



FACULTAD DE CIENCIA Y TECNOLOGIA

INGENIERÍA INDUSTRIAL



TEMA:

**DISEÑO DE UN PLAN DE SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL
PARA LOS TALLERES DE CONFECCION DEL CENTRO DE
REEDUCACION ROSA VIRGINIA PELLETIER**

trabajo de graduación presentado por

**BENJAMIN ALEXANDER MEJÍA CARRILLO
MAURICIO ERNESTO SILVA JAIME
ANEL DENIS CALDERON**

para optar al grado de:

INGENIERO INDUSTRIAL

Octubre, 2002

SAN SALVADOR, EL SALVADOR, CENTROAMERICA

Autoridades Universitarias

LIC. JOSÉ MAURICIO LOUCEL
RECTOR

ING. NELSON ZÁRATE SÁNCHEZ
VICERRECTOR ACADÉMICO

ING. FRANCISCO ARMANDO ZEPEDA
DECANO

JURADO EXAMINADOR

ING. OMAR ADONAI MORÁN
PRESIDENTE

ING. SAUL ALFONSO GRANADOS
PRIMER VOCAL

LIC. LEON LISANDRO MILIAN
SEGUNDO VOCAL

MAYO 2003

San Salvador, El Salvador, Centroamerica

BENJAMIN ALEXANDER MEJIA CARRILLO

A DIOS TODOPODEROSO: Por regalarme la oportunidad de vivir
de cada día y por permitirme lograr una
por las metas que me impuse desde niño,
todo su amor por su comprensión y
bendiciones., doy Gloria a ti Señor.

A MIS PADRES:	Benjamín Antonio Mejía y
Benita	Isabel Carrillo (Q.D.D.G.)
por todo	su apoyo, gracias madre
por estar	conmigo siempre.

A MIS HERMANOS: Por su confianza y por toda la ayuda
brindada mientras duraron mis
estudios.

Finalmente gracias a todas, las personas que de una u otra manera
contribuyeron al logro de mis objetivos.

MAURICIO ERNESTO SILVA JAIME

A DIOS TODOPODEROSO: Porque ha engrandecido sobre
mi su misericordia y fidelidad. A ti
Dios Padre, hijo y espíritu Santo
doy las gracias por tu gran amor.
Bendito con bendición seas.

Amo,
Santo
que era y que
Honra, el poder,
gloria.
alabo, adoro y glorifico tu
nombre. Al que es,
ha de venir sea la
la grandeza y la

A GLADIS:
Mujer virtuosa y abnegada.
Muchas mujeres hicieron el
bien;
mas tú sobrepasas a todas.
Gracias te doy amada, sabia y
bienaventurada Madre.

A MAURICIO:
Por darme la instrucción y la
enseñanza. A ti Padre ejemplar
mi amor, respeto y agradecimiento
por tu incondicional amistad y apoyo
a lo largo de toda mi vida

**A CLAUDIA, WENDY
Y DALETH:**
Por su constante aliento y amor.

A MIS ABUELITOS:
y María Lidia (Q.E.P.D), Margoth
Luis por su guía espiritual, amor,
ternura y concejos.

ANEL DENIS CALDERON

A DIOS TODOPODEROSO: Gracias por haberme dado salud, discernimiento, fortaleza para terminar una etapa más de mi vida

A MIS PADRES: María del Pilar Calderón y Francisco Flores, por su apoyo y sacrificio a lo largo de mi formación.

A MI ESPOSA: Patricia del Carmen Alvayero Calderón. Gracias amor, por tu apoyo incondicional y haber confiado en mí. Gracias por haberme acompañado en los momentos más difíciles. Hoy podemos celebrar juntos y orgullosos por lograrlo.

A MI HIJA: María José. En tu inocencia confiaste en tu padre y sé que te sientes feliz. De la misma forma confiaré en tus triunfos.

INDICE

CAPITULO I DESCRIPCIÓN DEL CAMPO DE ACCION Y GENERALIDADES

Introducción-----	i
1.1. Introducción general al estudio-----	1
1.1.1. Antecedentes del Centro-----	1
1.1.2. Situación actual del Centro-----	4
1.1.3. Justificación de la investigación -----	8
1.1.4. Delimitación y alcances-----	11
1.1.5. Formulación del problema-----	13
1.1.6. Objetivos de la investigación -----	13
1.1.7. Síntesis del problema-----	14
1.1.8. Antecedentes teóricos actuales-----	15
1.2. Marco teórico actual-----	15
1.2.1. Salud ocupacional-----	16
1.2.1.1. Definición e importancia-----	16
1.2.1.2. Objetivo-----	16
1.2.2. Seguridad ocupacional-----	17
1.2.2.1. Definición-----	17
1.2.2.2. Objetivo-----	17
1.2.2.3. Riesgos ocupacionales-----	18

1.2.2.4. Equipos de protección personal-----	23
1.2.2.5. Causas de los accidentes-----	25
1.2.2.6. Accidentes del trabajo-----	27
1.2.3. Higiene ocupacional-----	28
1.2.3.1. Definiciones-----	28
1.2.3.2. Objetivos-----	29
1.2.3.3. Enfermedades profesionales-----	29
1.2.4. Diferencia entre accidentes y enfermedades ocupacionales-----	32
1.2.5. Organizaciones nacionales e internacionales que trabajan en el campo de la higiene y seguridad ocupacional-----	33
1.2.6. Psicología del trabajo-----	34
1.2.6.1. Conducta de los operarios en ambientes seguros e inseguros de trabajo-----	35
1.2.6.2. Causas psicosociales de la accidentabilidad-----	37
1.2.6.3. Áreas de intervención de la psicología del trabajo-----	38
1.2.7. Ergonomía-----	38
1.2.7.1. ¿Qué es la fatiga?-----	39
1.2.7.2. Causas y efectos del stress en el trabajo-----	39
1.2.8. Organización del trabajo-----	40
1.2.9. Importancia de la seguridad e higiene ocupacional en la industria de la confección-----	44
1.2.9.1. Las condiciones de seguridad en los talleres-----	45

1.2.9.2. Las condiciones ambientales-----	55
1.2.9.3. La evaluación de las condiciones de trabajo y salud-----	60
1.3. Beneficio de la seguridad e higiene ocupacional en los centros de trabajo-----	63
1.3.1. Costos de los accidentes y enfermedades profesionales-----	64
1.4. Normas y leyes sobre higiene y seguridad ocupacional en El Salvador-----	67

CAPITULO II METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACION

Introducción-----	i
2.1. Generalidades-----	69
2.1.1.Tipo de estudio-----	69
2.1.2. Métodos de investigación -----	69
2.2. Población-----	70
2.3. Fuentes para la recolección de datos o de la información -----	70
2.3.1. Fuentes para recolectar datos-----	70
2.3.2. Técnicas para recolectar datos-----	71
2.4. Análisis e interpretación de los datos o de la información -----	74
2.4.1. Tratamiento de la información -----	74
2.4.2.Técnicas estadísticas-----	75
2.4.3. Presentación de la información -----	76
2.5. Análisis e interpretación de los datos -----	76

2.5.1. Resultados de la encuesta dirigida a las internas y personal técnico-----	76
2.5.2. Resultados de la entrevista dirigida a personal técnico y administrativo -----	110
2.5.3. Resultados de la observación directa-----	115
2.6. Conclusiones de la investigación -----	122
2.6.1. Conclusión-----	127

CAPITULO III PROPUESTA DEL PLAN DE SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL PARA LOS TALLERES DE CONFECCIÓN

Introducción-----	i
3.1. Objetivos-----	134
3.2. Lineamientos del Plan-----	135
3.2.1. Dirección -----	135
3.2.1.1. Políticas del Plan-----	135
3.2.1.2. Políticas de la Institución -----	136
3.2.1.3. Organización de comités de seguridad e higiene Ocupacional-----	139
3.2.1.4. Responsabilidades del personal-----	146

