad y salud en el trabajo.			X	
Salud en el trabajo	El empleador realiza exámenes médicos antes, durante y al término de la relación laboral a los trabajadores (incluye a los adolescentes).		X		
	<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. 			X	
	Los resultados de los exámenes médicos son considerados para tomar acciones preventivas o correctivas al respecto.		X		
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 ocurridos.		X		
	El empleador notifica al Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, dentro de las 24 horas de producidos, los incidentes peligrosos que han puesto en riesgo la salud y la integridad física de los trabajadores y/o a la población.			X	
	Se implementan las medidas correctivas propuestas en los registros de accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y otros incidentes.		X		

	Se implementan las medidas correctivas producto de la no conformidad hallada en las auditorias de seguridad y salud en el trabajo.			X	
	Se implementan medidas preventivas de seguridad y salud en el trabajo.			X	
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 vigentes al momento de hecho. - Determinar la necesidad 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		
Control de las operaciones	La empresa, entidad pública o privada ha identificado las operaciones y actividades que están asociadas con riesgos donde las medidas de control necesitan ser aplicadas.		X		

	La empresa, entidad pública o privada ha establecido procedimientos para el diseño del lugar de trabajo, procesos operativos, instalaciones, maquinarias y organización del trabajo que incluye la adaptación a las capacidades humanas a modo de reducir los riesgos en sus fuentes.			X	
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 la seguridad, cambios tecnológicos, adaptándose las medidas de prevención antes de introducirlos.			X	
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	
	Los resultados de las auditorías son comunicados a la alta dirección de la empresa, entidad pública o privada.	No aplica	-	-	
VII. Control de información y 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. - Elaborado 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	
Documentos	<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, disposiciones relativas al - cumplimiento por parte de la organización de los requisitos de - seguridad y salud. 			X	

	<ul style="list-style-type: none"> - Se identifiquen 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. - Se adopten disposiciones para que se cumplan dichos requisitos antes - de utilizar los bienes y servicios mencionados. 				
Control de la documentación y de los datos	La empresa, entidad pública o privada establece procedimientos para el control de los documentos que se generen por esta lista de verificación.			X	
	<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. 	No aplica			
Gestión de los registros	El empleador ha implementado registros y documentos del sistema de gestión actualizados y a disposición del trabajador referido a:			X	
	- 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		
	- Registro 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		

	<p>La empresa, entidad pública o privada cuenta con registro de accidente de trabajo y enfermedad ocupacional e incidentes peligrosos y otros incidentes</p> <p>ocurridos a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sus trabajadores. - Trabajadores de intermediación laboral y/o tercerización. - Beneficiarios bajo modalidades 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	
	<p>Los registros mencionados son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Legibles e identificables. - Permite su seguimiento. - Son archivados y adecuadamente protegidos. 			X	
VIII. Revisión por la dirección					
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. 			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 y salud 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. 			X	

	<ul style="list-style-type: none"> - Los resultados de los programas anuales de seguridad y salud en el trabajo. 				
Gestión de la mejora continua	<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. - El establecimiento de estándares de seguridad. - La medición y evaluación periódica del desempeño con respecto a los estándares de la empresa, entidad pública o privada. - La corrección y reconocimiento del desempeño. 		X		
	<p>La investigación y auditorías permiten a la dirección de la empresa, entidad pública o privada lograr los fines previstos y determinar, 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 subestándares), - 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		

	<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>		<p>X</p>	
--	--	--	-----------------	--

Fuente: (RM N°050-2013-TR)

Anexo 6: Actividad 3 – Actividad 25 - Implementación del “Plan de seguridad basado en el comportamiento”



**PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD
OCUPACIONAL**

YOBEL SCM S.A.C

AÑO 2021

1. Introducción

La Empresa Yobel SCM S.A.C., ha elaborado el presente Plan de Seguridad y Salud Ocupacional, en concordancia con lo establecido en el Decreto Supremo N° 006 -2014 Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Este Plan de SST comprende la organización de actividades orientadas a controlar los riesgos que pudieran afectar a la salud e integridad física de los trabajadores, daños a la propiedad, interrupción de los procesos productivos o degradación del ambiente de trabajo en todas las labores realizadas por la empresa, así como un mecanismo de mejora continua.

2. Alcance

El presente Plan abarca a todas los trabajadores de la empresa Yobel SCM S.A.C.- Lurín.

3. Política de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente de Yobel SCM S.A.C

En Yobel SCM S.A.C., estamos comprometidos con lograr una Cultura de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente, velando por el bienestar de los Colaboradores, Clientes, proveedores, contratistas y visitantes en general, mediante un Sistema Integrado de Gestión, basado en el trabajo en equipo de personal directivo, ejecutivo, profesional y operativo asegurando el cumplimiento de la legislación vigente, la mejora continua y buscando alcanzar los mejores estándares de la industria, propiciando un adecuado equilibrio económico entre los rendimientos de los negocios y el gasto asociado que asegure el cumplimiento de las obligaciones empresariales en materia de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente.

- Promovemos y desarrollamos ambientes de trabajo, seguros y saludables, a través de la oportuna identificación de peligros y control de los riesgos, implementando medidas de prevención de lesiones, enfermedades ocupacionales, incidentes, accidentes e impactos ambientales, en coordinación con los Colaboradores y sus

representantes, y exigiendo que los proveedores y sus contratistas observen las mismas disposiciones.

- Estamos comprometidos con la capacitación y sensibilización permanente y periódica a los Colaboradores, Clientes, proveedores, contratistas y visitantes en general, en las normas de Higiene, Seguridad, Salud Ocupacional y Protección del Medio Ambiente.
- Fomentamos y promovemos que todos los miembros de Yobel SCM S.A.C., asuman la debida responsabilidad en el cumplimiento de la presente política, siendo estrictos frente a su inobservancia.

4. Base Normativa Legal aplicable

- a. Ley 29783, Seguridad y salud en el trabajo
- b. Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por D.S. N° 006 – 2014 – TR.
- c. D.S. 42-F Reglamento de seguridad industrial (1964).
- d. Norma Técnica del Seguro Complementario de Trabajo de Riesgo. D.S. 003-98-SA.
- e. RM- 148-2012-TR Reglamento del Comité SSO
- f. D. S.N° 012-2010-TR Dictan disposiciones relativas a la obligación de los Empleadores y Centros Médicos Asistenciales de reportar al Ministerio los Accidentes de Trabajo, Incidentes Peligrosos y Enfermedades Ocupacionales.
- g. R.M. 375-2008-TR Aprueban la norma básica de ergonomía y de procedimiento de evaluación de riesgo disergonómico
- h. D.S. 015-2005-SA, Reglamento sobre Límites Máximos Permisibles para Agentes Químicos en Ambientes de Trabajo.
- i. NTP 399.010-1 2004, Colores, símbolos, formas y dimensiones de señales de seguridad.
- j. NTP 350.043-1 2011, Extintores portátiles, selección, distribución, inspección, mantenimiento, recarga y prueba hidrostática.
- k. NTP 900.058 2005. GESTIÓN AMBIENTAL. Gestión de residuos. Código de colores para los dispositivos de almacenamiento de residuos.

- I. DS 003-2017-MINAM, Estándares de calidad ambiental para aire y establecen disposiciones complementarias.

5. Normas Internas

- a. Reglamento Interno de Trabajo.
b. Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.


6. Objetivos

6.1. Objetivo Plan Anual

Establecer un plan anual de actividades que nos permita mejorar la gestión de la seguridad y salud ocupacional y Medio Ambiente en nuestra empresa, a fin de reducir drásticamente los accidentes e incidentes que se susciten producto de nuestras operaciones.

6.2. Objetivo Programa Anual

Reforzar el conocimiento y las capacitaciones en las distintas áreas de trabajo y concientizar a los responsables a estar alineados en la mejora de seguridad salud ocupacional y medio ambiente.

 v.1 Codigo: 030592					
OBJETIVOS Y METAS DE SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE					
ITEM	OBJETIVO GENERAL	OBJETIVO ESPECIFICO	META	INDICADOR	RESPONSABLES
1	Mantener las condiciones de trabajo seguras y saludables.	Detectar condiciones inseguras en ambiente de trabajo.	>=90%	N° de levantamiento de observaciones de inspecciones realizadas al mes 100%	Comité de SST / Supervisor SSOMA
2	Cumplir con los requisitos legales de Seguridad y Salud en el trabajo para todo el personal interno como externo.	Adecuación del sistema de Gestion de sguard y salud en el trabajo a la Ley 29783 y su reglamento.	>=95%	N° de Requisitos Legales Implementados al mes 100% N° de requisitos Legales Aplicables	Supervisor SSOMA
3	Lograr la mayor competencia y sensibilización de los trabajadores en Seguridad y Salud en el trabajo	temas de SSOMA para todo el personal en general y obligatorias instruir a los brigadistas de emergencia del proyecto.	>=100%	N° de Capacitaciones ejecutadas x 100% N° de capacitaciones programadas	Supervisor SSOMA
4	Promover la mejora continua del desempeño en SSOMA	Implementar actividades que permitan prevenir la ocurrencia de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales en la Empresa. Disminuir el numero de accidente de trabajo y enfermedades ocupacionales. Implementar y evaluar programas de prevencion de riesgos laborales.	IF<=25	Indice de Frecuencia	Supervisor SSOMA
			IG<=30	Indice de Gravedad	Supervisor SSOMA
			>=90%	% de levantamiento de hallazgo de auditorias SST	Supervisor SSOMA
5	Establecer una cultura de prevención y seguridad y salud en el trabajo de todos los colaboradores y proveedores.	Realizar los monitoreos de agentes ocupacionales. Dotar EPP al personal del proyecto Asegura la operatividad de los equipos de lucha contra incendio.	>=100%	N° de Actividades ejecutados x 100% N° de actividades programadas	Supervisor SSOMA
6	Establecer una cultura de prevención y seguridad y salud en el trabajo de todos los colaboradores y proveedores.	Disminuir la contaminacion ambiental de los procesos.	>=80%	Cantidad Recurso /# de personas	Supervisor SSOMA
7	Establecer monitoreos de factor de riesgo en todo el almacén de SSOMA	Realizar los monitoreos de agentes ocupacionales.	>=80%	N° de Actividades ejecutados x 100% N° de actividades programadas	Supervisor SSOMA

7. Definición de Términos:

- Accidente: Suceso repentino que sobreviene por causa o con ocasión del trabajo y que produce pérdidas tales como lesiones personales, daños materiales, derroches y/o impacto al medio ambiente; con respecto al trabajador le puede ocasionar una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte. Asimismo se consideran accidentes aquellos que:

Interrumpen el proceso normal de trabajo.

Se producen durante la ejecución de órdenes del Empleador, o durante la ejecución de una labor bajo su autoridad, aún fuera del lugar y horas de trabajo.

Dependiendo de la gravedad, los accidentes con lesiones personales pueden ser:

- Accidente Leve: Como resultado de la evaluación médica, el accidentado debe volver máximo al día siguiente a sus labores habituales.
- Accidente Incapacitante: Como resultado de la evaluación médica se determina que el accidente no es leve y recomienda que, el accidentado al día siguiente no asista al trabajo y continúe el tratamiento. El día de la ocurrencia de la lesión no se tomará en cuenta, para fines de información estadística.

Los accidentes incapacitantes pueden ser:

- Total Temporal: Donde la lesión genera la imposibilidad de utilizar una determinada parte del organismo humano, hasta finalizar el tratamiento médico y volver a las labores habituales totalmente recuperado.
- Parcial Permanente: Donde la lesión genera la pérdida parcial de un miembro o de las funciones de este.
- Total Permanente: Donde la lesión genera la pérdida anatómica total de un miembro; se considera a partir de la pérdida del dedo meñique.
- Accidente Mortal: Donde la lesión genera la muerte del trabajador, sin tomar en cuenta el tiempo transcurrido entre la fecha del accidente y el deceso. Para efecto de la estadística se debe considerar la fecha en que fallece.

- Actividades Peligrosas: Aquellas que tengan por objeto fabricar, manipular, expender o almacenar productos o sustancias susceptibles de originar riesgos graves por explosión, combustión, radiación u otros modos de contaminación de análoga importancia para las personas o los bienes.
- Ambiente, Centro de Trabajo Unidad de Producción: Lugar en donde los trabajadores desempeñan sus labores.
- Capacitación: Actividad que consiste en instruir conocimientos teóricos y prácticos del trabajo a los participantes.
- Causas de los Accidentes: Criterios que permiten comprender las razones por las cuales ocurre un accidente. Se dividen en:- Falta de control: Debido a fallas o debilidades en el control administrativo de la empresa.
- Causas Básicas: Debidas a factores personales y factores de trabajo: Factores Personales.- Todo lo relacionado al trabajador como persona (conocimientos, experiencia, grado de fatiga o tensión, problemas físicos, fobias, etc.) Factores del Trabajo.- Todo lo relacionado al entorno del trabajo (equipos, materiales, ambiente, procedimientos, comunicación, etc.)
- Causas Inmediatas: Debidas a los actos y/o condiciones subestándares:
- Condiciones Subestándares: Toda condición física en el entorno del trabajo que puede causar un accidente. Actos Subestándares: Toda acción o práctica incorrecta ejecutada por el trabajador que puede causar un accidente.
- Comité de Calidad, Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente: Órgano paritario constituido por representantes del empleador y los trabajadores, con las facultades y obligaciones previstas por las normas vigentes, destinado a la consulta regular y periódica de las actuaciones de la empresa.
- Condiciones y Medio Ambiente de Trabajo: Aquellos elementos, agentes o factores que tienen influencia significativa en la generación de riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores.

- Contaminación del Ambiente de Trabajo: Es toda alteración del ambiente de trabajo - calidad del suelo, agua o aire - a un nivel que puede afectar la salud y la integridad física de los trabajadores.
- Cultura de Seguridad y Salud o cultura de prevención: Conjunto de valores, principios y normas de comportamiento y conocimiento que comparten los miembros de una organización, con respecto a la prevención de incidentes, accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales
- Emergencia: Evento no deseado que se presenta debido a factores naturales o como consecuencia de accidentes de trabajo, tales como: incendios, explosiones, sismos, deslizamientos, accidentes de tránsito, entre otros.
- Enfermedad Ocupacional: Enfermedad contraída como resultado de la exposición a factores de riesgos como agentes físicos, químicos, biológicos y ergonómicos, inherentes a la actividad laboral.
- Empleador: Toda persona natural o jurídica que emplea a uno o varios trabajadores.
- Equipos de Protección Personal: Los dispositivos específicos destinados a ser utilizados adecuadamente por el trabajador para que le protejan de uno o varios riesgos que puedan amenazar su seguridad o salud en el trabajo.
- Ergonomía: Llamada también ingeniería humana, es la ciencia que busca optimizar la interacción entre el trabajador, máquina y ambiente de trabajo con el fin de adecuar los puestos, ambientes y la organización del trabajo a las capacidades y limitaciones de los trabajadores, con el fin de minimizar el estrés y la fatiga y con ello incrementar el rendimiento y la seguridad del trabajador.
- Evaluación de riesgos: Proceso mediante el cual se establece la probabilidad y la gravedad de que los peligros identificados se manifiesten, obteniéndose la información necesaria para que la empresa esté en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la oportunidad y el tipo de acciones preventivas que deben adoptarse.

- Exposición: Condiciones de trabajo que implican un determinado nivel de riesgo a los trabajadores.
- Gestión de la Seguridad y Salud: Aplicación de los principios de la administración moderna a la seguridad y salud, integrándola a la producción, calidad y control de costos.
- Gestión de Riesgos: Es el procedimiento, que permite una vez caracterizado el riesgo, la aplicación de las medidas más adecuadas para reducir al mínimo los riesgos determinados y mitigar sus efectos, al tiempo que se obtienen los resultados esperados.
- Identificación de Peligros: Proceso mediante el cual se reconoce que existe un peligro y se definen sus características.
- Incidente: Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que éstas sólo requieren cuidados de primeros auxilios.
- Incidente Peligroso: Toda contingencia fácilmente reconocible, que puede causar lesiones o enfermedades a las personas en su trabajo, o a la población.
- Inducción u Orientación: Capacitación inicial para ayudar al trabajador a ejecutar su labor en forma segura, eficiente y correcta. Se divide normalmente en:
 - Inducción General: Capacitación al trabajador antes de asumir su puesto sobre temas generales como política, beneficios, servicios, facilidades, normas y prácticas, y el conocimiento del ambiente laboral de la empresa.
 - Inducción Específica: Capacitación que brinda al trabajador la información necesaria para prepararlo a su trabajo específico.
- Investigación de Accidentes e Incidentes: Proceso de recopilación y evaluación de evidencias que conducen a determinar las causas de los accidentes e incidentes, y que permite tomar las acciones correctivas y prevenir la recurrencia de estos.
- Inspección: Proceso de observación metódica para identificar no conformidades con los estándares establecidos e identificar los peligros.
- Lesión: Daño físico u orgánico que sufre una persona como consecuencia de un accidente de trabajo o enfermedad ocupacional.

- Medidas de Prevención: Las acciones que se adoptan con el fin de evitar o disminuir los riesgos derivados del trabajo, dirigidas a proteger la salud de los trabajadores contra aquellas condiciones de trabajo que generan daños que sean consecuencia, guarden relación o sobrevengan durante el cumplimiento de sus labores, medidas cuya implementación constituye una obligación y deber de parte de los empleadores.
- Peligro: Propiedad o característica intrínseca de algo capaz de ocasionar daños a las personas, equipo, procesos y ambiente.
- Pérdidas: Constituye todo daño, mal o menoscabo en perjuicio del empleador.
- Prevención de Accidentes: Combinación razonable, de políticas, estándares, procedimientos y prácticas, que permiten a una organización, alcanzar los objetivos de prevención de riesgos en el trabajo.
- Primeros Auxilios: Protocolos de atención de emergencia que se brindan a una persona que ha sufrido un accidente o enfermedad ocupacional.
- Procesos, Actividades, Operaciones, Equipos o Productos Peligrosos: Aquellos elementos, factores o agentes físicos, químicos, biológicos, ergonómicos o mecánicos, que están presentes en el proceso de trabajo, según las definiciones y parámetros que establezca la legislación nacional, que originen riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores que los desarrollen o utilicen.
- Reglamento: Conjunto de normas, procedimientos, prácticas o disposiciones detalladas, a los que la empresa asigna carácter obligatorio.
- Riesgo: Probabilidad de que un peligro se materialice en unas determinadas condiciones y produzca daños a las personas, equipos y al ambiente.
- Salud: Estado de completo bienestar físico, mental y social, y no meramente la ausencia de enfermedad o de incapacidad.
- Salud Ocupacional: Rama de la Salud Pública que tiene como finalidad promover y mantener el mayor grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las ocupaciones; prevenir todo daño a la

salud causado por las condiciones de trabajo y por los factores de riesgo; y adecuar el trabajo al trabajador, atendiendo a sus aptitudes y capacidades.

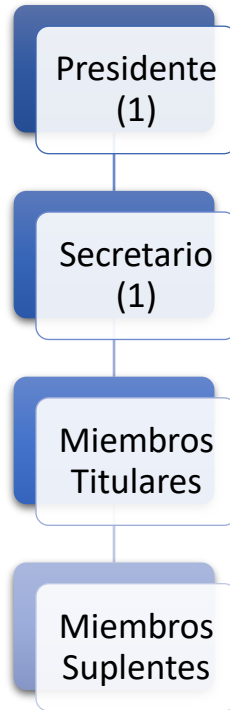
- Seguridad: Son todas aquellas acciones y actividades que permiten que el trabajador labore en condiciones seguras tanto ambientales como personales, con el fin de conservar la salud y preservar los recursos humanos y materiales.
- Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo: Conjunto de elementos interrelacionados o interactivos que tienen por objeto establecer una política y objetivos de seguridad y salud en el trabajo, y los mecanismos y acciones necesarios para alcanzar dichos objetivos, estando íntimamente relacionado con el concepto de responsabilidad social empresarial, en el orden de crear conciencia sobre el ofrecimiento de buenas condiciones laborales a los trabajadores, mejorando de este modo la calidad de vida de los mismos, así como promoviendo la competitividad de las empresas en el mercado.
- Trabajador: Toda persona, que desempeña una actividad de manera regular o temporal por cuenta ajena y remunerada o de manera independiente o por cuenta propia.
- Vigilancia en Salud Ocupacional: Conjunto de usuarios, normas, procedimientos y recursos organizados para la recopilación, análisis, interpretación y divulgación sistemática y oportuna de información sobre eventos de salud ocupacional.
- Medio ambiente: Entorno en el cual una organización opera, incluidos el aire, el agua, el suelo, los recursos naturales, la flora, la fauna, los seres humanos y sus interrelaciones.

8. Sub comité de seguridad y salud en el trabajo

Yobel SCM S.A.C, contará con un Sub Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo paritario, conformado por 6 miembros Titulares, por igual número de representantes de la empresa y de los trabajadores, es decir 3 representantes de los Trabajadores y 3 Representantes del Empleador.

El Sub Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo será responsable de la debida implementación y aplicación del presente Plan.

El Sub Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo adoptará el siguiente organigrama funcional:



9. Responsabilidades con relación al Programa

9.1. Del Gerente de la Unidades de Negocio

- Asignar los recursos necesarios, humanos y materiales que posibiliten la implementación y ejecución de todas las actividades contenidas en el presente plan de trabajo.
- Liderar y hacer cumplir el contenido del plan, manifestando un compromiso visible con las Políticas de Seguridad, Salud Ocupacional.
- Del Responsable de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente.
- Responsable de la implementación y control del Programa de Seguridad y Salud Ocupacional.
- Realizar el seguimiento y verificación del cumplimiento del Plan Anual de Seguridad.

9.2. Del Supervisor

- Monitorear y asesorar sobre el presente plan de actividades, efectuando un acompañamiento permanente e intensivo con todas las actividades

relacionadas con la prevención, apoyar, capacitar, realizar todas las actividades necesarias que posibilite la implementación y ejecución del presente.

- Implementa y supervisa los programas de capacitación y entrenamiento.
- Liderar la investigación de accidentes e incidentes y recomienda métodos de control para prevenir otras ocurrencias.

9.3. De los Jefes y Supervisores de Área

- Son responsables de velar por la seguridad de sus empleados.
- Hacer cumplir y verificar la ejecución de Programas SSOMA en su área de trabajo.

9.4. Del Personal en general

- Participar de las actividades de los Programas SSOMA.
- Responsable por aprender y cumplir con las normas y reglas que se apliquen a las tareas asignadas.

10. Elementos del Programa

10.1. Compromiso Gerencial visible

El presente Programa comienza con un compromiso gerencial hacia la seguridad personal al más alto nivel de la organización, a través de la Política de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente; está comprometida con la prevención y el control de pérdidas ocasionadas por accidentes de todos sus recursos (personal, físicos y al medio ambiente). Para cumplir con este compromiso de proteger tanto al personal como a la propiedad, Yobel SCM S.A.C., proveerá y mantendrá un ambiente de trabajo seguro y saludable, proveyendo recursos profesionales y capacitación en las áreas de salud ocupacional, seguridad y protección al medio ambiente a todas las áreas de la organización. Asimismo, enfocará sus esfuerzos en eliminar o reducir todos los peligros predecibles que pudieran resultar en accidentes, enfermedades ocupacionales o daños al medio ambiente

10.2. Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos

Anualmente, se revisa, actualiza y mejora las matrices IPER en coordinación con los responsables de los procesos y el Inspector SSOMA

de la empresa, según lo indicado en el procedimiento Identificación de Peligros, evaluación de Riesgos y Medidas de Control (Código 026465) y plasmado en el registro de Identificación de Peligros Evaluación de Riesgos y Medidas de Control (Código 027272). Se revisa la metodología para mejorar la comprensión por parte de los trabajadores.

Esta actividad es programada por cada Inspector SSOMA en el Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional (Código 7159).

10.3. Monitoreo de Agentes físicos, químicos, biológicos, ergonómicos y psicosocial.

Anualmente se realizan los monitoreos a las áreas de la empresa donde estén presente los agentes físicos, químicos, biológicos y ergonómicos, adicionalmente cuando algún se produce algún cambio en el proceso.

Los monitoreos por efectuarse corresponden a:

- Polvo.
- Ruido.
- Iluminación.
- Vibración
- Estrés Térmico.
- Estudio Disergonómico
- Psicosocial.

10.4. Exámenes médicos ocupacionales (EMO)

Los exámenes médicos ocupacionales nos permiten monitorear la salud ocupacional de nuestros colaboradores, y verificar que no se hayan dado alteraciones en su salud producto de sus funciones realizadas.

Se realizan anual y bianual según corresponda a fin de garantizar el buen estado de salud de los colaboradores.







Los EMO se toman de acuerdo a los riesgos del área a los que está expuesto al personal y se establecen en la Matriz de Exámenes Médicos Ocupacionales según riesgos y lineamientos establecidos.

El área de Salud Ocupacional -SSOMA, realizará el seguimiento de los resultados de cada EMO (Pre ocupacional y periódico) a fin de garantizar

el buen estado de salud de los colaboradores asignados a Yobel SCM S.A.C.

10.5. Inspecciones de Seguridad

Las inspecciones de seguridad se realizan de acuerdo con el procedimiento Inspecciones Planeadas y No planeadas (Código 16858) y son plasmados en el registro de Inspecciones Planeadas y No planeadas (Código 06660). Se ha considerado el desarrollo de inspecciones tanto por el supervisor e inspector SSOMA como por el Sub Comité de SST, que obedecerán a este Plan Anual y la frecuencia está establecida en el Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional (Código 7159). Las recomendaciones de estas inspecciones tendrán un seguimiento a través del registro de “Seguimiento de Acciones Correctivas y Preventivas (Código 6662)”, para asegurar que su levantamiento ha sido realizado y por consiguiente se ha cumplido con mejorar las condiciones de trabajo, Las inspecciones mensuales también consideran a los equipos de seguridad: Inspección de extintores a través del registro de “Control de Extintores (Código 16047 corregir 31399)” e Inspección de “Luces de Emergencia (Código 11816 corrijan el código 31398)”.

6	Inspecciones No Planeadas	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA		Semanal	Pendiente	
7	Inspecciones Planeadas levantamiento / cierre						
7.1	Colgate	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA		Anual	Pendiente	
7.2	Henkel	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA		Anual	Pendiente	
7.3	Cela	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA		Anual	Pendiente	
7.4	BDF	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA		Anual	Pendiente	
7.5	Carestream	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA		Anual	Pendiente	

11. Procedimientos Escritos de Trabajo Seguro.

Los Procedimientos Escritos de Trabajo Seguro son desarrollados por los trabajadores y supervisores, siendo estos procedimientos de aplicación obligatoria en las labores diarias. Recogen la elaboración y aplicación de estándares de trabajo con seguridad para las diferentes áreas operativas.

Los procedimientos reflejan el grado de exigencia y parámetros con el que queremos manejar el desarrollo de nuestras actividades.

Cada una de las áreas tendrá la responsabilidad de elaborar los procedimientos necesarios para el desarrollo seguro de sus actividades, considerando que estos cumplan con los requisitos legales aplicables a la actividad.

12. Capacitaciones en Temas de Seguridad y Salud Ocupacional.

El programa de capacitación tendrá como objetivo contar con personal competente en términos de conocimiento, habilidades y actitudes para un adecuado desempeño de su trabajo que garantice una eficiente operación con seguridad y calidad, creando conciencia del cuidado del medio ambiente, esta capacitación será desarrollada por personal de SSOMA.

Para la capacitación del personal, se cuenta con 1 sala de capacitación, con capacidad para 30 personas, para el desarrollo de sus programas tiene el apoyo de un proyector multimedia, el mismo está ubicado en sala de capacitación.

13. Charlas de 5 minutos

Semanalmente se realizarán reuniones de seguridad y calidad que tendrán una duración de 5 minutos programados y serán evidenciados en el Registro de "Inducción, Capacitación, Entrenamiento y Simulacros de Emergencia (Código 24732)", los temas serán seleccionados de acuerdo a la naturaleza de los riesgos, procedimientos de trabajo seguro, causas de los accidentes, orden y limpieza, estadísticas de los reportes de actos y condiciones inseguras y temas relacionados a concientizar al personal de los procesos en seguridad, salud ocupacional y medio ambiente y estarán a cargo de los supervisores de las distintas áreas de trabajo o personal del área.

El cumplimiento de las charlas de 5 minutos se reportará mensualmente al Sub Comité de SST.

14. Reunión del Sub Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo.

El Sub Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, es el órgano rector de la gestión de seguridad y tendrá un carácter multidisciplinario para que todas las Áreas participen de manera activa en el control de los riesgos.

Este Sub Comité se reunirá una vez al mes en sesión ordinaria y extraordinariamente cuando las circunstancias lo requieran, los acuerdos serán registrados en el Libro de Actas a través del registro “Acta de Comité o Sub Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo (Código 29299)”

N°	Descripción de la actividad	Responsable de ejecución	Área	Año												Fecha de Verificación	Estado	Observaciones	
				E	F	M	A	M	J	J	J	A	S	O	N				D
Objetivo General 2		Prevenir la ocurrencia de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales																	
N°	Descripción de la actividad	Responsable de	Área	E	F	M	A	M	J	J	J	A	S	O	N	D	Fecha de	Estado	Observaciones
1	Reuniones de CSST	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA / Miembros CSST														Mensual	Pendiente	
2	Inspección de SCSST	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA / Miembros CSST														Semestral	Pendiente	
3	Elaboración de Indicadores de Gestión (Frecuencia, Accidentabilidad y Gravedad)	Supervisor SSOMA	SSOMA														Mensual	Pendiente	
4	Seguimiento de Matriz : Seguimiento de accidentes e incidentes	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA														Semanal	Pendiente	

15. Reporte e Investigación de Accidentes e Incidentes

Se dará cumplimiento al Reglamento de Seguridad y Salud en el trabajo (Código 27476), donde los empleadores deberán realizar las investigaciones de los accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos, con la finalidad de comprobar la eficacia de las medidas de SSOMA adoptadas, así como, la necesidad de modificar alguna de ellas, quien efectuará el reporte necesario en concordancia con las políticas y procedimientos de Yobel SCM S.A.C.

El personal de SSOMA realizará la investigación del accidente o incidente de acuerdo con el procedimiento de “Investigación de Accidentes e Incidentes (Código 16930)” y los registros “Informe de Investigación de Accidente, Incidente Peligroso o Incidente de Trabajo (Código 025841)” y “Declaración de Incidente o Accidente (Código 15204).

El Sub Comité de SST analizará y comentará las causas de los incidentes y accidentes registrados durante el mes correspondiente, con la finalidad de identificar las causas y verificará que se hayan adoptado las medidas correctivas necesarias, asimismo, emitirá las recomendaciones respectivas.

16. Señalizaciones

Se cumplirá con la instalación de letreros, demarcaciones y avisos de seguridad de acuerdo con la NTP 399.010-1 Señales de seguridad. Colores, símbolos, formas y dimensiones de señales de seguridad.