3.2.1.5. Relaciones interpersonales-----	149
3.2.1.6. Motivación-----	150
3.2.1.7. Comunicación-----	152
3.2.2. Diagnostico-----	163
3.2.2.1. Información pertinente y actualizada acerca del riesgo de trabajo-----	163
3.2.2.2. Antecedentes personales de riesgo de las internas-----	164
3.2.2.3. Niveles de capacitación-----	165
3.2.2.4. Ubicación de las áreas problemáticas del centro-----	165
3.2.3. Sistema de verificación de riesgos-----	168
3.2.3.1. Inspección de seguridad-----	168
3.2.3.2. Investigación de accidentes e incidentes-----	170
3.2.4. Sistema de control y corrección de riesgos-----	171
3.2.4.1. Reglamento de seguridad e higiene ocupacional-----	171
3.2.4.2. Medidas, normas y procedimientos de seguridad e higiene-----	177
3.2.4.3. Plan de emergencia-----	200
3.2.4.4. Señalización-----	215
3.2.4.5. Equipos de protección personal-----	223
3.2.4.6. Primeros auxilios-----	224
3.2.4.6.1. Botiquín de primeros auxilios-----	
3.2.4.7. Registros de accidentes e incidentes-----	228
3.2.4.8. Mantenimiento preventivo y correctivo-----	229

3.2.5. Sistema de capacitación-----	232
3.2.5.1. Manual de capacitación-----	232
3.4. Implementación-----	256
3.5. Conclusiones.-----	259
3.6. Recomendaciones-----	261
Glosario-----	263
Bibliografía-----	272
ANEXOS-----	276

INTRODUCCIÓN

En las dos últimas décadas del siglo XX la salud y la seguridad industrial han cobrado creciente aceptación en el mundo de la industria y los negocios debido a la evolución del enfoque utilizado para entronizar esta cultura tanto a nivel gubernamental como a nivel de organizaciones privadas.

Es cierto que el propósito fundamental de las empresas en todas las sociedades es producir bienes y servicios de tal manera que los beneficios obtenidos superen a los costos; pero el énfasis que se hacía en los factores técnicos y materiales de producción llevó a los administradores y empresarios a pensar que, con máquinas de buena calidad y un buen taller de mantenimiento, las condiciones de trabajo serían óptimas y que los riesgos de daños y pérdidas se reducirían a su mínima expresión. Sin embargo, el concepto de responsabilidad social de la empresa y los cálculos de costo - beneficio aplicados a los paros técnicos y al rendimiento de los trabajadores como variables dependiente de sus propias condiciones físicas ha llevado a ampliar el enfoque y consecuentemente a dar una mayor importancia al factor humano en función de los objetivos organizacionales. De ahí que términos como ergonomía, ingeniería del factor humano, salud mental en el trabajo, calidad de las condiciones de trabajo y otros, son cada vez más aplicados en la prevención y reducción de riesgos ocupacionales.

En el presente estudio particular, el factor humano es un componente de gran peso no sólo por la tendencia expuesta sino por la naturaleza misma de la organización en la que los talleres industriales operan, puesto que las trabajadoras todas ellas internas en el Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier, tienen la característica común de estar inmersas en un proceso de rehabilitación y reinserción a la sociedad. Esto desde luego no resta validez a los otros factores, pero trata de poner en su justa dimensión la importancia de las decisiones y acciones de las personas en un sistema de seguridad e higiene en el campo laboral.

El estudio se ha dividido en tres capítulos dispuestos en orden lógico. En el primero titulado “Descripción del campo de acción y generalidades”, se define la base teórica conceptual que se utilizó para establecer el enfoque del trabajo y define científicamente la problemática del Centro en relación al área de talleres, se establecen los objetivos del estudio como parte básica del basamento teórico y se presentan los conceptos común y actualmente aceptados para facilitar la comprensión de los planteamientos tanto a nivel de interpretación de resultados como de las acciones propuestas.

El capítulo segundo contiene la metodología utilizada para recolectar y manejar los datos relacionados con los propósitos del estudio. Presenta también de manera sistematizada y gráfica los resultados de la investigación realizada en la Institución, la cual integra respuestas al instrumento como producto de la observación directa.

En el último capítulo, el contenido único es la presentación de la propuesta del Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional para los talleres de confección, documento flexible y aplicado a las condiciones reales de los talleres con cuya aplicación se pretende dar respuesta adecuada a las necesidades personales, técnicas, materiales y ambientales que se conjugan para determinar los riesgos ocupacionales en estas unidades de producción.

Finalmente se presenta en la sección de anexos, formatos y formularios referidos al tema de estudio, cuadros de accidentabilidad, informes médicos y epidemiológicos correspondientes al primer semestre de 2002.

CAPITULO I

DESCRIPCIÓN DEL CAMPO DE ACCIÓN Y GENERALIDADES

1.1. INTRODUCCIÓN GENERAL AL ESTUDIO

1.1.1. ANTECEDENTES DEL CENTRO

El Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier fue creado en 1977 bajo la dirección del Departamento Tutelar de Menores, el cuál pertenecía al Ministerio de Justicia.

En un inicio, el Centro tenía como objetivo albergar a hijas de las reos de Cárcel de Mujeres, así como también a jóvenes menores de 18 años que cumplían su condena junto a las adultas. Posteriormente el Juzgado Primero y Segundo de Menores en coordinación con el Departamento Tutelar consideraron, según se señalaba en el Código de Menores, el internamiento también para niñas y adolescentes en estado de abandono, peligro o riesgo, e infractoras en las edades de 0 a 18 años.

El 28 de julio de 1980, según acuerdo 365 del Ministerio de Justicia, el Departamento Tutelar de Menores pasó a ser Dirección General de Protección a Menores; siempre funcionando con los Juzgados Primero y Segundo. A partir del 1 de mayo de 1993, la Dirección General de Protección a Menores pasó bajo la responsabilidad del Instituto Salvadoreño de Protección al Menor; organismo estatal creado mediante decreto legislativo No 482; encargado de ejecutar la política nacional de atención a la niñez y adolescencia y de la protección y garantía de los derechos de la infancia violentada y agredida. Su formación responde básicamente a la necesidad de brindar una atención

integral a los niños, niñas y adolescentes salvadoreños dentro del marco de la protección respeto y defensa de sus derechos; todo lo anterior mediante la ejecución de la política nacional de atención al menor, PNAM, y la aplicación de la ley del ISPM, ambas elaboradas a la luz de la convención sobre los derechos de la niñez, firmada y ratificada por nuestro país en 1990.

- ¿Cómo está organizado?