Se buscará que las señalizaciones sean una herramienta de gestión que ayudará a la prevención de accidentes.

Durante las capacitaciones de SSOMA, impartida a todo el personal, se incluirá el tema de señalizaciones para que sepan el significado de los colores usados en cada una de las áreas de trabajo, estos avisos de Código de colores serán colocados en forma visible en cada una de las áreas de trabajo.

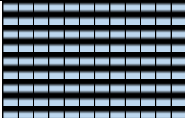
17. Equipo de Protección Personal

El equipo de protección personal es seleccionado de acuerdo a los riesgos a los que está expuesto el personal y se registra en la Matriz de EPP, la que es revisada anualmente o inmediatamente después de realizar un cambio en los procesos ya establecidos o nuevos procesos:

El control de la entrega de los EPP se lleva en el formato de “Entrega de equipo de protección personal (Código 15161)”, se realizan mensualmente la revisión de dichos formatos en las áreas, a fin de evidenciar la entrega, uso y reemplazo de los EPP de cada uno de los trabajadores. Adicionalmente de manera rutinaria cada uno de los trabajadores debe revisar sus EPP antes del inicio de sus labores.

18. Estadísticas de Seguridad

Los Índices de Frecuencia, Severidad y Accidentabilidad son los indicadores básicos con los que se medirá la efectividad del Programa Anual SSOMA (Código 7159). Las estadísticas internas serán elaboradas mensualmente a través del registro “Índice de Frecuencia de Accidentes, Severidad, Accidentabilidad y Gravedad (Código 25842)” para su difusión entre el personal y análisis en las reuniones del Sub Comité.

3	Elaboración de Indicadores de Gestión (Frecuencia, Accidentabilidad y Gravedad)	Supervisor SSOMA	SSOMA		Mensual	Pendiente	
---	--	------------------	-------	--	---------	-----------	--

19. Plan de Contingencia y Simulacros

Una emergencia es la pérdida del control de una actividad generada por un evento no deseado que genera peligros / riesgos reales o potenciales en Yobel SCM S.A.C.(ya sea dentro del área o fuera de ésta) y que afecta directamente a:

Las personas

La Propiedad

El proceso

El medio ambiente

La reputación de Yobel SCM S.A.C.

Para el manejo de posibles emergencias Yobel SCM S.A.C., cuenta con planes de respuesta de emergencias.

Se contará con brigadistas inscritos dentro de nuestra “Lista de Brigadistas Yobel SCM S.A.C. (Código 26128)” los mismos serán capacitados mensualmente y se programarán simulacros con la finalidad de que el personal esté entrenado y familiarizado con los trabajos y medidas preventivas a tomar en estos casos. Cabe señalar que se efectuará un informe de cada simulacro desarrollado a través de los registros “Informe Técnico SSOMA (Código 27662)” y “Lista de Verificación de Simulacro de Evacuación (Código 25928)”, con el objetivo de analizar las fortalezas y dificultades durante el desarrollo de este.

20. Prevención y Control de Incendios.

Yobel SCM S.A.C. cuenta dentro de sus instalaciones con equipos de lucha contra incendios, por ello se ejecutará inspecciones mensuales de los extintores a través del registro “Control de Extintores (Código 16047)” y otros equipos de emergencia se realizaran de manera trimestral con la finalidad de garantizar la ubicación adecuada y el estado operativo de los mismos, en caso se encuentre alguna observación, el mismo será reportado inmediatamente para su pronto levantamiento a través del registro “Alerta de Seguridad”

21. Mapa de Riesgos y Evacuación


Cada uno de los almacenes contará con un Mapa de riesgos (Código 26408) y un Mapa de Evacuación (Código 26427) el cual será elaborado y actualizado en base a lo establecido en el Programa Anual de Seguridad y Salud Ocupacional (Código 7159) del año en curso.

22. ANEXOS:

- a. Programa Anual de SST**
- b. Programa Anual de Capacitaciones**
- c. Mapa de riesgos**
- d. Matriz IPERC**

ANEXO a: PROGRAMA ANUAL DE SST

Tabla 38. Programa anual de SST

 <p>Profesionales de confianza</p>	PROGRAMA ANUAL DE SEGURIDAD, SALUD OCUPACIONAL Y MEDIO AMBIENTE											
DATOS DEL EMPLEADOR:												AÑO: 2021
RAZÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO	ACTIVIDAD ECONÓMICA									Nro DE TRABAJADORES
YOBEL SCM S.A.C	20551741053	Av. San Genaro 150, Urb. Molitala- Los Olivos	Almacenamiento y depósito									20
Objetivo General 1					Mantener un ambiente seguro de trabajo							
Objetivos Específicos					Detectar condiciones inseguras en ambientes de trabajo							
Metas	100 % de actividades ejecutadas											
Indicadores	N° actividades ejecutadas											

Presupuesto estimado		\$ 97 600.00																
Recursos		Equipos monitoreo, médicos, personal SSOMA																
N°	Descripción de la actividad	Responsable de ejecución	Área	Año												Fecha de Verificación	Estado	Observaciones
				E	F	M	A	M	J	JU	A	S	O	N	D			
1	Actualización Matrices IPERC	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA													Anual	Pendiente	
2	Difusión de IPERC y Mapas de Riesgo	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA													Anual	Pendiente	
3	Actualización de Mapas de Evacuación	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA													Anual	Pendiente	
4	Difusión de Mapas de Riesgo y de evacuación	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA													Anual	Pendiente	
5	Seguimiento de Matriz: Acciones correctivas	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
6	Inspecciones No Planeadas	Supervisor SSOMA /	SSOMA													Semanal	Pendiente	

		Inspector SSOMA																
7	Inspecciones Planeadas levantamiento / cierre																	
7.1	Colgate	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente		
7.2	Henkel	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente		
7.3	Cela	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente		
7.4	BDF	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente		
7.5	Carestream	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente		
8	Monitoreos Agentes Físicos	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	Que tipo de monitoreo corresponde	
9	Monitoreos Agentes Psicosocial	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente		

10	Monitoreos Ocupacionales	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente	
11	Monitoreo de Factores de Riesgos Disergonómicos	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente	Ejecutado por la Positiva.
12	Auditoría Interna SSOMA	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente	
13	Auditoría Externa SSOMA (MINTRA)	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente	
Objetivo General 2		Prevenir la ocurrencia de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales																		
Objetivos Específicos		Implementar actividades que permitan prevenir la ocurrencia de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacional en la Corporación. Disminuir el número de accidentes de trabajo y enfermedades ocupacionales. Implementar y evaluar programas de prevención es riesgos laborales.																		
Metas		Disminuir 30 % accidentes y un 0.5 % en EO respecto al año anterior																		
Indicadores		N° de programas implementados X 100 N° de programas planteados																		
Presupuesto estimado		\$. 297 856.00																		
Recursos		Equipos, personal SSOMA, útiles de oficina																		

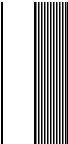
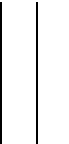



N°	Descripción de la actividad	Responsable de ejecución	Área	Año												Fecha de Verificación	Estado	Observaciones		
				E	F	M	A	M	J	JU	A	S	O	N	D					
1	Reuniones de CSST	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA / Miembros CSST															Mensual	Pendiente	
2	Inspeccion de SCSST	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA / Miembros CSST															Semestral	Pendiente	
3	Elaboración de Indicadores de Gestión (Frecuencia, Accidentabilidad y Gravedad)	Supervisor SSOMA	SSOMA															Mensual	Pendiente	
4	Seguimiento de Matriz : Seguimiento de accidentes e incidentes	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Semanal	Pendiente	
5	Capacitaciones anual de Seguridad	Crear una cultura de prevención a los Jefes, Supervisores y colaboradores																		
5.1	Gestion de Emergencia y desastres	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente	
5.2	IPERC Y EPP	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente	

5.3	GESTION AMBIENTAL	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA															Anual	Pendiente		
5.4	ERGONOMIA	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA																Anual	Pendiente	
5.5	Primeros Auxilos	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA																Anual	Pendiente	
6	Programación de Exámenes médicos Ocupacionales	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA																Mensual	Pendiente	
7	Seguimiento de Pausas Activas / Pasivas	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA																Mensual	Pendiente	Identificar a quien le corresponde pausa Activas /Pasivas
Objetivo General 3		Crear una cultura de prevención de riesgos en nuestros colaboradores, contratistas y visitantes																			
1	Capacitación y Entrenamiento del Uso y Manejo de Montacargas	Supervisor SSOMA	SSOMA																Semestral	Pendiente	Capacitaciones, tipos de exámenes escritos.
2	Uso y manejo de extintores																				
2.1	Colgate	Inspector SSOMA	SSOMA																Semestral	Pendiente	
2.2	Henkel	Inspector SSOMA	SSOMA																Semestral	Pendiente	

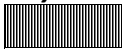



2.3	Cela	Inspector SSOMA	SSOMA												Semestral	Pendiente		
2.4	BDF	Inspector SSOMA	SSOMA												Semestral	Pendiente		
2.5	Carestream	Inspector SSOMA	SSOMA												Semestral	Pendiente		
Objetivo General 4		Formar lideres a personal y empoderamiento en los procesos.																
1	Inspeccion de equipos de Emergencia	Inspector SSOMA	SSOMA															
1.1	Control de alarmas contra incendio	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.2	Control de gabinetes contra incendio	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.3	Control de gabinetes de emergencia	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.4	Control de kit antiderrame de materiales peligrosos	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.5	Control de luces de emergencia	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.6	Control de maletines de emergencia	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.7	Control de tablas rigidas	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
1.8	Control de extintores	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
2	Entrenamiento a Brigada nueva																	
2.1	Capacitación a brigada en gestión de emergencias	Inspector SSOMA	SSOMA													Mensual	Pendiente	
3	Simulacros Planeados de emergencias en Yobel																	

3.1	Simulacros Planeados en caso de sismo en Yobel	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	
3.2	Simulacros Planeados en caso de incendio en Yobel	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	
3.3	Simulacros Planeados en caso de derrame en Yobel	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	
4	Seguridad Basado en el Comportamiento																
4.1	Videos de Senbilización	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Trimensual	Pendiente	Establecer el plan de ejecución
4.2	14 Reglas Críticas	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	Establecer el plan de ejecución
4.3	Orden y Limpieza	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	establecer hoja de no responsabilidad. Epp edades
4.4	Ergonomía en las áreas administrativas	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA												Anual	Pendiente	6 Propuestas Mejor brigadista Mejor Lema Cultura SSOMA Mejor área en SST

4.5	Campaña de masajes con la Clínica San Pablo	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Anual	Pendiente	Establecer el plan de ejecución
4.6	Premios al área con mejor cultura de Seguridad	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Anual	Pendiente	Establecer el plan de ejecución
4.7	Reconocimiento al área con 100 y 200 días sin accidentes de trabajo por UN.	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Anual	Pendiente	
5	Gestión de Terceros															
5.1	Charla de inducción a contratistas	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Mensual	Pendiente	Cambio de PPT de contratistas, exámenes, talleres y lineamientos.
5.2	Seguimiento trabajos de contratistas y terceros	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Mensual	Pendiente	Lista de todos los contratistas que ingresan a la sede Lurín.
5.3	Charla de inducción a estibadores.	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Mensual	Pendiente	
5.4	Capacitación de Gestión de emergencia y desastres	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA											Mensual	Pendiente	

6	Inventario de Señalización	Supervisor SSOMA / Inspector SSOMA	SSOMA						Trimensual	Pendiente	Control, listado, tamaños de señalización
---	----------------------------	---	-------	---	---	---	---	---	------------	-----------	---

Leyenda

	Realizado
	Reprogramado
	No Realizado
	Programado

Registro de Cambios			
Objetivo	Motivo del cambio	Fecha	Aprobado por

ANEXO b: Programa Anual de Capacitaciones

Tabla 39. Programa anual de capacitaciones de SST

PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES DE SST							
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO		ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° DE TRABAJADORES DEL CENTRO DE LABORES	
YOBEL SCM S.A.C.		20551741053	Av. San Genaro 150, Urb. Molitala- Los Olivos		Almacenamiento y depósito	20	
OBJETIVO GENERAL			DISMINUIR LOS ACCIDENTES LABORALES				
OBJETIVOS ESPECÍFICOS			ASEGURAR QUE TODOS LOS TRABAJADORES CUENTEN CON LA CAPACITACIÓN Y EL ENTRENAMIENTO AL INICIO DE SU CONTRATO Y DURANTE LA VIGENCIA DE ESTE.				
META			100% DE EJECUCIÓN DE LAS CAPACITACIONES				
INDICADOR			(CANTIDAD DE TRABAJADORES CAPACITADOS /CANTIDAD DE TRABAJADORES PROGRAMADOS PARA CAPACITAR)				
PRESUPUESTO							
RECURSOS/DOCUMENTO/REGISTRO			D.S.005-2012 TR				
ÍTEM	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	RESPONSABLE DE LA EJECUCIÓN	ÁREA	MES	FECHA DE VERIFICACIÓN	ESTADO	OBSERVACIONES

				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D			
1	Política de Seguridad y Salud en el Trabajo	SSOMA	RRHH													Febrero Julio Diciembre		
2	Inducción	SSOMA	RRHH													Mensual		
3	Conceptos básicos de Seguridad y Salud en el Trabajo	SSOMA	RRHH													Marzo Junio Setiembre Diciembre		
4	Cultura de prevención de SST	SSOMA	RRHH													Febrero Diciembre		
5	Peligros y riesgos en el desarrollo de actividades	SSOMA	RRHH													Abril Setiembre		
6	Matriz IPERC	SSOMA	RRHH													Marzo Agosto Diciembre		
7	Mapa de riesgos	SSOMA	RRHH													Junio Noviembre		
8	Plan de contingencia	SSOMA	RRHH													Agosto		
9	Uso de extintores	SSOMA	RRHH													Abril Octubre		
10	Inspecciones de SST	SSOMA	RRHH													Mensual		
11	Importancias de los EPPS	SSOMA	RRHH													Marzo Setiembre		
12	Pausas activas	SSOMA	RRHH													Mensual		

13	Plan de emergencias	SSOMA	RRHH							Marzo Agosto Diciembre		
----	---------------------	-------	------	--	--	--	--	--	--	------------------------------	--	--

ANEXO c: Mapa de riesgos

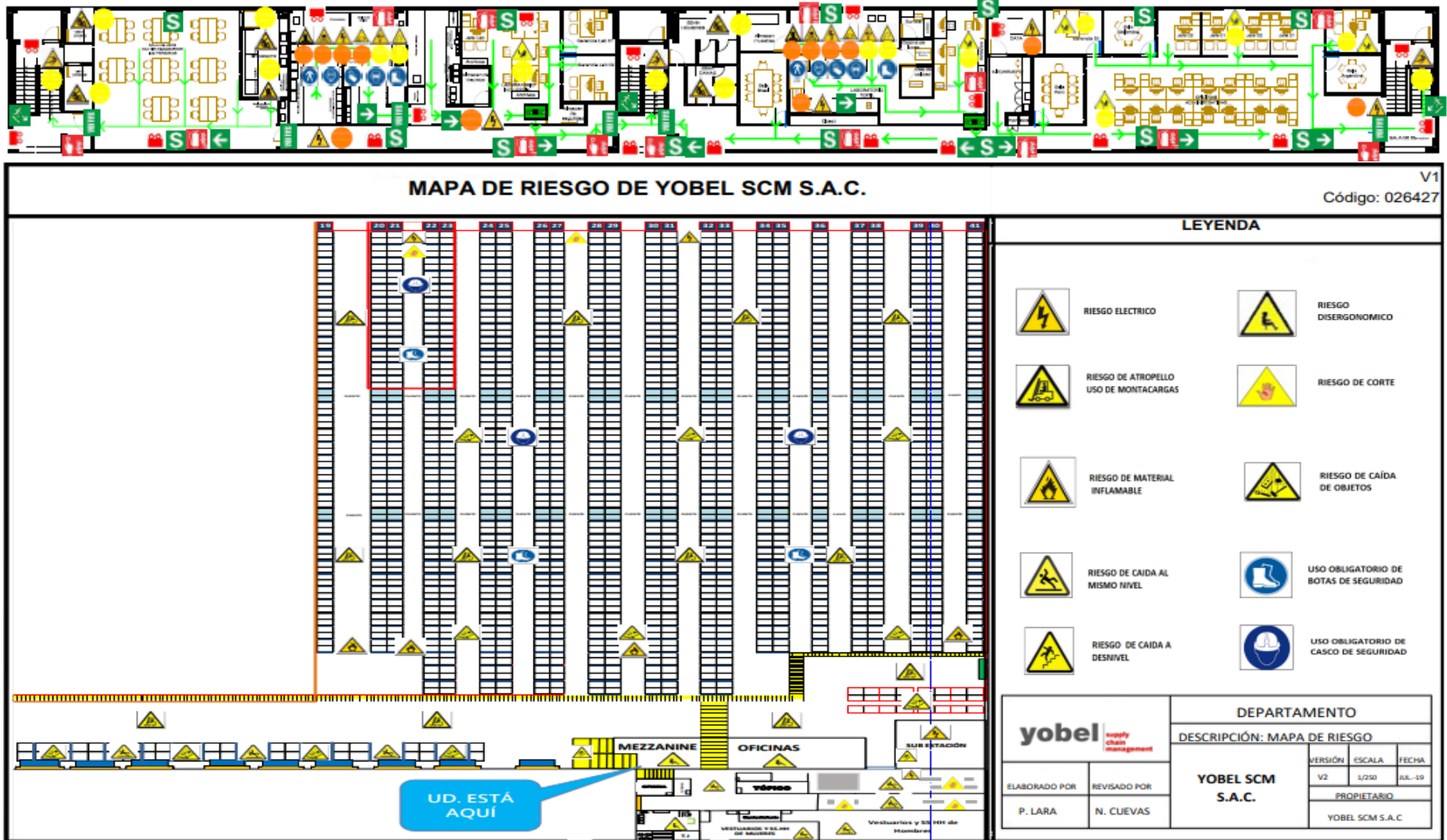


Figura 7. Mapa de riesgos

ANEXO d: Matriz IPERC

Tabla 40. Matriz IPERC

N°	PROCESO	ACTIVIDAD	TAREA (R / NR / E)	TIPO DE PELIGRO	DESCRIPCIÓN DEL PELIGRO	RIESGO		PROBABILIDAD					NIVEL DE RIESGO	RIESGO IDENTIFICADO	REVISIÓN	REVISIÓN DE MATERIALES	REVISIÓN DE EQUIPOS	REVISIÓN DE PROCESOS	REVISIÓN DE CONDICIONES DEL AMBIENTE	MEDIDAS DE CONTROL					PROBABILIDAD					NIVEL DE RIESGO RESIDUAL	RIESGO RESIDUAL IDENTIFICADO														
						SEGURIDAD	SALUD OCUPACIONAL	A	B	C	D	E								F	VALOR DEL RIESGO	PREVENTIVAS					A	B	C			D	E	F	VALOR DEL RIESGO										
																						ELIMINACION	SUSTITUCION	INGENIERIA	ADMINISTRATIVA	EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL										COMPLEMENTARIAS	A	B	C	D					
1	RECEPCIÓN	Recepción y validación del producto	Acarreo de paletas vacias hacia zona de rampas -R	Locativo	Aplilacion de materiales	Caida de objetos	Trauma musculo esquelético	1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No									Manejo manual de cargas	Zapatos de Seguridad punta de acero, Casco	Mejoras en el Proceso, Observacion de comportamiento inseguro	1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No									
					Elementos de apoyo desgastados (parihuelas en mal estado)	Caidas de objetos			1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No										Inspeccion de herramientas o equipos especificos (escaleras, stocks, equipos electricos)	procedimiento de trabajo, capacitacion en SSO	Guantes, Zapatos de Seguridad punta de acero y Casco	Capactacion sobre peligros asociados	1	2	1	3	7	2	14	MODERADO	No						
					Pisos resbaladizos	Caidas y Golpes			1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No											Observacion de Comportamientos Inseguros - OCI	Guantes, Zapatos de Seguridad punta de acero y Casco	Supervision	1	2	1	2	6	2	12	MODERADO	No						
				Ergonómico	Sobresfuerzo por manipulacion de Cargas			Trauma musculo esquelético			2	1	3	3	8	2	16	MODERADO	No									Reparación/cambio de pallet en mal estado																	
				Traslado de herramientas a rampas	Locativo	Pisos resbaladizos	Caidas y Golpes			1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No												Politica de 14 reglas criticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitacion SSO	Uso de botas de seguridad con punta de acero, casco de seguridad	Delimitación de zona de pallets en mal estado	2	1	1	1	5	1	5	TOLEABLE	No				
						Transito de equipos montacargas	Atropellos			1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No												Observacion de Comportamientos Inseguros - OCI	Guantes, Zapatos de Seguridad punta de acero y Casco	Supervision	1	2	1	2	6	2	12	MODERADO	No				
			Locativo		Transito de equipos montacargas	Atropellos			1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No												procedimiento de trabajo, capacitacion en SSO	casco, guantes de manobra	Capactacion sobre peligros asociados	2	2	1	2	7	2	14	MODERADO	No					
			Apertura de rampas	Locativo	Caida de objetos	Goabeado por caída de objetos			2	1	1	1	5	2	10	MODERADO	No												Politica de 14 reglas criticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitacion SSO, Plan de contingencia, simulacros de emergencias.	Uso de botas de seguridad con punta de acero, casco de seguridad	Implementación de leñalletas de evacuación, maletines de emergencia, purtos de reunion, de brigadas de emergencias.	1	1	1	1	4	2	5	TOLEABLE	No					
					Pisos resbaladizos	Caidas y Golpes			1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No												Observacion de Comportamientos Inseguros - OCI	Guantes, Zapatos de Seguridad punta de acero y Casco	Supervision	1	2	1	2	6	2	12	MODERADO	No					
			Descarga de mercaderia del contenedor por terceros	Locativo	Caida de objetos	Goabeado por caída de objetos	Trauma musculo esquelético			2	1	1	1	5	2	10	MODERADO	No											Politica de 14 reglas criticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitacion SSO, Plan de contingencia, simulacros de emergencias.	Uso de botas de seguridad con punta de acero, casco de seguridad	Implementación de leñalletas de evacuación, maletines de emergencia, purtos de reunion, de brigadas de emergencias.	1	1	1	1	4	2	5	TOLEABLE	No					
			Revisión de productos, valida codigo o lote o armando de paleta	Locativo	Transito de equipos montacargas	Atropellos, gopes	Trauma musculo esquelético			1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No												procedimiento de trabajo, capacitacion en SSO	casco, guantes de manobra	Capactacion sobre peligros asociados	2	2	1	2	7	2	14	MODERADO	No				
					Mecanico	Objetos o superficies punzo cortantes	Golpes y/o cortes	Trauma musculo esquelético			1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No											Acondicionar herramienta de corte segura															
			Ingreso al sistema con PDA, colación de etiquetas y rotulos	Locativo	Transito de equipos montacargas	Atropellos, golpes			1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No													procedimiento de trabajo, capacitacion en SSO	casco, guantes de manobra	Capactacion sobre peligros asociados	2	2	1	2	7	2	14	MODERADO	No				

2	Almacenamiento	Manipulación, selección y almacenamiento de mercaderías	Encimar paletas con uso de acarreador o montacarga a gas	Locativo	Aplazamiento de mercaderías	Caidas de Objetos	-----	2	2	2	2	8	1	8	TOLERABLE	NO				-----	-----	-----	Política de 14 reglas críticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitación SSO		Ejecución de pausas activas, rotación del puesto de trabajo	1	1	1	2	5	1	5	TOLERABLE	No		
					Elementos de apoyo desgastados (parihuelas en mal estado)	Caidas de objetos	-----	1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No						-----	-----	-----	Inspección de herramientas o equipos específicos (escaleras, stockas, equipos eléctricos)	Guantes, Zapatos de Seguridad punta de acero y Casco	Capacitación sobre peligros asociados	1	2	1	3	7	2	14	MODERADO	No
			Acarreo a la zona de los puentes del almacén	Locativo	Pisos resbaladizos	Caidas y Golpes	-----	1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No					-----	-----	-----	Observación de Comportamientos Inseguros - DCI	Guantes, Zapatos de Seguridad punta de acero y Casco	Supervisión	1	2	1	2	6	2	12	MODERADO	No	
					Aplazamiento de materiales	Caidas de objetos	-----	1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No					-----	-----	-----	Manejo manual de cargas	Zapatos de Seguridad punta de acero, Casco	Mejoras en el Proceso, Observación de comportamiento Inseguro	1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No	
				Fisicoquímico	Manipulación de Material Inflamable	Incendios, explosiones	Contacto con sustancias irritantes y/o alergizantes	1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No					-----	-----	-----	Control de emergencias (kit antiderrame, duchas y lavapropios, camillas)	Zapatos de Seguridad punta de acero, Casco, Guantes	Programa de vigilancia medica y control de los expuestos	1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No	
					Ergonomico	Sobresfuerzo por manipulación de Cargas	-----	Trauma musculoesquelético	1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No					-----	-----	-----	procedimiento de trabajo, capacitación en SSO, manejo manual de cargas	casco, guantes de maniobra	Limitar exposición al personal, programa de vigilancia medica	1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No
			Almacenamiento de Material con uso de triaral	Fisicoquímico	Manipulación de Material Inflamable	Incendios, explosiones	Contacto con sustancias irritantes y/o alergizantes	1	3	2	2	8	2	16	MODERADO	No					-----	-----	-----	Control de emergencias (kit antiderrame, duchas y lavapropios, camillas)	Zapatos de Seguridad punta de acero, Casco, Guantes	Programa de vigilancia medica y control de los expuestos	1	2	2	2	7	2	14	MODERADO	No	
			Selección de mercaderías de baja y de remate - Devoluciones-R	Químico	Productos químicos	Contacto con sustancias	-----	2	2	2	2	8	2	16	MODERADO	No					-----	-----	-----	Sistema de ventilación	Política de 14 reglas críticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitación SSO		Implementación de lavapropios, implementación de kit antiderrames, implementación de brigadas de emergencias	2	1	1	1	5	2	10	MODERADO	No
					Sobresfuerzo por manipulación de Cargas	-----	Trauma musculoesquelético	2	1	2	3	8	2	16	MODERADO	No					-----	-----	-----	Reparación/cambio de pallet en mal estado	-----	Política de 14 reglas críticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitación SSO	Uso de botas de seguridad con punta de acero, casco de seguridad	Delimitación de zona de pallets en mal estado	2	1	1	1	5	1	5	TOLERABLE
			Embiestado de mercaderías-NR	Ergonómico	Movimiento repetitivos	-----	Trauma musculoesquelético	2	2	2	1	7	2	14	MODERADO	No					-----	-----	-----	-----	Política de 14 reglas críticas, procedimiento de trabajo, charlas de 5 minutos, Capacitación SSO	Uso de botas de seguridad con punta de acero, casco de seguridad	Ejecución de pausas activas, rotación del puesto de trabajo	2	1	1	1	5	1	5	TOLERABLE	No

Anexo 7: Actividad 26 – Actividad 31

Planificación de la acción preventiva SBC

Tabla 41. Programa de seguridad basada en el comportamiento


PROGRAMA DE SEGURIDAD BASADA EN EL COMPORTAMIENTO						
Nombre de la empresa	Yobel SCM S.A.C.					
Responsable del proyecto	Pitter Lara y Valencia Maryori					
Fecha de inicio del proyecto:	01/06/2021					
Incremento de desplazamiento	0					
Descripción del hito	Categoría	Asignado a	Progreso	Inicio	Días	
<p>Leyenda: Según lo previsto Riesgo bajo Riesgo medio Riesgo alto Sin asignar</p> <p>junio 2021</p> <p>1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30</p> <p>m m j v s d l m m j v s d l m m j v s d l m m j v s d l m m</p>						
Condiciones previas						
Cantidad de accidentes leves / accidentes incapacitantes	Según lo previsto	SSOMA	100%	01/06/21	1	
Identificación de riesgos	Según lo previsto	SSOMA	100%	01/06/21	1	
Seguimiento y Control de Accidentes e Incidentes V04	Según lo previsto	SSOMA	80%	01/06/21	1	

Seguimiento SOP	Según lo previsto	SSOMA	100%	02/06/21	1																				
Indicadores de seguridad	Según lo previsto	SSOMA	80%	02/06/21	1																				
Análisis funcional del comportamiento (diagnóstico SBC específico)																									
Lista de comportamientos claves (LCC)	Riesgo alto	Investigador	100%	03/06/21	4																				
Consecuentes de la LCC	Riesgo alto	SSOMA	100%	07/06/21	2																				
Antecedentes de la LCC	Riesgo bajo	SSOMA	80%	08/06/21	1																				
Planificación de la acción preventiva SBC																									
Diseño	Según lo previsto		100%	09/06/21	4																				
Método de Intervención	Según lo previsto		100%	13/06/21	2																				
Métodos de Control	Según lo previsto		100%	14/06/21	1																				

Material formativo sobre la lista de conducta clave (LCC)				
Modelos visuales de la LCC segura vs Insegura	Riesgo alto	80%	15/06/21	13
Línea base (múltiple) de la LCC				
Porcentaje de conductas seguras observadas en el tiempo	Según lo previsto	100%	25/06/21	3
Intervención sobre la LCC				
Porcentaje de Refuerzos aplicados	Según lo previsto	100%	25/06/21	3
Control de la LCC				
Observar y registrar la LCC permanentemente	Según lo previsto	100%	26/06/21	2
Reajuste del programa				
Reanalizar la LCC periódicamente	Según lo previsto	100%	28/06/21	1

Reanalizar periódicamente y reajustar lo elementos de intervención	Según lo previsto	100%	29/06/21	1	
--	-------------------	------	----------	---	--

Tabla 42. Seguimiento y Control de Accidentes e Incidentes

	SEGUIMIENTO Y CONTROL DE ACCIDENTE E INCIDENTES	Código: F-PE-SSMA-P-004-003
		Versión: 04
		Aprobado Por: Por: Nory Cueva
		Fecha de Aprobación: 29/10/2020

Año:	2021	Sede:	Callao
------	------	-------	--------

N°	Fecha	Descripción	Tipo de accidente/ incidente	Acciones correctivas	Responsable de ejecución	Fecha de levantamiento	Estado de la acción correctiva
1	10/04/2021	Caída a distinto nivel	Accidente leve	Difusión de incidente	Pitter Lara	23/04/2021	Cerrado
				Presentar procedimiento de trabajo/matriz IPERC para la colocación de toldo	Contratista soluciones ferian E.I.R.L	22/04/2021	Cerrado
				Presentar certificado de capacitación en trabajo en altura de personal operativo	Contratista soluciones ferian E.I.R.L	22/04/2021	Cerrado
				Definir y comunicar a los responsables de área el horario máximo para el desarrollo de trabajos por parte de las empresas contratistas.	Pitter Lara	22/04/2021	Cerrado