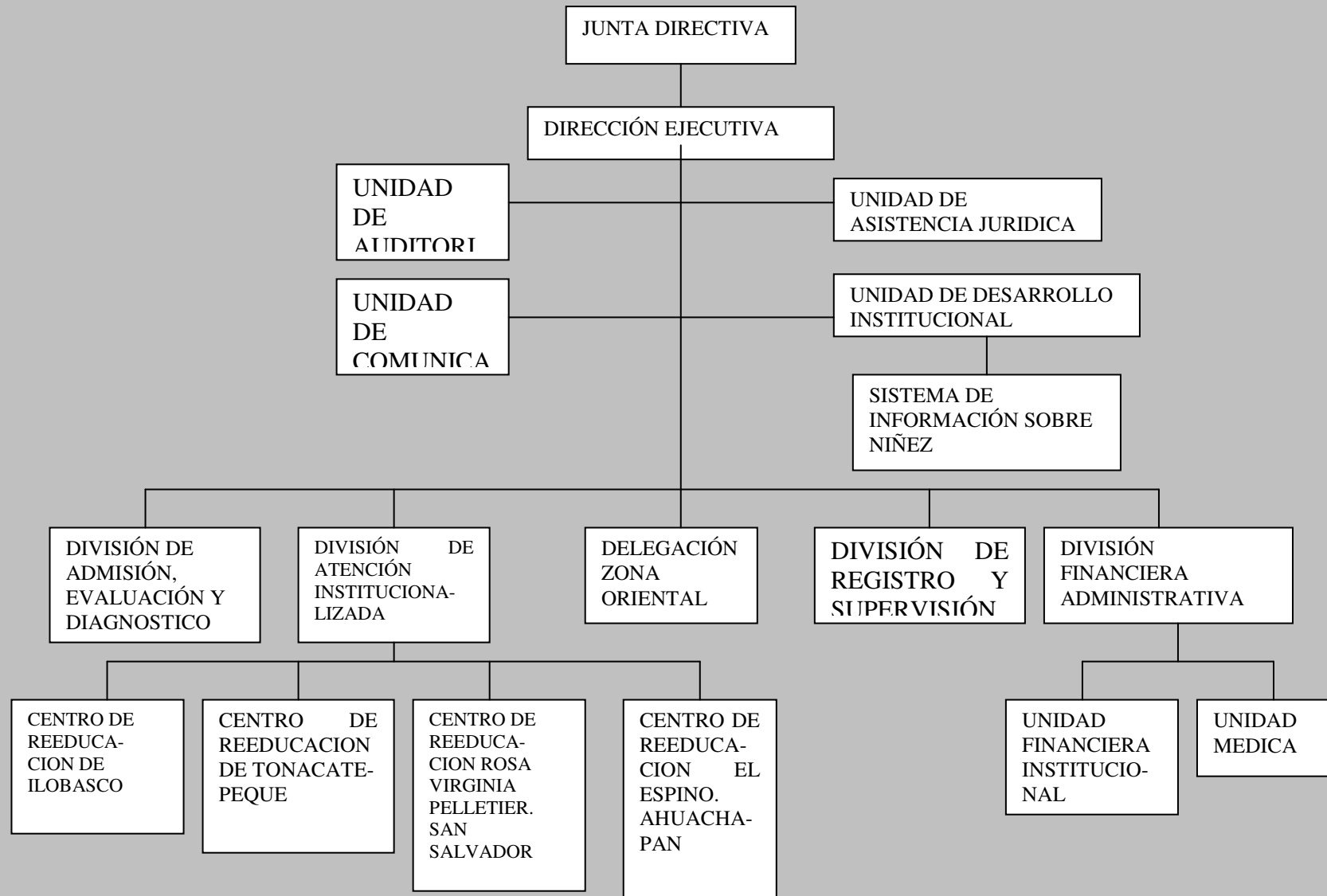
El ISPM está constituido por una Junta Directiva presidida por la Secretaria Nacional de la Familia, SNF; y conformada por los titulares de los Ministerios de Seguridad Pública y Justicia, Educación, Trabajo y Previsión Social, Salud Pública y Asistencia Social, Procuraduría General de la Republica, Procuraduría para la Defensa de los Derechos Humanos y Representante de ONG'S legalmente inscritas y dedicadas al trabajo de la niñez y adolescencia.

- Misión y visión del ISPM

Misión: “Desarrollar, coordinar y supervisar un sistema participativo a nivel nacional, de atención, prevención y protección integral a niños, niñas y adolescentes hasta los dieciocho años de edad, que garantice el cumplimiento de sus derechos, deberes y necesidades”.

Visión: “Ser la Institución Gubernamental con reconocimiento internacional que funcione con eficiencia, eficacia y efectividad y que garantice con cobertura total, el cumplimiento de sus derechos, deberes y necesidades”.

ORGANIGRAMA DEL INSTITUTO SALVADOREÑO DE PROTECCION AL MENOR



1.1.2. SITUACIÓN ACTUAL DEL CENTRO

Al presente, con el surgimiento de la nueva ley del menor infractor se vio la necesidad de hacer una separación física de la población interna del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier, las niñas y adolescentes violadas y amenazadas en sus derechos, en situaciones de peligrosidad como desobediencia, vagancia, pertenecer a maras y abusos sexuales, se encuentran ubicadas en la zona llamada Protección al Menor; separadas de ellas en el área denominada Cuarto Hogar se ubican adolescentes menores de 18 años en conflicto con la ley, por lo cual están a la orden judicial de cumplir una condena o medida disciplinaria.

El objetivo primordial del Centro es brindar una atención adecuada e integral a niñas y adolescentes internas, como también lograr a través de programas educativos y vocacionales su incorporación normal a la sociedad.

Al momento de esta investigación, la cifra de niñas internas era de 134, albergándose 104 en la zona de Protección al Menor y el resto en el Cuarto Hogar Oscilando las edades entre 7 y 18 años. Cabe mencionar que esta cantidad varía debido al ingreso y egreso, por decisión de los jueces de menores.

El Centro Rosa Virginia Pelletier se encuentra ubicado contiguo a Cárcel de Mujeres, en Ilopango, contando con las siguientes áreas: Dirección, Administración, Secretaría, Psicología, Trabajo Social y Coordinación de Educadores, además funciona una escuela interna con 7 aulas, una clínica medica y de odontología; zona de talleres, cuatro

hogares hábiles con sus respectivos dormitorios, sala pequeña, comedor, servicios sanitarios, cancha de baloncesto, área de lavandería, cocina, cafetería, amplia zona de parqueo y un pequeño predio baldío.