				Compartir al área de compras y responsables de áreas el procedimiento de "gestión de contratista y proveedores PE-SSMA-P-017"	Pitter Lara	22/04/2021	Cerrado
				Comunicar al área de compras y responsables de áreas la coordinación anticipada que deberán tener con el área de SSMA para trabajos de alto riesgo por parte de las empresas contratistas, donde deberán presentar su plan y procedimiento de trabajo, el cual será revisado y validado por el área de SSMA.	Pitter Lara	22/04/2021	Cerrado
2	14/05/2021	Torcedura de rodilla izquierda - colaborador del área de pigmentos	Accidente incapacitante	Difusión del accidente	Emily Vergara	20/05/2021	Cerrado
				Incluir en el plan de mantenimiento la inspección periódica de la parrilla metálica, a fin de identificar cualquier desnivel para su corrección inmediata.	Danilo conde	21/05/2021	Cerrado
				Actualización de procedimiento de operación de producción de polvos,	Juan Ataurima	01/07/2021	Cerrado

				donde se deberá incluir el detalle de la tarea para el retiro de los cilindros			
				Implementación de check list preoperacional del sistema de homogenización de oleo (estado de plataforma y superficie de tina de baño maría, estado del sistema del tecla y agitación de óleo, etc.).	Jimmy Barboza	30/09/2021	Cerrado
				Capacitación a personal operativo en procedimiento actualizado de operación de producción de polvos.	Juan Ataurima	06/07/2021	Cerrado
				Colocar rodapiés en la parte que se encuentran instalados las barandas metálicas de la plataforma del baño maría.	Jimmy Barboza	20/07/2021	Cerrado
				Actualización de IPERC del área de pigmentos.	Juan Ataurima	01/07/2021	Cerrado
				Revisar el diseño de la parrilla metálica y plantear otro modelo que mantenga el nivel permanente al	Juan Ataurima/Danilo conde	17/07/2021	Cerrado


				posicionar los cilindros de oleo			
3	20/05/2021	Cuerpo extraño en ojo izquierdo	Accidente Leve	Difusión del accidente	ABEL FIGUEROA	23/05/2021	CERRADO
				Charla: Operación segura de almacenamiento de productos en altura	OSCAR CENTENO	23/05/2021	CERRADO
				Revisión de acondicionado de mica protectora visual encima del techo del apilador	OSCAR CENTENO/ JORGE REYNOSO	25/06/2021	PENDIENTE
				Actualización IPERC del área de Almacén	OSCAR CENTENO	25/06/2021	CERRADO
4	16/06/2021	Caída al mismo nivel	Accidente Incapacitante	Difusión del accidente	ABEL FIGUEROA	21/06/2021	CERRADO
				Charla: Seguridad en el manejo de equipo montacargas/ uso de los tres puntos para el ascenso y descenso del equipo.	OSCAR CENTENO	22/06/2021	CERRADO
				Charla: Errores críticos de la seguridad y salud en el trabajo, factor tiempo.	ABEL FIGUEROA	23/06/2021	CERRADO
5	17/06/2021	Accidente leve - golpe por caída	Accidente Leve	Difusión del evento al personal de Limtek asignado a QUIMTIA - PRADERAS	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	CERRADO
				Actualización a la auxiliar de su plan de trabajo	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	PENDIENTE
				Retroalimentación a la auxiliar de su plan de trabajo	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	PENDIENTE
				Implementar de un medio físico para el traslado de materiales	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	PENDIENTE

				Refuerzo de la guía informativa del sistema de gestión Traslado Interno. Escaleras PÁG. 26.	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	CERRADO
				Refuerzo del Reglamento Interno y salud en el trabajo. Infracciones ESCALERAS y Sanciones PAG 67,68,69.	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	CERRADO
				Actualización Matriz IPERC	Supervisor Operaciones Limtek	15/07/2021	PENDIENTE
6	04/08/2021	Lesión de manguitos rotadores contusión ósea	Accidente incapacitante	Difusión de accidente	Williams Aburto	05/08/2021	Cerrado
				Difundir en la charla de 5 minutos al momento de usar la escalera hacer uso de los 3 puntos de apoyo	Emily Vergara	05/09/2021	Cerrado
				Revisar el rediseño la escalera de tal forma que la estructura del baño maría no obstaculice el tránsito y colocar la baranda faltante.	Emily Vergara	03/09/2021	Cerrado
				Cambiar la superficie de la escalera para que sea antideslizante	Emily Vergara	30/10/2021	Pendiente
				Actualizar el IPERC	Emily Vergara	12/08/2021	Cerrado
7	11/08/2021	Colaborador de polvos y premix se golpea la mano con la puerta	Accidente Leve	Mantenimiento correctivo de la puerta de ingreso de la esclusa de Sachet	V. Barreto / C. Vivanco	16/08/2021	CERRADO
				Charla de ergonomía al realizar actividades rutinarias	C. Vivanco	13/08/2021	CERRADO

8	16/09/2021	Traumatismo de tendón	Accidente leve	Atención al personal y seguimiento al accidentado. Difusión del accidente	OSCAR CENTENO	30/10/2021	PENDIENTE
9	01/10/2021	Contusión de la rodilla	Accidente incapacitante	Difusión de accidente	Williams Aburto	03/09/2021	Cerrado
				Seguimiento al cumplimiento del programa de mantenimiento, el cual debe incluir las inspecciones al estado de los pisos y superficies	Aldo Laime	15/110/2021	Pendiente

Seguimiento SOP

Tabla 43. Seguimiento SOP

	Seguimiento SOP														Código: f-pe-ssma-p-001-002	
															Versión: 01	
															Aprobado por: Nora Cueva	
															Fecha de aprobación: 11/03/2021	
Planta / sede: callao	Año: 2021															
Tipo de reporte	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Set	Oct	Nov	Dic	Total			
Acto sub estándar	0	0	0	19	17	10	21	15	26	0	0	0	108			
Realiza una actividad no definida dentro de su IPERC, trabajo no autorizado (sin ATS, PETS).													0			
Realiza una postura / levantamiento de carga inadecuada para la tarea.													0			
Utiliza / almacena las herramientas / materiales de trabajo en forma inadecuada.					1		1						2			
No está atento al realizar la tarea (realiza bromas, juegos, distracciones, usa el celular).				1	1	1	2	1	1				7			
No utiliza/ usa de manera inadecuada / usa en mal estado el/los EPP.				6	4	3	5	7	9				34			
Obstruye los equipos de emergencia/ vías de evacuación / tableros eléctricos.				1									1			
No mantiene el orden y limpieza en su lugar de trabajo.					1		1		1				3			
Operación insegura de equipo / máquina/ material.				2	3		1	1	4				11			
No segrega correctamente los residuos sólidos, en sus tachos correspondientes.				1					1				2			
No cumple el procedimiento seguro establecido para la actividad					5		9	4	5				23			
Otro				8	2	6	2	2	5				25			
Condición sub estándar	0	0	0	8	6	6	9	14	8	0	0	0	51			

Área congestionada o restringida					1		1							2
Iluminación insuficiente o excesiva				5										5
Ventilación inadecuada														0
Exposición a ruido							1							1
Falta de orden y limpieza					2									2
Presencia de materiales perjudiciales							2							2
Presencia de vectores: insectos, roedores, palomas, etc.														0
EPP o ropa inadecuada o peligrosa							1	1						2
Herramienta, equipo o material defectuoso							2							2
Protección o barrera inadecuada							1	3	3					7
Otro				3	3		3	11	8					28
Comportamiento seguro				5	2	8	1	0	4					20
Oportunidad de mejora				1	4	1	3	4	3					16
	N° de reportes	0	0	0	33	29	25	34	33	41	0	0	0	195
	N° colaborador es propuestos a reportar				34	30	38	33	29	34				198
	Indicador	#jdiv/0!	#jdiv/0!	#jdiv/0!	0,9706	0,9667	0,6579	1,0303	1,1379	1,2059	#jdiv/0!	#jdiv/0!	#jdiv/0!	

ACTOS SUB ESTÁNDAR

Series4



CONDICIONES SUB ESTÁNDAR



Análisis funcional del comportamiento (diagnóstico SBC específico)

Tabla 44. Lista de comportamientos claves (LCC)

Nro.	Comportamientos claves
1	Se efectúan maniobras inadecuada con la manipulación de carga.
2	Se realizan posturas / levantamientos de carga inadecuada para las tareas.
3	No utiliza/ usa de manera inadecuada / usa en mal estado el/los EPP.
4	Se obstruyen los equipos de emergencia / vías de evacuación / tableros eléctricos.
5	Se evidencian ejecución de actividades de alto riesgo sin previa notificación y autorización.
6	Se realizan operaciones inseguras de equipos / máquinas / materiales.
7	No está atento al realizar la tarea (realiza bromas, juegos, distracciones, usa el celular).
8	Uso / almacenamiento inadecuado de herramienta y materiales
9	Se realizan mantenimientos correctivos a las máquinas sin ser desconectada de la electricidad y/o en funcionamiento.
10	No se ejecutan los procedimientos de seguridad señalados
11	Se observa desorden en los puestos de trabajo.
12	Se realizan actividades no definida dentro de su IPERC, trabajos no autorizados (Sin ATS, PETS).

Tabla 45. Consecuentes de la LCC

Nro.	Consecuencias
1	Caída a distinto nivel
2	Torcedura de rodilla izquierda - colaborador del área de pigmentos
3	Cuerpo extraño en ojo izquierdo
4	Caída al mismo nivel
5	Accidente leve - golpe por caída
6	Lesión de manguitos rotadores contusión ósea
7	Golpea la mano con la puerta
8	Traumatismo de tendón
9	Contusión de la rodilla
10	Golpea la cabeza con estante
11	Contractura muscular
12	Corte dedo con vidrio

Método de Intervención

El método de control aplicado fue el refuerzo de la conducta por parte de compañeros y supervisores.

En los programas de refuerzos se utilizan elementos reforzantes, materiales y/o sociales, para «premiar» el desempeño correcto, seguro, en la LCC. Pueden utilizarse refuerzos basados en premios materiales, como incentivos económicos, regalos o semejantes, en el caso específico de la empresa Yobel SCM S.A.C., se emplearon incentivo económico, grupo de entradas de familiares para el cine, así como regalos como televisores y parlantes.

Métodos de Control

El método de control se basó en la medición de los accidentes laborales, a saber:

SINIESTRALIDAD
HHT
Días Perdidos
Nro. de accidentes leves
Nro, Accidentes Incapacitantes

Material formativo sobre la lista de conducta clave (LCC)

El programa de seguridad basado en el comportamiento es diseñado para sensibilizar a los trabajadores de la empresa Yobel SCM S.A.C., que forman parte del estudio sobre la SBC, para lo cual se empleará talleres de capacitaciones donde se explicaran los aspectos conceptuales que sustentan el trabajo seguro y con lo cual se logrará reducir los accidentes originados en la empresa, el programa de los talleres de capacitación se puede observar en la siguiente tabla.

Tabla 46. Material formativo sobre la lista de conducta clave (LCC)

Responsable: Pitter Lara Vivanco y Valencia Valdivia Maryori		
Dirigido: Personal de operaciones de la empresa Yobel SCM S.A.C.		
Sesión 1: Hablemos prevención y seguridad en el trabajo		
Objetivos Conocer los conceptos básicos de prevención, seguridad en el	Conocimientos Definición de prevención, Definición de seguridad en el trabajo, tipos de agentes de riesgos, tipo de factores de riesgos.	Actividades Inicio: Presentación del curso y los objetivos. Desarrollo: Reproducción de video sobre los contenidos. Explicación con

trabajo, agente y factores de riesgo	<p>Actitudes Valorar el uso consciente de las normativas de seguridad para realizar un trabajo sin incrementar la probabilidad de accidentes que pueden ser perjudiciales para el personal</p> <p>Prácticas Acciones concretas que se pueden hacer en el puesto de trabajo para disminuir los accidentes laborales.</p>	<p>diapositivas sobre las definiciones.</p> <p>Cierre: sesión de preguntas y respuestas. Asignación para los asistentes: identificar los agentes y factores de riesgo en sus puestos de trabajo.</p> <p>Recursos Computadora, proyector de video, parlantes, hojas, lápices. Tiempo estimado: 2 horas</p>
--------------------------------------	---	---

Sesión 2: Transcendencia de los accidentes e incidentes en el trabajo

<p>Objetivos Conocer los tipos de accidentes laborales y sus diferencias con respecto a incidentes y emergencia.</p>	<p>Conocimientos Definición de accidente, incidencia y emergencia. Tipos de accidentes laborales, causas de los accidentes, incidentes y emergencias. Medida a tomar cuando ocurre un accidente.</p> <p>Actitudes Valorar los tipos de accidentes y su diferencia con respecto a incidentes y emergencia.</p> <p>Prácticas Acción concreta a seguir en el momento de un accidente, incidente o emergencia.</p>	<p>Actividades Inicio: Presentación del curso y los objetivos. Desarrollo: Reproducción de video sobre los contenidos. Explicación con diapositivas sobre las definiciones. Cierre: sesión de preguntas y respuestas. Asignación para los asistentes: hacer una lista de los actos inseguros que realizan a la hora de efectuar su trabajo.</p> <p>Recursos Computadora, proyector de video, parlantes, hojas, lápices. Tiempo estimado: 2 horas</p>
---	---	---

Sesión 3: Control de riesgos de accidentes

<p>Objetivos Establecer los lineamientos necesarios para la selección y buen uso de los Equipos de Protección Personal (EPP) para controlar los riesgos de accidentes</p>	<p>Conocimientos Tipo de EPP en los distintos puestos de trabajo, usos adecuado de los EPP, cuidado y mantenimiento de los EPP, caducidad de los EPP y cuando reemplazarlos.</p> <p>Actitudes Valorar la selección y buen uso de los EPP para reducción el riesgo.</p> <p>Prácticas</p>	<p>Actividades Inicio: Presentación del curso y los objetivos. Desarrollo: Reproducción de video sobre los contenidos. Explicación con diapositivas sobre las definiciones. Cierre: sesión de preguntas y respuestas. Asignación para los asistentes: identificar cual EPP es adecuado para realizar su</p>
--	--	---

	Realizar actividades sobre el uso de los EPP.	<p>actividad laboral, realizar su mantenimiento y determinar cuándo debe realizar su reemplazo.</p> <p>Recursos Computadora, proyector de video, parlantes, hojas, lápices. Tiempo estimado: 2 horas</p>
--	---	---

Línea base (múltiple) de la LCC

a. Porcentaje de conductas seguras observadas en el tiempo

Tabla 47. Porcentaje de conductas seguras observadas en el tiempo

Nro.	Comportamientos claves	Semanas	Frecuencia	Comportamiento seguro	Proporción
1	Se efectúan maniobras adecuada con la manipulación de carga.	8	30	25	83%
2	Se realizan posturas / levantamientos de carga adecuada para las tareas.	8	26	22	85%
3	Se utiliza de manera adecuada / uso en buen estado el/los EPP.	8	45	40	89%
4	Se dejan visibles los equipos de emergencia / vías de evacuación / tableros eléctricos.	8	14	14	100%
5	Se notifican / autoriza la ejecución de actividades de alto riesgo.	8	10	8	80%