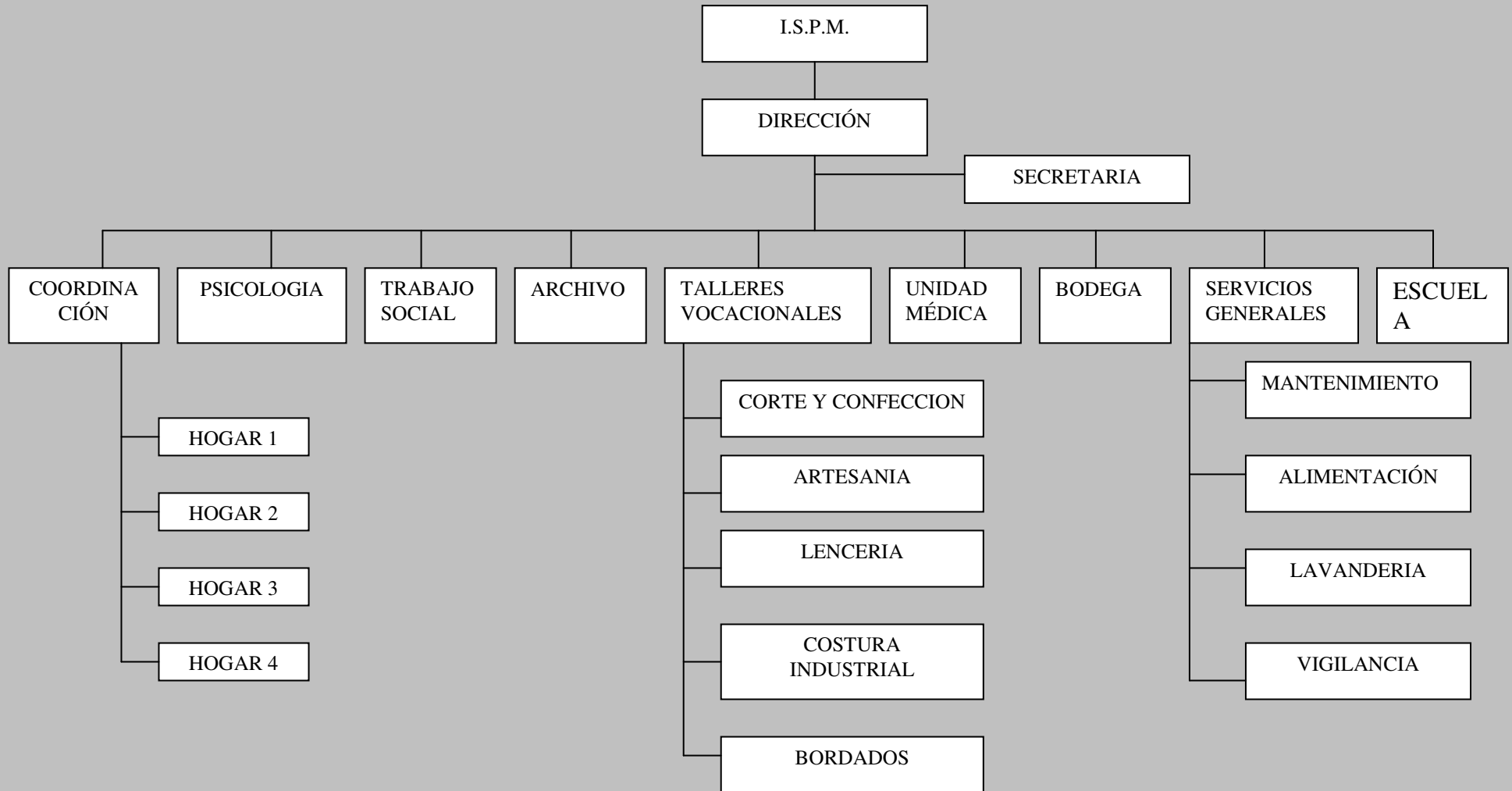
El Centro cuenta también con talleres vocacionales para contribuir e incentivar a las menores a aprender un oficio que les ayude a largo o corto plazo en su reinserción a la sociedad; siendo estos: Corte y Confección, Artesanía, Lencería, Costura Industrial y Bordados, a los cuales asisten niñas y adolescentes entre los 7 y 18 años, en horarios de 8am a 12am y 1.30pm a 4pm. Por otro lado, el Centro de Reeducción no cuenta con instrumentos de apoyo que contribuyan a mejorar las condiciones ambientales en las que se desarrollan sus actividades laborales dentro de los talleres y que les permita identificar las condiciones y acciones inseguras que se dan en éstos, así como los posibles pronósticos debido a causas no controladas como: maquinaria, equipo y herramienta, medio ambiente, infraestructura, administración, personal y mano de obra, que derivan en bajas en la eficiencia y la productividad, fatiga laboral, propagación de enfermedades comunes, ocurrencia de accidentes o, en el peor de los casos, hasta la muerte.

Actualmente no existen registros ni datos estadísticos que reflejen el grado de accidentabilidad, derivada específicamente del trabajo realizado en los talleres, según información obtenida mediante entrevista realizada con el señor José Luis Guzmán, encargado de los talleres. Pero a falta de información escrita, las autoridades del Centro

hacen ver como un control al pronóstico, la necesidad de la creación de una herramienta en la que se sistematice el registro de accidentes como parte de la concretización de un plan de prevención en seguridad e higiene ocupacional. La falta de conocimiento en los diferentes niveles jerárquicos de la organización acerca de la temática de seguridad e higiene ocupacional, se constituye como uno de los principales impedimentos para la prevención y minimización de los riesgos existentes en el área de talleres de confección. Está comprobado que las conductas y las actuaciones de las personas, están cimentadas en los valores y creencias que estas posean. Es importante pues, entender la indiferencia y desinterés de la mayoría de operarias internas por estas “nuevas doctrinas” que en realidad han estado siempre implícitas en todas las actividades que se realizan aunque no se han implantado de manera sistemática.

La cultura de prevención de riesgo se vuelve una cuestión de educación, capacitación y adiestramiento, para crear la conciencia necesaria, cimentada en la necesidad real de mantener un ambiente libre de peligros y que además sea agradable. Hay que tener presente que si ya la mayoría de internas tienen dificultades para encontrar una ocupación y desarrollarla bien, menos posibilidades tendrán aquellas que presentan una discapacidad física o emocional, afectando con esto la poca producción que se da al interior de los talleres, dificultad que viene a desfavorecer a la ya precaria situación del Centro y cuyo efecto repercutirá en las familias de las afectadas y en el resto de la sociedad y en alguna medida contribuye a hacer más difícil la situación económica del país.

ORGANIGRAMA CENTRO DE REEDUCACION “ROSA VIRGINIA PELLETIER”



1.1.3. JUSTIFICACIÓN DE LA INVESTIGACIÓN

El trabajo en las empresas ha creado la necesidad de tener a disposición una o varias personas dedicadas a la protección de trabajadoras(es) e instalaciones ante la pérdida que podrían sufrir por accidente, siniestros, inhalaciones de polvos, calor excesivo o a particulares condiciones que afecten su salud física y mental. Pero la existencia de estos especialistas es claramente un vacío en la mayoría de organizaciones industriales o artesanales de nuestro país, lo determina en el mejor de los casos, la práctica de acciones correctivas o de primeros auxilios en lugar de la aplicación de programas permanentes de seguridad e higiene.

El área de talleres del Centro de Reeducción de Menores Rosa Virginia Pelletier es un caso que requiere una atención especial en la problemática de prevención de riesgos debido a una doble implicación: por una parte se trata de unidades de producción con los peligros que conlleva el uso de maquinaria y desplazamientos entre éstas así como la relación laboral imprescindible entre personas que llevan latente su situación de confinamiento; pero por otra está la posibilidad de que cada operaria puede establecer su propio taller como parte de su reinserción a la sociedad.

Durante las visitas preliminares a los talleres de confección, se pudo observar que, a pesar de la buena disposición de las autoridades a tomar en cuenta propuestas concretas para mejorar las condiciones de trabajo de las internas, no existe una herramienta que sistematice tanto las acciones de prevención de riesgos personales y ambientales, como

la corrección o tratamiento de accidentes y/o enfermedades profesionales. Además no se observó la más mínima estructura organizativa que vincule a administradores, instructoras, personal de enfermería y a las mismas operarias en la seguridad y salud dentro de las instalaciones en las que se desarrolla su trabajo.

La Institución no lleva registros de los accidentes y/o enfermedades derivadas específicamente del trabajo en los talleres de confección, pero esto no indica que no se den.

En un sondeo realizado entre un grupo de internas y sus respectivas instructoras, se identificó que se habían dado acciones y condiciones inseguras, las cuales generaron accidentes de trabajo como: perforaciones en los dedos provocados por agujas de máquinas de costura, golpes con objetos, cortaduras, caídas y tropezones; así como también enfermedades ocupacionales como el brote de infecciones cutáneas producidas por hongos y las afecciones pulmonares por inhalación de mota de algodón. Todo lo anterior añadido a condiciones inseguras como la falta de orden y limpieza, ventilación inadecuada, techos y paredes en mal estado, riesgos de incendio y contacto con la corriente eléctrica, ausencia de equipo de seguridad, etc.

El diseño e implementación de un programa de seguridad e higiene ocupacional se plantea como un elemento que vendría a disminuir los riesgos en el trabajo de las internas y demás personal de los talleres, pero también como una herramienta que

contribuirá al fortalecimiento de las relaciones entre las internas, puesto que serán ellas las responsables de primera línea por la atención a normas y guías comúnmente aceptadas y por la aplicación de correctivos, primeros auxilios, desplazamiento y otras actividades de emergencias.