6	Se realizan operaciones seguras de equipos / máquinas / materiales.	8	25	20	80%
7	Se está atento al realizar la tarea.	8	65	60	92%
8	Uso / almacenamiento adecuado de herramienta y materiales	8	32	30	94%
9	Se realizan mantenimiento correctivos a las máquinas desconectando la electricidad y/o sin funcionamiento.	8	6	6	100%
10	Se ejecutan los procedimientos de seguridad señalados	8	15	12	80%
11	Se observa orden en los puestos de trabajo.	8	16	15	94%
12	Se realizan actividades definida dentro de su IPERC, trabajos y autorizado (con ATS, PETS).	8	20	16	80%

Intervención sobre la LCC

b. Porcentaje de Refuerzos aplicados

Tabla 48. Porcentaje de Refuerzos aplicados

Nro.	Comportamientos claves	Semanas	Frecuencia	Refuerzos	Proporción
1	Se efectúan maniobras adecuada con la manipulación de carga.	8	30	5	17%
2	Se realizan posturas / levantamientos de carga adecuada para las tareas.	8	26	4	15%
3	Se utiliza de manera adecuada / uso en buen estado el/los EPP.	8	45	5	11%
4	Se dejan visibles los equipos de emergencia / vías de evacuación / tableros eléctricos.	8	14	0	0%
5	Se notifican / autoriza la ejecución de actividades de alto riesgo.	8	10	2	20%
6	Se realizan operaciones seguras de equipos / máquinas / materiales.	8	25	5	20%
7	Se está atento al realizar la tarea.	8	65	5	8%
8	Uso / almacenamiento adecuado de herramienta y materiales	8	32	2	6%

9	Se realizan mantenimiento correctivos a las máquinas desconectando la electricidad y/o sin funcionamiento.	8	6	0	0%
10	Se ejecutan los procedimientos de seguridad señalados	8	15	3	20%
11	Se observa orden en los puestos de trabajo.	8	16	1	6%
12	Se realizan actividades definida dentro de su IPERC, trabajos y autorizado (con ATS, PETS).	8	20	4	20%

Resultados:

- **Capacitación antes de la SBC (Seguridad Basado en el Comportamiento)**

yobel Profesionales de confianza V3
Codigo: 024732

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel S.A. S.A.C. 2. RUC: 20100074020 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 98

4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincial): Avenida General Drexler 150 - Los Olivos - Lima (Peru) 5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: Productiva

6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA: Rogativa

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: Capacitación y Entrenamiento en EPPs

8. CÓDIGO: C/E/04121 9. VERSIÓN: 0010 10. Nº HORAS: 6'

11. FECHA: 15/05/2021 12. HORA DE INICIO: 08:00 hrs 13. HORA DE TÉRMINO: 14:00 hrs

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: Galdos Henry

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES: Se perdió hoja / listado de asistentes

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: Edwin George Ramos CARGO: Auxiliar Productivo UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE:

CÓDIGO: FECHA: 15/05/2021 FIRMA: [Firma]

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse al reverso de la hoja.
 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
 Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

yobel Profesionales de Confianza V3
Codigo: 024732

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCM S.A.C 2. RUC: 20100044029 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 70

4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Av. San Gerónimo N° 130 - Los Olivos - Lima 5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: Logística

6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: Evaluación curso "PMS"

8. CÓDIGO: F/M/0010 9. VERSIÓN: 0011 10. Nº HORAS: 4

11. FECHA: 07/06/2021 12. HORA DE INICIO: 09:00hs 13. HORA DE TÉRMINO: 12:00hs

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: Mario Ayala Cáceres

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1	Yobel SCM				
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES:
No uso el formato presente

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: Edwin Roque Rivas CÓDIGO: EE 005
 CARGO: Asesoría Productiva FECHA: 07/06/2021
 UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel SCM S.A.C FIRMA: [Firma]

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas)

- Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
- Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
- En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse al reverso de la hoja.
- La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
 - Tachar con una diagonal sobre el dato.
 - Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.

Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
 Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACRO DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yabel SCA S.A. 2. RUC: 20160274020 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 12
 4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Casa Gerardo Nolasco - Lumbini Lima / Perú 5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: Logística

6. MARGAR CON UNA X: INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: Evaluación Laboral en Normativa Interna

8. CÓDIGO: 01110015 9. VERSIÓN: 0012 10. Nº HORAS: 4

11. FECHA: 10/08/2021 12. HORA DE INICIO: 10:00 am 13. HORA DE TERMINO: 14:00 am

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: Marco Arceaga Caceres

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. AREA	20. FIRMA
1	Yabel SCA				
2	Ramiro Pacheco Sajo		Operario	Producción	[Firma]
3	Nancy Quepe Mamle		"	"	[Firma]
4	Vilca Vera Andue		"	"	[Firma]
5	Mamani Churata Miro		"	"	[Firma]
6	Perez Mesiaso Sergio	1534010	"	"	[Firma]
7	Sandoz Moxosa Pedro		"	Logística	[Firma]
8	Quispe Marroto Lina		"	"	[Firma]
9	Sales Wuyque Diego		"	"	[Firma]
10	Quispe Sandoz Elroy		"	Producción	[Firma]
11	Soray Diaz Sebastian		"	"	[Firma]
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES:

Solo figuran 10 trabajadores en lista

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: Edwin Quispe Ramos CÓDIGO:
 CARGO: Auxiliar Producción FECHA: 10/08/2021
 UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: FIRMA: [Firma]

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas)
 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
 - Tachar con una diagonal sobre el dato.
 - Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
 Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

yobel Procesamiento de Emergencias
Profesionales de confianza

V3
Codigo: 024732

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: **Yobel SCA SAC** 2. RUC: **20100034029** 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: **70**

4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): **Av. San Lorenzo N° 150 La Olla - Lima Perú** 5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: **Agricultura**

6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: **Capacitación y Entrenamiento en PPS**

8. CÓDIGO: **CyE/09121** 9. VERSIÓN: **0012** 10. Nº HORAS: **5**

11. FECHA: **10/09/2021** 12. HORA DE INICIO: **09:00** 13. HORA DE TERMINO: **14:00h**

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: **Silva Marco Danilo**

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CODIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
-	Diez Perez Alonso	01512486	operario	Prado.	[Firma]
-	Quijpe Palomino Redyga	03060020	"	"	[Firma]
-	Marzo Duran Ramon	10203840	"	"	[Firma]
-	Cristian Velazquez Peri	28373926	"	"	[Firma]
-	Perez Morazan Sergio	15354010	"	"	[Firma]
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES: **Solo 5 trabajadores firmaron asistencia, el resto no desea realizarlo**

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: **Edwin Quijpe Ramos** CÓDIGO: **---**
CARGO: **Auxiliar Productivo** FECHA: **10/09/2021**
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: **---** FIRMA: **[Firma]**

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
(Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indelible.
2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse al reverso de la hoja.
4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
- Tachar con una diagonal sobre el dato.
- Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
- Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
Nota 2: **Es prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.**

yobel Profesionales de confianza V3
Codigo: 024732

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCM S.A.C 2. RUC: 2010024026 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 43

DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Av. San Genaro N°150 - LINDERO - Lima/Pan 4. ACTIVIDAD ECONÓMICA: Agricultor / Productor

5. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: Evaluación Uso EPP. 8. CÓDIGO: 818.1.51 9. VERSIÓN: 0014 10. Nº HORAS: 4

11. FECHA: 13/10/2021 12. HORA DE INICIO: 08:30 hrs 13. HORA DE TÉRMINO: 12:30 hrs

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR:

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES: Perdida de Asistencia por Accidente

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: Edwin Quispe Ruiz CÓDIGO: 15102021
 CARGO: Aux. Pro. FECHA: 13/10/2021
 UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel SCM S.A.C FIRMA: [Firma]

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse al reverso de la hoja.
 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
 - Tachar con una diagonal sobre el dato.
 - Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
 Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCK S.A.C.	2. RUC: 2010044228	3. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 40
4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia):	5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: logística	

6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: **Evaluación En Normativa Interna**

8. CÓDIGO: **ENIT4** 9. VERSIÓN: **001** 10. N° HORAS: **1**

11. FECHA: **10/11/2021** 12. HORA DE INICIO: **09:00** 13. HORA DE TÉRMINO: **10:00**

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR:

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. N° CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES:

Evaluación sin efecto por huelga laboral

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: **Edwin (Jefe de RR.HH.)** CÓDIGO: **1011/2021**

CARGO: **Asst. RR.HH.** FECHA: **10/11/2021**

UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: **Yobel SCK S.A.** FIRMA: **[Firma]**

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
(Con las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas)

1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
4. En caso de error se realiza de la siguiente manera:
 - Tachar con una diagonal sobre el dato.
 - Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.

Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

yobel Profesionales de confianza V3
Codigo: 024732

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCM S.A.C 2. RUC: 20100074019 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 73

4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Av. San Gerónimo N° 150 - Los Olivos - Lima/Perú 5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: Hospitalaria / Ptd.

6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: Simulacro de Sismo / Siniestro

8. CÓDIGO: 55502 9. VERSIÓN: 0016 10. Nº HORAS: 1

11. FECHA: 12/12/2021 12. HORA DE INICIO: 10:00h 13. HORA DE TERMINO: 11h

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR:

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CODIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES:
Participación Total del personal sin Asistencia, solo 0.0%

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: Edwin Guzmán Palomares CÓDIGO: 0016
 CARGO: Asesor Acad. FECHA: 12/12/2021
 UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel FIRMA: [Firma]

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas)
 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indelible.
 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse al reverso de la hoja.
 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Escribir el dato correcto y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota 1 : No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
 Nota 2 : Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

yobel Profesionales de confianza V3
Codigo: 024732

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS

DATOS DEL EMPLEADOR:

1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCM S.A.C 2. RUC: 20100074018 3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 73

4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Av. San Gerónimo N. 150 - Los Olivos - Lima/Per 5. ACTIVIDAD ECONOMICA: Agropecuaria Pidi

6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:

INDUCCIÓN CAPACITACIÓN ENTRENAMIENTO SIMULACRO DE EMERGENCIA OTROS

7. TEMA: Simulacro de Sismo / Siniestro

8. CÓDIGO: 55502 9. VERSIÓN: 0016 10. Nº HORAS: 1

11. FECHA: 12/12/2021 12. HORA DE INICIO: 10:00h 13. HORA DE TERMINO: 11hs

14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR:

15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CODIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

21. OBSERVACIONES:
Participación Total del personal sin Asistencia, solo 0.0%

22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:

NOMBRE: Edwin Amp. Palomares CÓDIGO: _____
 CARGO: Av. Arce FECHA: 12/12/2021
 UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: _____ FIRMA: [Firma]

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse al reverso de la hoja.
 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al borrador.
 Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
 Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato errado para corregirlo.

- Capacitación en periodo de la SBC (**Seguridad Basado en el Comportamiento**)

V9
Código: 004732

yobel Seguridad Basada en el Comportamiento
Especialistas de confianza

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACION, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS					
DATOS DEL EMPLEADOR:					
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCM SAC		2. RUC: 20251741025	3. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 20		
4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Av. Los Escuderos La Piedad 3 y 4 - Lima		5. ACTIVIDAD ECONÓMICA: Almacenamiento y Depósito			
6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA: <input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input type="checkbox"/> OTROS					
7. TEMA: Talleres de Cultura de Seguridad y Campaña de Difusión					
8. CÓDIGO:		9. VERSIÓN:		10. N° HORAS: 1 h.	
11. FECHA: 23/07/2021		12. HORA DE INICIO: 10:00 am		13. HORA DE TÉRMINO: 11:00 am	
14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: Páez Lara V.					
15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. N° CÓDIGO / D.O.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1. Yobel SCM SAC	AVEDARO ICHO BEL RELSI	47088076	Operario	Colgate	
2. Yobel SCM SAC	YACURIMA PARAJIO ROMEL XAVIER	44088300	Operario	Colgate	
3. Yobel SCM SAC	LANDED VEGA SAREY	41782406	Operario	Colgate	
4. Yobel SCM SAC	HUAMAN BAUTISTA LEONARDO	44542044	Operario	Colgate	
5. Yobel SCM SAC	TORNERO CORAHUA FRANK FAUSTO	41255016	Operario	Colgate	
6. Yobel SCM SAC	ORSA CHAVARRIA JAN CARLOS	47529688	Operario	Colgate	
7. Yobel SCM SAC	FLORES DELGADO YSAAC CHRISTIAN	42510028	Operario	Colgate	
8. Yobel SCM SAC	URACO ARMUYA LUCIO	76603487	Operario	Colgate	
9. Yobel SCM SAC	ESCOBAR SILVA LIND WALTER	10842089	Operario	Colgate	
10. Yobel SCM SAC	MORENO PULIDO VICTOR ALFONSO	2001572	Operario	Colgate	
11. Yobel SCM SAC	VELORIA PEÑA JOHNNY ALBERTO	3258901	Operario	Colgate	
12. Yobel SCM SAC	GONZALEZ CARDOSO NESTOR LUIS	3754400	Operario	Colgate	
13. Yobel SCM SAC	SALSAVILCA ALBERICO JOSE ANTONIO	10000370	Operario	Colgate	
14. Yobel SCM SAC	VELORIA PEÑA MICHAEL JOSE	5159888	Operario	Colgate	
15. Yobel SCM SAC	CAMACHO CURPE JOSE IMMUEL	47209220	Operario	Colgate	
16. Yobel SCM SAC	CHACANA MINES JOSE CARLOS	40666211	Operario	Colgate	
17. Yobel SCM SAC	TORTOLERO FIGUEROA JOSE GREGORIO	3314256	Operario	Colgate	
18. Yobel SCM SAC	POCCO ESCOBAR OSCAR ALBERTO	7805311	Operario	Colgate	
19. Yobel SCM SAC	RAMOS ORTIZ PEDRO	15742064	Operario	Colgate	
20. Yobel SCM SAC	UGARTE TARDILLO GERALD FERNANDO	43430221	Operario	Colgate	
21. OBSERVACIONES:					
22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:					
NOMBRE: Páez Lara V.			CÓDIGO: 4377603		
CARGO: Sup. SSOMA			FECHA: 23/07/2021		
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel SCM SAC			FIRMA:		
<p>INSTRUCCIONES DEL LLENADO</p> <p>1. Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Muestrero Público.</p> <p>2. Los registros deben ser legibles, de buena identificación y ser operables. La información registrada debe ser con toda intención.</p> <p>3. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubieran espacios que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal e iniciar dentro del espacio.</p> <p>4. Si se usa una hoja reciclada para registrar, deberá tacharse el reverso de la hoja.</p> <p>4.1 La corrección de errores se realiza en la siguiente manera:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Tachar con una diagonal sobre el dato. -Colocar el dato correcto en costado del error tachado. -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. <p>Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.</p> <p>Nota 2: Está prohibido subrayar sobre el dato errado para corregirlo.</p>					