Al no dar importancia a la prevención de accidentes y/o enfermedades ocupacionales, no solo se está propiciando un clima de inseguridad e inestabilidad en las internas, interrumpiendo la formación vocacional de éstas, sino también están arriesgando su vida futura como institución auto sostenible, ya que un personal con afecciones físicas y mentales no garantiza resultados de calidad y en las cantidades que se necesitan para competir en el nuevo ámbito comercial. Pero una vez definidas las responsabilidades por el manejo del programa, se tendrá respuestas positivas a aspectos que por ahora no se ha podido atender ni planear adecuadamente, tales como: definición de las responsabilidades y autoridad en seguridad e higiene; procedimientos expresados por escrito para la presentación de información; realización de inspecciones; efectividad del apoyo institucional; internalización de buenos hábitos de trabajo; reporte de condiciones inseguras sin temor a obtener una respuesta negativa; participación activa de todas(os) en la formación de seguridad en el trabajo; conocimiento de los riesgos que el puesto supone para la salud; coordinación efectiva entre la función médica y el personal administrativo y académico, ante la carencia de especialistas en la materia.

La creación de un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional aportará grandes beneficios en función de la prevención de riesgos con el objetivo último de procurar un mejor ambiente de trabajo, libre de peligros y que contribuya a la reinserción de niñas y adolescentes internas a la vida social y productiva del país.

1.1.4. DELIMITACIÓN Y ALCANCES

DELIMITACIÓN

1.1.4.1. DELIMITACIÓN ESPACIAL

La investigación se llevará a cabo en el municipio de Ilopango del departamento de San Salvador, El Salvador.

1.1.4.2. DELIMITACIÓN GEOGRÁFICA.

El estudio denominado “Diseño de un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional para los talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier”, se realizará en las instalaciones de dicho centro, ubicado entre la Carretera Panamericana y el Boulevard del Ejército Km 8. ½, Contiguo a Cárcel de Mujeres Ilopango.

1.1.4.3. DELIMITACIÓN ESPECIFICA

La investigación de campo se realizará dentro de las instalaciones de los talleres de Corte y Confección, Costura Industrial, Lencería, Bordado y Artesanías del Centro de Reeducción Rosa virginia Pelletier.

1.1.4.4. DELIMITACIÓN TEMPORAL

El estudio se realizará en un periodo de 12 meses que inicia en febrero de 2002 y termina en enero de 2003.

1.1.4.5. DELIMITACIÓN FINANCIERA

Todos los gastos que se efectúen durante la realización del estudio serán costeados por el grupo de trabajo.

1.1.4.6. DELIMITACIÓN DE RECURSOS

El grupo realizará el trabajo de grado, utilizando los siguientes recursos: computadora, impresor, papelería, transporte en vehículo, recurso humano (el mismo grupo), bibliografía relacionada con el tema y demás material de apoyo concerniente con la investigación de campo.

ALCANCES

El estudio cubrirá el diseño de un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional que beneficiará a todos los talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier; siendo estos Costura Industrial, Corte y Confección, Lencería, Artesanía y Bordado, mediante la recopilación de información necesaria para identificar los riesgos en los puestos de trabajo, causas de enfermedades ocupacionales y propuestas de solución como la elaboración de un manual de capacitación en seguridad e higiene para todos

los talleres, el cuál guiara a los facilitadores en el uso de la metodología participativa para abordar la definición de conceptos básicos, principios de prevención y su aplicación. Este mismo estudio incluirá un plan de emergencias, propuesta de señalización de los talleres, formación de comités de seguridad, equipos de protección de acuerdo a la factibilidad del sector, mapas de riesgos y una revista a los factores humanos que influyen en los accidentes y enfermedades; derivadas del trabajo, dándose pautas para promover y educar a los mismos en materia de seguridad e higiene, accidentes y/o enfermedades.

1.1.5. FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

¿De qué manera podrían reducirse los accidentes o enfermedades ocupacionales de las personas que laboran en el área de talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier?

1.1.6. OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN

El presente estudio tiene como objetivos general y específicos los siguientes:

OBJETIVO GENERAL

Diseñar un plan de seguridad e higiene ocupacional para la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales en el área de talleres de confección del Centro Reeducción Rosa Virginia Pelletier.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Proporcionar una base teórica conceptual que permita el reconocimiento y evaluación de las condiciones ambientales, de seguridad y salud ocupacional.
- Determinar el diagnóstico de la situación actual, en el área de talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier en lo referente a la seguridad e higiene ocupacional.
- Elaborar la propuesta de un plan de seguridad e higiene ocupacional que contribuya a la reducción de los accidentes y enfermedades profesionales en cada uno de los talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier.

1.1.7. SÍNTESIS DEL PROBLEMA

Las labores que se llevan a cabo en el área de talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier requieren de un alto nivel de concentración. La falta de interés por parte de las menores internas hacia el reconocimiento de los riesgos existentes, mantiene presente esta amenaza en las instalaciones, maquinaria, equipo y hábitos de trabajo de los miembros de los talleres; debido a la falta de una introducción a la cultura de seguridad e higiene ocupacional mediante una adecuada educación y el Diseño de un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional que contribuya a la disminución de accidentes y/o enfermedades ocupacionales.

1.1.8. ANTECEDENTES TEÓRICOS ACTUALES

Al contar el centro con amplia gama de talleres vocacionales se incentiva a las menores a aprender un oficio; pero dadas las características de la población juvenil como desobediencia, vagancia, pertenencia a maras, irresponsabilidad en sus actos y otras situaciones de peligrosidad, se hace problemático el mantener un ambiente de trabajo estable debido a la recurrencia de las mismas internas en acciones inseguras y a la existencia de condiciones también inseguras dentro de los talleres.

Al fluir las órdenes de mando en forma vertical dentro de la organización, las internas cuentan con el conocimiento y aceptación de los riesgos que conlleva cada puesto de trabajo que no presenta las condiciones mínimas de limpieza o que no garantiza las adecuadas medidas higiénicas; por lo tanto las internas y el personal involucrado de una u otra forma en los talleres del Centro, actúan aceptando los riesgos existentes, contribuyendo por acción u omisión a la ocurrencia de accidentes y/o enfermedades ocupacionales e involucrándose terceros también en el origen de los mismos; constándose así que los riesgos persisten por estarse asumiendo teorías como la del Riesgo Aceptado, Negligencia Contributiva y Negligencia del tercero.

1.2. MARCO TEÓRICO ACTUAL

El trabajo y la salud están fuertemente relacionados, por lo tanto, habrá que estudiar, analizar e integrar técnicas y disciplinas científicas que constituyen la base de la salud ocupacional para prevenir los riesgos ocupacionales en el trabajo.

1.2.1. SALUD OCUPACIONAL

1.2.1.1. DEFINICIÓN E IMPORTANCIA

La salud ocupacional comprende la promoción y mantenimiento del más alto nivel de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las profesiones y no meramente la ausencia de daño o enfermedad. Es importante destacar de esta definición el aspecto positivo al hablar de un “estado de bienestar” y no solo el negativo, que habitualmente se toma al pensar en la salud desde la enfermedad. Su importancia es el hecho de que se constituye como un proceso de desarrollo y no como algo estático; es decir como algo que puede irse perdiendo o logrando, y que no es fruto del azar, puesto que las condiciones que rodean a las personas y la voluntad de éstas juegan un papel importante en ello.

1.2.1.2. OBJETIVO

Brindar protección a los trabajadores contra todo tipo de riesgo relacionado a su trabajo y al ambiente en que lo realiza, manteniendo el mas alto nivel de bienestar integral, Físico, mental y social a la salud.

La salud ocupacional integra técnicas y disciplinas científicas que constituyen la base de esta para lograr su objetivo, siendo estas: La Seguridad Ocupacional, higiene Ocupacional, Psicología del Trabajo, Ergonomía, y la Organización como parte de la Administración.