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS					
DATOS DEL EMPLEADOR:					
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL:		2. RUC:		3. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL:	
Yobel SCM SAC		30251741063		20	
4. DOMICILIO (Distrito, distrito, departamento, provincia):			5. ACTIVIDAD ECONOMICA:		
Av. Los Escorpiones La Parcela 3 y 4 - Lurin			Almacenamiento y Depósito		
6. MARCAR CON UNA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:					
<input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input type="checkbox"/> OTROS _____					
7. TEMA/Identificación de actos y condiciones inseguras:					
8. CÓDIGO:		9. VERSIÓN:		10. N° HORAS: 1 a	
11. FECHA: 29/09/2021		12. HORA DE INICIO: 10:00		13. HORA DE TÉRMINO: 17:00	
14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: Mayor Valencio					
15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. N° CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1 Yobel SCM SAC	AVENDAÑO ICHO BL REISI	47599076	Operario	Colgate	
2 Yobel SCM SAC	YACURIMA PANAJO RONEL XAVIER	44080060	Operario	Colgate	
3 Yobel SCM SAC	LAMED VEDA SAREY	41782488	Operario	Colgate	
4 Yobel SCM SAC	HUAMAN BAUTISTA LEONCIO	44542844	Operario	Colgate	
5 Yobel SCM SAC	TORNERO CORAÑILA FRANK FAUSTO	41255518	Operario	Colgate	
6 Yobel SCM SAC	ORJA CHAVARRA JAN CARLOS	47025859	Operario	Colgate	
7 Yobel SCM SAC	FLORES DELGADO YSAAC CHRISTIAN	42510098	Operario	Colgate	
8 Yobel SCM SAC	USADO ARMUÑA LUCIO	70563407	Operario	Colgate	
9 Yobel SCM SAC	ESCOBAR SILVA LINO RWALTER	10642099	Operario	Colgate	
10 Yobel SCM SAC	MORENO PULIDO VICTOR ALFONSO	2021572	Operario	Colgate	
11 Yobel SCM SAC	VILORA PEÑA JOHNNY ALBERTO	3205661	Operario	Colgate	
12 Yobel SCM SAC	GONZALEZ CARDOSO NESTOR LUIS	3764490	Operario	Colgate	—
13 Yobel SCM SAC	SALSAVILCA ALBERICO JOSE ANTONIO	18993370	Operario	Colgate	—
14 Yobel SCM SAC	VILORA PEÑA MICHAEL JOSE	3156880	Operario	Colgate	—
15 Yobel SCM SAC	CAMACHO GUSPE JOSE MANUEL	47202028	Operario	Colgate	—
16 Yobel SCM SAC	CHACARA MIREN JOSE CARLOS	4990711	Operario	Colgate	—
17 Yobel SCM SAC	TORTOLERO FIGUEROA JOSE GREGORIO	3314256	Operario	Colgate	
18 Yobel SCM SAC	POCCO ESCOBAR OSCAR ALBERTO	7955311	Operario	Colgate	
19 Yobel SCM SAC	RAMOS ORTIZ PEDRO	15142894	Operario	Colgate	
20 Yobel SCM SAC	USARTE TARDILLO GERALD FERNANDO	42436221	Operario	Colgate	
21. OBSERVACIONES:					
22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:					
NOMBRE: Mayor Valencio			CÓDIGO: 7890287		
CARGO: Sup. SISOMA			FECHA: 29/09/2021		
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel SCM SAC			FIRMA:		
INSTRUCCIONES DEL LLENADO 1) Con las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas. 2) Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con fines informativos. 3) En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja. 4) La corrección de errores se realiza de la siguiente manera: - Tachar con una diagonal sobre el dato. - Escribir el dato correcto a un costado del error tachado. - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borracillo. Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato erróneo para corregirlo.					

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS					
DATOS DEL EMPLEADOR					
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL:		2. RUC:		3. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL:	
Yobel SCM SAC		20001741053		23	
4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia):			5. ACTIVIDAD ECONÓMICA:		
Av. Los Escalones La Parota 3 y 4 - Lurin			Almacenamiento y Depósito		
6. APLICACIÓN ÚNICA Y TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:					
<input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input checked="" type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input checked="" type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input type="checkbox"/> OTROS					
7. TEMA: 14 Reglas OTRAS					
8. CÓDIGO:		9. VERSIÓN:		10. N° HORAS: 1 h	
11. FECHA: 20/09/2021		12. HORA DE INICIO: 08:00		13. HORA DE TÉRMINO: 09:00	
14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: PÉREZ LUIS					
15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. N° CÓDIGO / D.N.I.	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1. Yobel SCM SAC	AYEDARO ECHO BEL HELSI	47588076	Operario	Colgate	
2. Yobel SCM SAC	YACURIMA PANAUO RONEL XAVIER	44030020	Operario	Colgate	
3. Yobel SCM SAC	LANDEO VEGA SAREY	41700488	Operario	Colgate	
4. Yobel SCM SAC	HUAMANI BAUTISTA LEONCIO	48542844	Operario	Colgate	
5. Yobel SCM SAC	TORNERO DORAHIA FRANK FAUSTO	41255318	Operario	Colgate	
6. Yobel SCM SAC	ORJA CHIVARRA JAN CARLOS	47025929	Operario	Colgate	
7. Yobel SCM SAC	FLORES BELGADO YSAAC CHRISTIAN	42533036	Operario	Colgate	
8. Yobel SCM SAC	URACO ARMIYA LUCIO	70503467	Operario	Colgate	
9. Yobel SCM SAC	ESCOBAR SILVA LINO WALTER	18642068	Operario	Colgate	
10. Yobel SCM SAC	MORENO PUJICO VICTOR ALFONSO	2821572	Operario	Colgate	
11. Yobel SCM SAC	VILDRA PEÑA JOHNNY ALBERTO	3258361	Operario	Colgate	
12. Yobel SCM SAC	GONZALEZ CARDOZO NESTOR LUIS	3754600	Operario	Colgate	
13. Yobel SCM SAC	SALSIVELCA ALBERDO JOSE ANTONIO	10889370	Operario	Colgate	
14. Yobel SCM SAC	VILDRA PEÑA MICHAEL JOSE	3105888	Operario	Colgate	
15. Yobel SCM SAC	CAMACHO QUEPPE JOSE MANUEL	47302628	Operario	Colgate	
16. Yobel SCM SAC	CHACANA MARES JOSE CARLOS	48886711	Operario	Colgate	
17. Yobel SCM SAC	TORTOLERO FIGUEROA JOSE GREGORIO	3354256	Operario	Colgate	
18. Yobel SCM SAC	POCOCO ESCOBAR OSCAR ALBERTO	7965311	Operario	Colgate	
19. Yobel SCM SAC	RAMOS ORTIZ PEDRO	15742984	Operario	Colgate	
20. Yobel SCM SAC	UGARTE TARDILLO GERALD FERNANDO	42439221	Operario	Colgate	
21. OBSERVACIONES:					
22. SUSCRIPCIÓN DEL REGISTRO:					
NOMBRE: PÉREZ LUIS			CÓDIGO: 4277893		
CARGO: Sup. SGOMA			FECHA: 20/09/2021		
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel SCM SAC			FIRMA:		
INSTRUCCIONES DEL USUARIO (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas) 1. Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con fines indelible. 2. Los registros no deben cubrirse espacios en blanco. En caso hubiesen espacios que no son llenados, debe colorearse una línea horizontal a ambos lados del recuadro. 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá hacerse el reverso de la hoja. 4. La corrección de errores se realiza de la siguiente manera: - Trazar una línea diagonal sobre el dato. - Escalar el dato correcto a un costado del error tachado. - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador. Nota 2: Está prohibido sobrescribir sobre el dato erróneo para corregirlo.					

REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO, SIMULACROS DE EMERGENCIA Y OTROS					
DATOS DEL EMPESADOR					
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL: Yobel SCM SAC			2. RUC: 20651741053	3. Nº TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL: 20	
4. DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia): Av. Los Eucaliptos La Parada 3 y 4 - Lurín			5. ACTIVIDAD ECONOMICA: Almacenamiento y Depósito		
6. MARCAR CON OTRA "X" EL TIPO DE REGISTRO DE ASISTENCIA:					
<input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input type="checkbox"/> OTROS					
7. TEMA: Taller Inicial de Liderazgo y Compromiso de Seguridad para la Alta Dirección					
8. CÓDIGO:		9. VERSIÓN:		10. Nº HORAS: 1 h	
11. FECHA: 17/06/2021		12. HORA DE INICIO: 16:00 horas		13. HORA DE TÉRMINO: 16:00 horas	
14. NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR: Páez Lara V.					
15. UNIDAD DE NEGOCIO / EMPRESA EXTERNA	16. APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS	17. Nº CODIGO I D N I	18. PUESTO	19. ÁREA	20. FIRMA
1. Yobel SCM SAC	AVEDAÑO ICHO BEL REIS	47998570	Operario	Colgate	
2. Yobel SCM SAC	YACURMA PAMAUO RONEL XAVIER	44088583	Operario	Colgate	
3. Yobel SCM SAC	LANDEO VEGA SAREY	41762486	Operario	Colgate	
4. Yobel SCM SAC	HUAMANI SAUTISTA LEONCIO	48428444	Operario	Colgate	
5. Yobel SCM SAC	TORNERO CORAHUA FRANK FAUSTO	41255310	Operario	Colgate	
6. Yobel SCM SAC	ORJA CHAWARRIA JANI CARLOS	47529320	Operario	Colgate	
7. Yobel SCM SAC	FLORES DELGADO YSAAC CHRISTIAN	42513096	Operario	Colgate	
8. Yobel SCM SAC	URRACO ARMUYA LUCIO	70563467	Operario	Colgate	
9. Yobel SCM SAC	ESCOBAR SILVA LINDO WALTER	19942099	Operario	Colgate	
10. Yobel SCM SAC	MORENO PUJICO VICTOR ALFONSO	2021572	Operario	Colgate	
11. Yobel SCM SAC	VILORIA PEÑA JOHNNY ALBERTO	3258991	Operario	Colgate	
12. Yobel SCM SAC	GONZALEZ CARDOSO NESTOR LUIS	3754400	Operario	Colgate	
13. Yobel SCM SAC	SALSAMUCA ALBERICO JOSE ANTONIO	93060370	Operario	Colgate	
14. Yobel SCM SAC	VILORIA PEÑA MICHAEL JOSE	3199988	Operario	Colgate	
15. Yobel SCM SAC	CAMACHO QUESPE JOSE MANUEL	47205228	Operario	Colgate	
16. Yobel SCM SAC	CHACARA MIREZ JOSE CARLOS	40686711	Operario	Colgate	
17. Yobel SCM SAC	TORTOLERO FIGUEROA JOSE GREGORIO	3314258	Operario	Colgate	
18. Yobel SCM SAC	PODICO ESCOBAR OSCAR ALBERTO	7985311	Operario	Colgate	
19. Yobel SCM SAC	RAMOS ORTIZ PEDRO	15742084	Operario	Colgate	
20. Yobel SCM SAC	UGARTE TARDILLO GERALD FERNANDO	42436321	Operario	Colgate	
21. OBSERVACIONES:					
22. RESPONSABLE DEL REGISTRO:					
NOMBRE: Maycol Valencia			CÓDIGO: 70365297		
CARGO: Sup. SSCMA			FECHA: 17/06/2021		
UNIDAD / ENTIDAD A LA QUE PERTENECE: Yobel SCM SAC			FIRMA:		
INSTRUCCIONES DEL LLENADO (En las instrucciones para llenar un registro las celdas deben cumplir el usuario como Buena Práctica) 1. Los registros deben ser legibles, archivando identificables y recuperables. La información registrada debe ser con línea instalable. 2. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubieran vacíos, debe colocarse una línea horizontal o cédula dentro del recuadro. 3. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja. 4. La información de errores se resuelve de la siguiente manera: - Tachar con una diagonal sobre el dato. - Encerrar el dato incorrecto en un círculo del error tachado. - Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota 1: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador. Nota 2: Está prohibido codificar sobre el dato erróneo para corregirlo.					

yobel Seguridad y Salud Ocupacional V2
Código: 017919

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPM SEDE: Lima
 ÁREA / PROCESO: Producción FECHA: 12/05/2021 % DE CUMPLIMIENTO: 90

EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Diego Carlos Pinto FIRMA: [Firma]
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: Arnoldo Soriano Lora
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: Carlos Díaz, María Aravena, Pedro Galicia Llamas

N°	CONDICIONES A REVISAR	Vº/º
1 DE LOS MATERIALES:		
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	C
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	C
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están embolsados adecuadamente para prevenir su caída	C
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	C
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	C
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.	C
2 DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDIAS:		
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	C
2.2	Se observen libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	C
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	C
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	C
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	C
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	C
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	C
3 DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:		
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	C
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad	NC
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	C
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente	NC
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	NC
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc.	NC
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP ágiles de acuerdo al YDM	C
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPP's definidos para dichas actividades	C
4 DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:		
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	C
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	C
4.3	Son superficies adecuadas y segura para realizar el trabajo específico del área	C
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	C
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	NC
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	C
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y poseen tapas	C
4.8	Los residuos están segregados adecuadamente de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona	C
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	C
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	C
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	C
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalizado	C
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	C
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	NC
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se visualizan fácilmente, son cambiadas cuando se requieren.	NC
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	C
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	C
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	C

Vº/º	INSTRUCCIONES DEL LLENADO
C CUMPLE	(Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas). Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble. Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro. En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja. El control de cambios se realiza de la siguiente manera: -Tachar con una diagonal sobre el dato. -Escribir el dato correcto e un cotizado del error tachado. -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha. Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.
NC NO CUMPLE	
NA NO APLICA	
LEYENDA	
SSO	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPH SEDE: Lima
 ÁREA / PROCESO: Producción FECHA: 03/06/2021 % DE CUMPLIMIENTO: 90
 EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Diego Curse Pinto FIRMA: [Firma]
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: Narval Sarmiento
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: Carson Diaz, María Arana, Pedro Obispo

N°	CONDICIONES A REVISAR	V/B*
1 DE LOS MATERIALES:		
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	C
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	C
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están embaldados adecuadamente para prevenir su caída	C
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	C
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	NC
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo	C
2 DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:		
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	C
2.2	Se observan libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	C
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	C
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	C
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	C
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	C
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	C
3 DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:		
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	C
3.2	Se guardan limpias, libres de grasa y suciedad	C
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	C
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente	C
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	C
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos coigantes, etc	C
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP vigentes de acuerdo al YDM	C
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPP definidos para dichas actividades	C
4 DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:		
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	C
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	C
4.3	Son superficies adecuadas y segura para realizar el trabajo específico del área	C
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	C
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	C
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	C
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y poseen tapas	C
4.8	Los residuos están segregados adecuadamente de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona	C
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	C
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para la labor que se realiza	C
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	C
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalizado	C
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	C
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	C
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se visualizan fácilmente, son cambiables cuando se requieren	C
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	C
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	C
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	C

V/B*	
C	CUMPLE
NC	NO CUMPLE
NA	NO APLICA

LEYENDA	
SST	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 El control de cambios se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.

yobel Supply Management V2
Codigo: 017919

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPH SEDE: Lima
 ÁREA / PROCESO: Producción FECHA: 03/09/2024 % DE CUMPLIMIENTO: 93

EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Pedro Cepe Pinto NOMBRE [Firma] FORMA
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: Ricard Valencia
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: Carlos Díaz Marco Arana
Pedro González Huanco

N°	CONDICIONES A REVISAR	Vº
1	DE LOS MATERIALES:	
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	NC
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están emblistados adecuadamente para prevenir su caída	
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.	
2	DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:	
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	
2.2	Se obtienen libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	
3	DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:	
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad	
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente	
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc	
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP vigentes de acuerdo al YDM	
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPP's definidos para dichas actividades	
4	DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:	
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	
4.3	Son superficies adecuadas y segura para realizar el trabajo específico del área	
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	
4.7	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están debidamente identificados y poseen tapas	
4.8	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y rotulados de la zona	
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalizado	
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	
4.14	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	
4.15	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	NC
4.16	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se visualizan fácilmente, son cambiadas cuando se requieren.	NC
4.17	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	
4.18	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	
4.19	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas)
 Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 El control de cambios se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.

LEYENDA

SSO	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPM SEDE: Leona
 ÁREA / PROCESO: Producción FECHA: 02/09/2022 % DE CUMPLIMIENTO: 90

EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Diego Casse FIRMA: [Firma]
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: Hernán Sarmiento
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: Caron Diga, Marco Aro
 INVITADO: Palet Valencia

N°	CONDICIONES A REVISAR	VºBº
1 DE LOS MATERIALES:		
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	C
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	C
1.3	Los productos en cajas están amados de forma estable y están emblistados adecuadamente para prevenir su caída	C
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	C
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	NC
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.	C
2 DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:		
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	C
2.2	Se observan libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	C
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	C
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	C
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	C
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	C
2.7	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	C
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	C
3 DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:		
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	NC
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad	C
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	C
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente.	C
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	C
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc	C
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP vigentes de acuerdo al YDM	C
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPPs definidos para dichas actividades	C
4 DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:		
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	C
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	C
4.3	Son superficies adecuadas y seguras para realizar el trabajo específico del área	C
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	C
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	C
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	C
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y poseen tapas	C
4.8	Los tachos de residuos son evacuados de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona	C
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	C
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	C
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	C
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	C
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalado	C
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	C
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	C
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se actualizan fácilmente, son cambiadas cuando las requieren.	C
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	C
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	C
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	C

VºBº	
C	CUMPLE
NC	NO CUMPLE
NA	NO APLICA

SSO	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 El control de cambios se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.

V2
Codigo: 017919

yobel Seguridad y Salud Ocupacional

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FISICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPM SEDE: Lima
 ÁREA / PROCESO: Producción FECHA: 03/30/2021 % DE CUMPLIMIENTO: 91

EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Diego Cusce FIRMA: [Firma]
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: Hector Samito
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: Gea Pig
 INVITADO: Palet Valdem

N°	CONDICIONES A REVISAR	VºPº
1 DE LOS MATERIALES:		
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	<input checked="" type="checkbox"/>
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	<input checked="" type="checkbox"/>
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están embaldados adecuadamente para prevenir su caída	<input checked="" type="checkbox"/>
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	<input checked="" type="checkbox"/>
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	<input checked="" type="checkbox"/>
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.	<input checked="" type="checkbox"/>
2 DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:		
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	<input checked="" type="checkbox"/>
2.2	Se observan libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	<input checked="" type="checkbox"/>
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	<input checked="" type="checkbox"/>
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	<input checked="" type="checkbox"/>
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	<input checked="" type="checkbox"/>
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	<input checked="" type="checkbox"/>
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	<input checked="" type="checkbox"/>
3 DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:		
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	<input checked="" type="checkbox"/>
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad	<input checked="" type="checkbox"/>
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	<input checked="" type="checkbox"/>
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente.	<input checked="" type="checkbox"/>
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	<input checked="" type="checkbox"/>
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc	<input checked="" type="checkbox"/>
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP agentes de acuerdo al YDM	<input checked="" type="checkbox"/>
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPP's definidos para dichas actividades	<input checked="" type="checkbox"/>
4 DE LOS PASILLOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:		
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	<input checked="" type="checkbox"/>
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	<input checked="" type="checkbox"/>
4.3	Son superficies adecuadas y segura para realizar el trabajo específico del área	<input checked="" type="checkbox"/>
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	<input checked="" type="checkbox"/>
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	<input checked="" type="checkbox"/>
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	<input checked="" type="checkbox"/>
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y rotulados de la zona	<input checked="" type="checkbox"/>
4.8	Los residuos están segregados adecuadamente de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona	<input checked="" type="checkbox"/>
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	<input checked="" type="checkbox"/>
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	<input checked="" type="checkbox"/>
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	<input checked="" type="checkbox"/>
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalizado	<input checked="" type="checkbox"/>
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	<input checked="" type="checkbox"/>
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	<input checked="" type="checkbox"/>
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se actualizan oportunamente, son cambiadas cuando se requieren.	<input checked="" type="checkbox"/>
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	<input checked="" type="checkbox"/>
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	<input checked="" type="checkbox"/>
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	<input checked="" type="checkbox"/>

LEGENDA

SSO SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT
EPP EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 El control de cambios se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.

yobel energy management V2
Codigo: 017919

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPM SEDE: Lima
 ÁREA / PROCESO: Protección FECHA: 05/10/2021 % DE CUMPLIMIENTO: 90

EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Diego Loise NOMBRE: Diego Loise FIRMA: [Firma]
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: Marcos Samit
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: Cesar Pizarro
 INVITADO: Palet Ballarín

N°	CONDICIONES A REVISAR	V/O
1 DE LOS MATERIALES:		
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	C
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	C
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están emblistados adecuadamente para prevenir su caída	C
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	NC
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	C
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.	C
2 DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:		
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	NC
2.2	Se observan libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	NC
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	NC
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	C
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	C
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	C
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	C
3 DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:		
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	C
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad	C
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	C
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente.	C
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	C
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc	C
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP vigentes de acuerdo al YDM	C
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPPs definidos para dichas actividades	C
4 DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:		
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	C
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	C
4.3	Son superficies adecuadas y seguras para realizar el trabajo específico del área	C
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	C
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	C
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	C
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y poseen tapas	C
4.8	Los residuos están segregados adecuadamente de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona	C
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	NC
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	C
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	C
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalizado	C
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	C
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	C
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se visualizan fácilmente, son cambiadas cuando se requieren	NC
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	C
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	C
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	C

C	CUMPLE
NC	NO CUMPLE
NA	NO APLICA

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 El control de cambios se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.

LEYENDA

S80	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM	YOBEL DOCUMENT MANAGEMENT
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSPECCIÓN DE CONDICIONES FÍSICAS, ORDEN Y LIMPIEZA

UNIDAD NEGOCIO: BPM SECL: Lima
 ÁREA / PROCESO: Producción FECHA: 10/12/2021 % DE CUMPLIMIENTO: 91
 EJECUTANTE DE LA INSPECCIÓN: Diego Corse NOMBRE: Manuel Samierth FIRMA: [Firma]
 JEFE DEL ÁREA O PROCESO: [Firma]
 MIEMBROS DEL COMITÉ SST: [Firma]
 INVITADO: Polat Udochica

Nº	CONDICIONES A REVISAR	Y/P
1	DE LOS MATERIALES:	
1.1	Están apilados, acomodados adecuadamente sobre los racks y no en los pasillos	
1.2	Se encuentran almacenados a distancia de tableros eléctricos, subestación, luminarias, cargadores de baterías u otras instalaciones eléctricas	
1.3	Los productos en cajas están armados de forma estable y están emblistados adecuadamente para prevenir su caída	
1.4	Los materiales peligrosos (inflamables) están debidamente rotulados y almacenados de forma segura	
1.5	El material de desperdicio, está identificado apropiadamente y en el lugar adecuado	
1.6	El desperdicio del proceso es retirado continuamente para prevenir que se reintroduzca al mismo.	
2	DE LAS MAQUINARIAS, EQUIPOS Y GUARDAS:	
2.1	Deben estar limpias y libres de materiales innecesarios en sus alrededores	
2.2	Se observen libre de derrames o exceso de lubricantes o grasas	
2.3	Deben contar con guardas apropiadas y en buen estado	
2.4	No hay máquinas ni equipos en el área que no pertenecen en la zona	
2.5	El personal que opera dichas máquinas / equipos son personal autorizado	
2.6	Se evidencia que el pre-uso de la maquinaria / equipo fue ejecutado antes de ser usado	
2.7	El estado de la pintura, rótulos, símbolos y etiquetas de las máquinas se encuentran en buenas condiciones	
3	DE LAS HERRAMIENTAS Y EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL:	
3.1	Se mantienen guardados y/o ubicados en un lugar apropiado	
3.2	Se guardan limpios, libres de grasa y suciedad	
3.3	Se mantienen en condiciones adecuadas de uso y de seguridad	
3.4	El uniforme del personal se encuentra limpio, completo y es usado adecuadamente	
3.5	El EPP del personal se encuentra completo, en buen estado y es usado permanentemente (de acuerdo a lo definido por área / proceso)	
3.6	Dentro de las áreas de trabajo, el personal no usa artículos no permitidos tales como joyas, relojes, artículos colgantes, etc	
3.7	El área cuenta con los registros de entrega de EPP vigentes de acuerdo al YDM	
3.8	Para labores particulares, el personal usa los EPPs definidos para dichas actividades	
4	DE LOS PISOS, PASILLOS Y ÁREAS DE TRABAJO:	
4.1	Son adecuados para realizar operaciones de extinción y emergencias	
4.2	Son seguros, libres de obstáculos y se encuentran despejados	
4.3	Son superficies adecuadas y seguras para realizar el trabajo específico del área	
4.4	El piso está en buenas condiciones, libres de cables, tuberías, huecos, instalaciones provisionales que signifiquen un peligro	
4.5	Se encuentran limpios, libres de residuos y/o materiales innecesarios	
4.6	Poseen suficientes zonas de segregación de residuos, están señalizadas y la cantidad de tachos dispuestos son suficientes	
4.7	Los tachos de residuos son evacuados rutinariamente, están debidamente identificados y poseen tapas	
4.8	Los residuos están segregados adecuadamente de acuerdo a nuestro estándar y rótulos de la zona	
4.9	Las estaciones de trabajo están en orden, en buenas condiciones y son adecuadas para la labor que se realiza	
4.10	Las plataformas de trabajo, escaleras, canastillas, se encuentran en buen estado y son adecuadas para las tareas previstas	
4.11	Los racks se encuentran en buen estado y no tienen daños por impactos de montacargas	
4.12	Los equipos de respuesta a emergencias se encuentran en un lugar limpio, despejado y debidamente señalado	
4.13	Las vías de salida se encuentran despejadas permitiendo una rápida evacuación del personal en caso de una emergencia	
4.14	Se tienen sistemas de iluminación en buen estado y son mantenidos en forma eficiente y limpia	
4.15	Se cuenta con señalización en las áreas, que informen o adviertan de algún riesgo, estas se mantienen en buen estado, son legibles, se visualizan fácilmente, son cambiadas cuando se requieren	
4.16	Se cuenta con un programa de control de plagas y este se cumple	
4.17	Los baños y vestidores se encuentran limpios y en orden (de manera que sean adecuados para su uso)	
4.18	El sistema eléctrico está en buen estado, limpios y ordenados	

Y/P
C CUMPLE
NC NO CUMPLE
NA NO APLICA

LEYENDA	
SSO	SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL
YDM	YOBEI, DOCUMENT MANAGEMENT
EPP	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL
SST	SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

INSTRUCCIONES DEL LLENADO
 (Son las instrucciones para llenar un registro las cuales debe cumplir el usuario como Buenas Prácticas).
 Los registros deben ser legibles, fácilmente identificables y recuperables. La información registrada debe ser con tinta indeleble.
 Los registros no deben contener espacios en blanco. En caso hubiesen recuadros que no son llenados, debe colocarse una línea horizontal u oblicua dentro del recuadro.
 En caso de usar hojas recicladas para registros, deberá tacharse el reverso de la hoja.
 El control de cambios se realiza de la siguiente manera:
 -Tachar con una diagonal sobre el dato.
 -Escribir el dato correcto a un costado del error tachado.
 -Colocar sus iniciales (del nombre y apellido) al costado del dato correcto y la fecha.
 Nota: No se debe utilizar corrector líquido, ni borrador.

Anexo 8: Carta de autorización

yobel | supply chain management

Oficinas
Daniel Olavecha 136, Jesús María, Lima, Perú
T [511] 614 3400 F [511] 460 1284
www.yobelscm.biz

Operaciones
Calle San Genaro 150, Urb. Molitalla,
Los Olivos, Lima, Perú
T [511] 613 3600 F [511] 536 9997

Lima, 07 de marzo del 2022

Señor

Pitter Williams Lara Vivanco

ASUNTO: AUTORIZACIÓN PARA REALIZAR TESIS DE INVESTIGACIÓN

Yo Nory Maricela Cuevas Castro, identificada con DNI 4483044, en mi calidad de jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente de la empresa Yobel SCM S.A.C., autorizo al estudiante Pitter Williams Lara Vivanco con DNI 42776903, estudiante de la Escuela Profesional de Ingeniería Industrial, de la Universidad Cesar Vallejo – Sede Lima Este, a utilizar información confidencial de la empresa para el desarrollo del proyecto de tesis denominado **“Implementación de la Seguridad Basado en el Comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C.”**. Como condiciones contractuales, el estudiante se obliga a (1) no divulgar ni usar para fines personales la información (documentos, expedientes, escritos, artículos, contratos, estados de cuenta y demás materiales) que, con objeto de la relación de trabajo, le fue suministrada; (2) no proporcionar a terceras personas, verbalmente o por escrito, directa o indirectamente, información alguna de las actividades y/o procesos de cualquier clase que fuesen observadas en la empresa durante la duración del proyecto. El estudiante asume que toda información y el resultado del proyecto serán de uso exclusivamente académico.

El material suministrado por la empresa será la base para la construcción de un estudio de caso. La información y resultado que se obtenga del mismo podrían llegar a convertirse en una herramienta didáctica que apoye la formación de los estudiantes de la Escuela de Profesional de Ingeniería Industrial.

Atentamente,


Nory M. Cuevas Castro
AREA: SSOMA
YOBEL SCM S.A.
Nory Maricela Cuevas Castro
Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente
Yobel SCM

PLANNING | PROCUREMENT | MANUFACTURING | LOGISTICS

Figura 8. Carta de autorización N°01

Lima, 07 de marzo del 2022

Señor

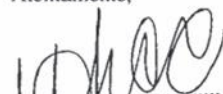
Maryori Polet Valencia Valdivia

ASUNTO: AUTORIZACIÓN PARA REALIZAR TESIS DE INVESTIGACIÓN

Yo Nory Maricela Cuevas Castro, identificada con DNI 44830441, en mi calidad de representante legal de la empresa Yobel SCM S.A.C., autorizo al estudiante Maryori Polet Valencia Valdivia con DNI 70360297, estudiante de la Escuela Profesional de Ingeniería Industrial, de la Universidad Cesar Vallejo – Sede Lima Este, a utilizar información confidencial de la empresa para el desarrollo del proyecto de tesis denominado **“Implementación de la Seguridad Basado en el Comportamiento para reducir los accidentes laborales en la empresa Yobel SCM S.A.C.”**. Como condiciones contractuales, el estudiante se obliga a (1) no divulgar ni usar para fines personales la información (documentos, expedientes, escritos, artículos, contratos, estados de cuenta y demás materiales) que, con objeto de la relación de trabajo, le fue suministrada; (2) no proporcionar a terceras personas, verbalmente o por escrito, directa o indirectamente, información alguna de las actividades y/o procesos de cualquier clase que fuesen observadas en la empresa durante la duración del proyecto. El estudiante asume que toda información y el resultado del proyecto serán de uso exclusivamente académico.

El material suministrado por la empresa será la base para la construcción de un estudio de caso. La información y resultado que se obtenga del mismo podrían llegar a convertirse en una herramienta didáctica que apoye la formación de los estudiantes de la Escuela de Profesional de Ingeniería Industrial.

Atentamente,



Nory M. Cuevas Castro
AREA: SSOMA
YOBEL SCM S.A.

Nory Maricela Cuevas Castro
Jefe de Seguridad, Salud Ocupacional y Medio Ambiente
Yobel SCM

Figura 9. Carta de autorización N°02

Anexo 9: Fotos del desarrollo de la investigación



Figura 10. Capacitación del personal

Fuente: Elaboración propia



Figura 11. Capacitación de uso de extintores

Fuente: Elaboración propia



Figura 12. Proceso de evaluación del comportamiento de los trabajadores parte I

Fuente: Elaboración propia



Figura 13. Proceso de evaluación del comportamiento de los trabajadores parte II

Fuente: Elaboración propia