1.2.2. SEGURIDAD OCUPACIONAL

1.2.2.1. DEFINICIÓN

Es la rama dedicada al reconocimiento, evaluación, control y mejoramiento, de las condiciones materiales y humanas en los lugares de trabajo, que puedan afectar negativamente la salud, aplicando para esto los conocimientos técnicos necesarios para reducir , controlar y/o eliminar los accidentes en el trabajo.

1.2.2.2. OBJETIVO

La seguridad ocupacional tiene como objetivo la prevención de los accidentes de trabajo mediante la identificación, control y eliminación de los riesgos y las causas principales que los producen.

Dicho de otra manera , es “mejorar las condiciones de trabajo hasta el punto en que sea imposible o al menos muy difícil accidentarse”.

Al analizar el significado de la seguridad ocupacional es necesario destacar la importancia de tres elementos que ésta engloba: El riesgo, las causas y los accidentes. Por tal motivo se tendrá que definirlos y estudiarlos, lo cual permitirá comprender la relación entre éstos y la seguridad ocupacional, así como la que existe entre ellos mismos.

1.2.2.3. RIESGOS OCUPACIONALES

Se entiende por riesgos ocupacionales aquellas situaciones de trabajo que puedan romper el equilibrio físico, mental y social de las personas.

Debe aclararse que no se puede limitar el considerar como riesgos solamente aquellas situaciones que han causado accidente, sino que habrá de buscar el origen de todos los desequilibrios de la salud.

Existen en el trabajo diferentes riesgos y para poder prevenirlos debe tomarse en cuenta todas aquellas “condiciones de trabajo” que pueden afectar la salud del trabajador. Estas condiciones comprenden, entre otras, los siguientes ámbitos: Condiciones materiales del ejercicio del trabajo (fuerza, fatiga, temperatura, ventilación, etc.); condiciones de seguridad; presencia de contaminantes en el lugar de trabajo; el interés de la propia tarea; su contenido psicológico y profesional (monotonía, tensión, carga mental, carácter repetitivo de la tarea, etc.), la posibilidad de utilizar en el trabajo los conocimientos y las capacidades, etc.

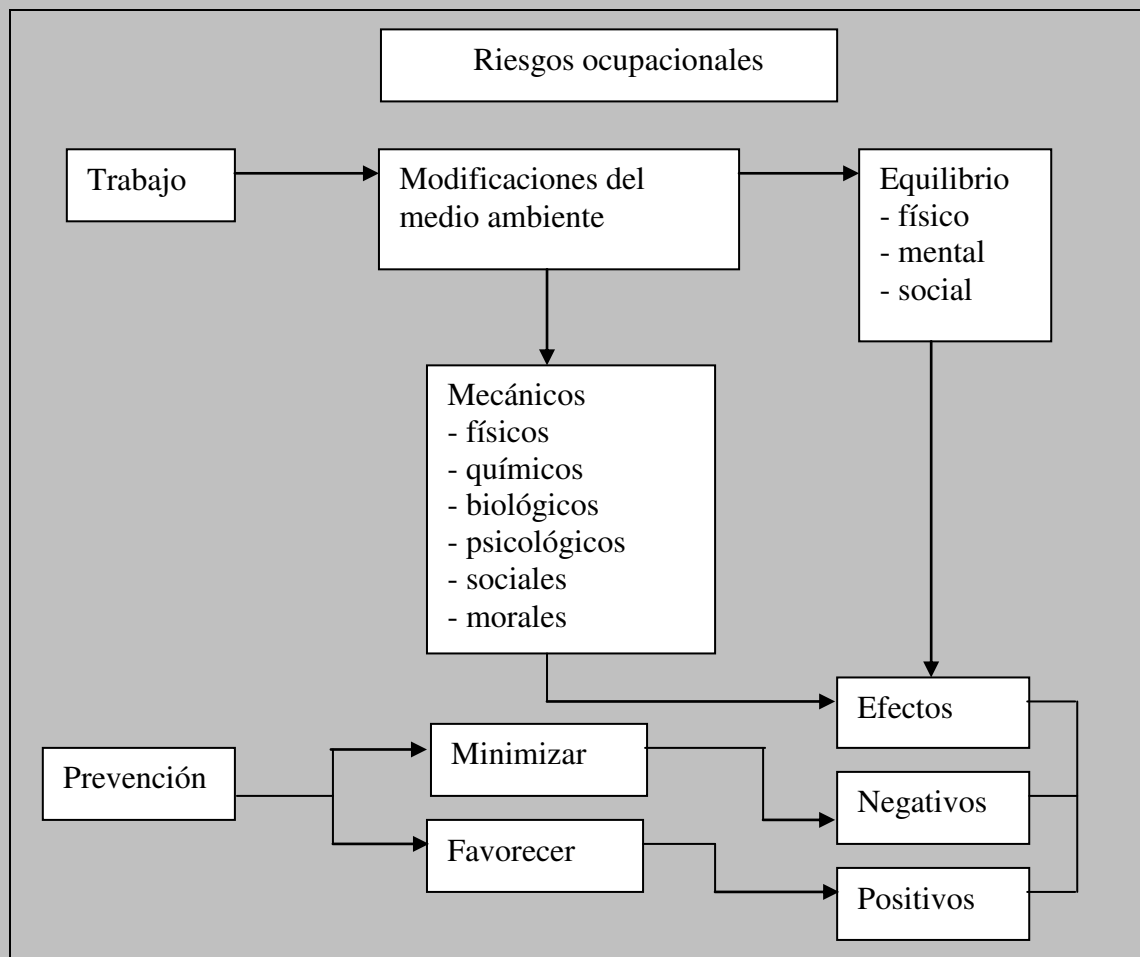
El trabajo es una actividad por medio de la cual se desarrollan capacidades tanto físicas como intelectuales.

Cuando el trabajo no utiliza a plenitud las aptitudes de las personas, se corre el riesgo de confiar o no permitir, su desarrollo y su realización como miembro de la sociedad. Es decir que el individuo no consigue satisfacer las necesidades de supervivencia en un

medio en el que los recursos, además de escasos no siempre son utilizados tal como se presentan.

El siguiente cuadro ayudará a comprender mejor los riesgos ocupacionales.

RIESGOS OCUPACIONALES



Cuadro No1

Según el cuadro anterior, el trabajo siempre producirá modificaciones en el medio ambiente. Estas podrán ser mecánicas, físicas, químicas, biológicas, psicológicas, sociales y morales. Es lógico pensar que estos cambios afectan la salud de las personas que trabajan, al modificar su equilibrio físico, mental y social.

De acuerdo con este planteamiento la prevención analiza y evalúa, mediante un conjunto de técnicas; a cada una de estas modificaciones con el fin de determinar los efectos causados en la salud de los trabajadores, minimizando los negativos y favoreciendo los positivos, creando condiciones de trabajo que acerquen cada día mas a ese estado ideal de bienestar físico, mental y social al que tiene derecho todo trabajador.

Para facilitar el presente estudio, se ha clasificado los factores de riesgo en cinco grupos, sin que esto implique ningún orden o prioridad, tal como se detalla en el siguiente cuadro (No2)

AGRUPACIÓN DE LOS FACTORES DE RIESGO

FACTORES DE RIESGO	
Primer grupo	Las condiciones de seguridad
Segundo grupo	El medio ambiente físico de trabajo
Tercer grupo	Los contaminantes químicos y biológicos
Cuarto grupo	La carga de trabajo
Quinto grupo	La organización del trabajo

Cuadro No2

- Las condiciones de seguridad

Considera aquellas condiciones materiales que influyen sobre la accidentabilidad: elementos móviles, cortantes, electrificados, combustibles, etc., debidas al equipo técnico constituido por la relación de maquinas, herramientas, mobiliario, instalaciones eléctricas, etc.

- El medio ambiente físico de trabajo

En este grupo se estudia el medio ambiente de trabajo (iluminación, ruido, ventilación, vibraciones, etc.)

- Los contaminantes químicos y biológicos

Aquí se estudia los contaminantes químicos (todos aquellos compuestos de origen químico que se presentan en forma de líquidos, gases, nieblas, polvos, humos y vapores) que pueden estar presentes en el medio ambiente; así como también los contaminantes biológicos tales como todos los agentes de origen biológicos, necesidades biológicas accesibles y pertinentes a los centros de trabajo que puedan afectar en forma negativa la capacidad productiva y salud de los trabajadores.

- La carga de trabajo

En este grupo se consideran las exigencias que la tarea impone al individuo que la realiza: esfuerzos, manipulación de cargas, posturas de trabajo, niveles de atención,

etc., las cuales determinan la carga de trabajo, tanto física como mental de cada tipo de tarea, con la finalidad de evitar acciones inseguras.

- La organización del trabajo

Finalmente, en esta clasificación se estudia los factores de riesgo debidos a la organización del Centro de trabajo que pueden tener consecuencias adversas a la salud del(la) trabajador(a): forma en que el trabajo se fragmenta en tareas elementales, reparto de estas tareas entre los individuos, distribución horaria, velocidad de ejecución y las relaciones interpersonales.

Los factores de riesgo independientemente del grupo al que pertenezcan, crean consecuencias negativas para la salud del trabajador (a). Según el código de trabajo estas consecuencias son: la muerte y la incapacidad del trabajador. La incapacidad puede ser permanente total, permanente parcial y temporal.

La incapacidad permanente total, es la pérdida absoluta de facultades o de aptitudes que imposibilita a un individuo para desempeñar cualquier trabajo, por el resto de su vida.

Incapacidad permanente parcial, es la disminución de las facultades o aptitudes de la víctima para el trabajo, por el resto de su vida.

Incapacidad parcial, es la pérdida o disminución de las facultades o aptitudes de la víctima, que le impiden desempeñar su trabajo, por algún tiempo.¹

1.2.2.4. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL PARA LA REDUCCIÓN DE RIESGOS

Cuando se encuentra un riesgo no debe descansarse ejecutando esfuerzos para eliminarlo o controlarlo aplicando los recursos de la ingeniería. Cuando no sea posible, es necesario tratar de aislar el proceso o bien resguardar del peligro. Los equipos de protección personal son técnicas que tienen por objeto proteger a un trabajador de un daño específico consecuencia de su actividad laboral. Para su implantación debe tomarse en cuenta las consideraciones siguientes:

- Son la última barrera entre el individuo y el riesgo
- Proteger de un riesgo específico
- Solo deben usarse cuando es imposible aplicar otros sistemas de prevención
- Son de uso estrictamente personal
- Toda prenda de protección personal tiene vida limitada

Disposiciones importantes

- El comité de seguridad e higiene ocupacional, es el encargado de vigilar el cumplimiento de normas de adquisición, mantenimiento y uso de los equipos de protección personal.

¹ Artículos 325, 326 y 327 del Código de Trabajo de El Salvador

- Se debe proporcionar a los trabajadores la capacitación y el adiestramiento necesario para el uso, limpieza, limitaciones y almacenamiento del equipo de protección personal.

Selección, uso y conservación

Al momento de seleccionar equipo de protección personal debe tenerse en cuenta aspectos como: localización y características de los riesgos, partes del cuerpo a proteger, prendas de protección y prestaciones de las mismas. En cuanto a su uso y conservación, debe atenerse a las recomendaciones dadas por el fabricante. Si no las hay deben exigirse.

Equipo de protección respiratoria

Los equipos de protección respiratoria deben ser considerados como elementos de emergencia o de uso ocasional. Lo primero que debe considerarse es donde hay contaminantes, es eliminarlos en su fuente de origen; de no poderse eliminar, es posible aislar el contaminante. En el caso particular de los talleres de confección debe filtrarse el elemento contaminante mediante el uso de mascarillas de protección, para lo cual es necesario que se instruya y entrene al usuario(a) sobre el uso correcto, sus limitaciones y su mantenimiento o descarte.

1.2.2.5.CAUSAS DE LOS ACCIDENTES

En muy pocos casos existe una sola causa en un determinado accidente; lo más frecuente es que coincidan al mismo tiempo una combinación de factores. Una situación potencialmente insegura no da lugar a un accidente hasta que alguien se expone a ella.

Los accidentes generalmente resultan de los efectos combinados de circunstancias físicas que pueden ser descubiertas y de riesgos técnicos ajenos al proceso de trabajo o de factores humanos que podrían ser evitados cuando ocurre un accidente.

Se debe tomar en cuenta las situaciones inseguras, factores humanos, factores ambientales no controlados en los lugares de trabajo, ausencia de entrenamiento del personal para ejecutar determinadas tareas o el no aplicar las precauciones requeridas; éste último generalmente es común en la mayor parte del ambiente laboral.

Según Milton L. Blum y James C. Naylor en su libro “Psicología Industrial: Sus fundamentos teóricos y sociales”, es el factor humano el de mayor incidencia en el origen de los accidentes. Los individuos que debido a ciertos defectos mentales, psicológicos o físicos no pueden controlar una situación que conduce a un accidente, se ven involucrados habitualmente, mientras que quienes poseen los requisitos físicos y mentales necesarios tienen poca susceptibilidad a los accidentes ocupacionales.

Entre las causas primarias de accidentes debidas al trabajador mencionan: aptitudes inadecuadas, falta de reconocimiento de accidentes potenciales, mala evaluación de la velocidad y la distancia, impulsividad, irresponsabilidad, falta de atención constante, nerviosismo y temor, visión defectuosa, enfermedades orgánicas, reacción lenta, alta presión sanguínea, senilidad, preocupaciones y depresión, fatigabilidad, distribución inadecuada de la atención, inexperiencia y otras.²

Estas teorías condujeron a la creencia de que la incidencia de accidentes era un problema individual y que los mismos podrían reducirse, estudiando a los individuos que los tenían y eliminando las respectivas causas.

Blum y Naylor concluyen diciendo que el tratamiento de las personas que tenían probabilidades de sufrir accidentes ocupacionales se dividió en tres categorías principales: asistencia medica, reajuste de la personalidad y defectos de operación.

Los accidentes por muy inesperados, sorprendentes o indeseados que sean, no surgen por generación espontánea ni por casualidad. Las causas como conjunto de acciones, engloban acciones y condiciones inseguras o peligrosas; las primeras, implican actividad humana y las segundas condiciones están presentes en el entorno laboral. Existen 3 principios fundamentales en la teoría de las causas:

- Las causas son naturales: Todo accidente es un fenómeno natural que se explica por causas naturales. Estas causas naturales siempre existen aunque no se haya podido descubrirlas.

²Blum, Naylor
“Psicología Industrial, sus fundamentos teóricos, sociales”

La incapacidad de descubrir causas no quiere decir que no existan.

- Causas múltiples: En la mayoría de accidentes, por no decir en todos, no existe una causa única que lo explique.

Para cada accidente existen multitud de causas (coincidentes, anteriores, posteriores, etc.)

- Causas como factores de un producto: Entre las múltiples causas existen causas principales como factores de un producto y bastará al menos identificar una de estas causas principales para evitar al accidente.

1.2.2.6. ACCIDENTE DE TRABAJO

Legalmente, se entiende por accidente de trabajo: “Toda lesión orgánica, perturbación funcional o muerte, que el trabajador sufra a causa, con ocasión, o por motivo del trabajo. Dicha lesión, perturbación o muerte ha de ser producida por la acción repentina y violenta de una causa exterior o del esfuerzo realizado.”³

Esta definición legal se refiere tanto a las lesiones que se producen en el centro de trabajo como a las producidas en el trayecto habitual entre éste y el domicilio del trabajador.

Desde el punto de vista técnico, accidente de trabajo es todo suceso anormal, no querido ni deseado, que se presenta de forma brusca e inesperada, aunque normalmente es

³Definición legal según el Artículo 317 del Código de Trabajo

evitable, que interrumpe la normal continuidad del trabajo y puede causar lesiones a las personas.⁴

Las definiciones anteriores señalan que un accidente produce lesiones o daños, pero muchas veces se da el caso de sucesos aislados que en determinado momento pudieron haber provocado lesiones o daños y no lo hicieron trayendo como consecuencia solamente pérdida de tiempo, siendo este suceso lo que se conoce como **incidente**.

En algunos casos se dan sucesos que provocan daños físicos al trabajador como heridas, laceraciones o golpes que comúnmente, se les llama **lesiones**. Estas lesiones son provocadas por máquinas, materiales o demás objetos que son llamados **agentes**, pero la mayoría de veces, es una parte del agente la que produce la lesión y la magnitud de ésta también dependerá de la resistencia a la agresión del cuerpo de cada individuo.

Por lo tanto se descarta que un accidente no solo trae como consecuencia lesiones, sino, por lo menos, pérdida de tiempo sin pérdida de materiales o sin daños a la propiedad.

1.2.3. HIGIENE OCUPACIONAL

1.2.3.1.DEFINICIÓN

Es aquella ciencia y arte dedicados a la anticipación, reconocimiento, evaluación y control de factores o elementos estresantes del ambiente que surgen en el lugar de

⁴Defición técnica según el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo de España

trabajo, los cuales pueden causar enfermedad, deterioro de la salud y el bienestar o incomodidad entre trabajadores o entre ciudadanos de la comunidad.⁵

1.2.3.2.OBJETIVO

El objetivo de la higiene ocupacional es la evaluación y control de los factores ambientales y de los esfuerzos que se realizan dentro del lugar de trabajo, que pueden provocar enfermedades, quebrantos de salud y el bienestar, o una incomodidad significativa entre los trabajadores o los ciudadanos de la comunidad, es decir, que trata de descubrir en el ambiente de trabajo, lo que puede provocar quebrantos a la salud, a la eficiencia de los trabajadores y las molestias o perjuicios a la comunidad.

1.2.3.3.ENFERMEDAD PROFESIONAL

El artículo 319 del código de trabajo de la República de El Salvador considera como enfermedad profesional u ocupacional a: “Cualquier estado patológico sobrevenido por la acción mantenida, repetida o progresiva de una causa que provenga directamente de la clase de trabajo que desempeñe o haya desempeñado el trabajador, o de las condiciones del medio particular del lugar en donde se desarrollen las labores, y que produzca la muerte al trabajador o le disminuya su capacidad de trabajo.”⁶

Las enfermedades contraídas por el trabajador como consecuencia del trabajo y que no estén contempladas como enfermedades profesionales serán consideradas como accidente de trabajo.

⁵GRIMALDI, SIMONDS

“La Seguridad Industrial, su administración”, Representación y Servicios de la Ingeniería, S.A

⁶Definición legal según Art.19 Código de Trabajo República de El Salvador

Pero desde el punto de vista técnico, enfermedad profesional o derivada del trabajo es “aquel deterioro lento y paulatino de la salud del trabajador, producido por una exposición crónica a situaciones adversas, sean éstas producidas por el ambiente en que se desarrolla el trabajo o por la forma en que el trabajo está organizado.”⁷

FACTORES QUE DETERMINAN ENFERMEDADES PROFESIONALES

Factores que determinan una enfermedad profesional	
La concentración del agente contaminante en el ambiente de trabajo	Existen “valores máximos tolerados” establecido para muchos de los riesgos físicos, químicos biológicos que se encuentran en el ambiente de trabajo, por debajo de los cuales y en condiciones normales no produzcan daño al trabajador.
El tiempo de exposición	Limite que suele referirse normalmente a determinados tiempos de exposición relacionados con una jornada laboral normal y con un periodo medio de vida laboral activa.
Las características personales de cada individuo	La concentración y el tiempo de exposición se establece para una “población normal” por lo que se considera en cada caso las condiciones de vida y las constantes personales de cada individuo
La relatividad de la salud	El trabajo se encuentra en constante evolución, los métodos de trabajo y los productos utilizados son cada día mas diversos y cambiantes, a la vez lo son los conceptos de salud y enfermedades por lo que no hay que limitarse a lo establecido oficialmente aunque sea reciente, no es garantía de enfocar el problema de las enfermedades profesionales, en su real dimensión.

⁷ Definición técnica según el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo

La presencia de varios agentes contaminantes al mismo tiempo	Un elemento adverso disminuye la capacidad de defensa de un individuo por lo que los valores límites aceptables se han de poner en cuestión cuando existen varias condiciones agresivas a un puesto de trabajo.

Cuadro No3

IMPORTANCIA DE LA SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL

Para vivir y mantener la salud, el individuo tiene que satisfacer unas necesidades, y esa satisfacción la consigue apropiándose de la naturaleza que le rodea y transformándola a ésta. La transformación de la naturaleza en este sentido es lo que se conoce vulgarmente como el **trabajo**.

El I.N.S.H de España ^{1J}, puntualiza que las dos características fundamentales que el trabajo ha tenido siempre son: La tecnificación y la organización.

La falla no controlada de la tecnificación amenaza la integridad física y puede ser causa de accidentes y enfermedades. Por otro lado el mal funcionamiento de la organización del trabajo, además de aumentar y potenciar el riesgo de daños físicos por falta de control técnico sobre el trabajo, producirá un desequilibrio no físico que puede provocar insatisfacción, falta de interés por el trabajo, etc. Ante tales situaciones de riesgo surge la importancia de dos grandes técnicas: La seguridad y la higiene, las cuales contribuyen junto con otras técnicas a eliminar efectos negativos del trabajo sobre la salud del trabajador, utilizando la prevención como lucha en contra de accidentes y

^{1J} I.N.S.H. son las siglas del Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo

enfermedades profesionales, logrando con esto no sólo un mayor aprovechamiento del tiempo, los recursos y la eficiencia en los centros de trabajo, sino también establecer los lineamientos básicos necesarios para guiar al individuo a un completo estado de bienestar físico, mental y social en su lugar de trabajo.

1.2.4. DIFERENCIA ENTRE ACCIDENTES Y ENFERMEDADES OCUPACIONALES

Existen un gran numero de diferencias entre accidente y enfermedades ocupacionales, las cuales se detallan a continuación en el siguiente cuadro.

DIFERENCIAS ENTRE ACCIDENTES Y ENFERMEDADES OCUPACIONALES

Accidentes ocupacionales	Enfermedades ocupacionales
1 <u>Lesión</u> Procede de un acontecimiento repentino o imprevisto.	1 <u>Lesión</u> Es la consecuencia del trabajo diario en ambientes contaminado.
2 <u>Tiempo</u> Se puede registrar tiempo de ocurrencia.	2 <u>Tiempo</u> No se puede registrar tiempo de ocurrencia.
3 <u>Efecto</u> El efecto es inmediato	3 <u>Efecto</u> El efecto es evolutivo
4 <u>Daños</u> Produce daños materiales y personales.	4 <u>Daños</u> Produce daños personales.

5 <u>Causa</u> Existe una prueba causal de lo acontecido	5 <u>Causa</u> Existe presunción de la causa
6 <u>Agente</u> Se puede determinar el agente causante inmediatamente.	6 <u>Agente</u> Es difícil determinar el agente causante.
7 <u>Tratamiento</u> Requiere tratamiento medico quirúrgico reparador.	7 <u>Tratamiento</u> Requiere tratamiento médico
8 <u>Necesidad</u> Manuales preventivos.	8 <u>Necesidad</u> Normas de higiene

Cuadro No. 4

1.2.5. ORGANIZACIONES NACIONALES E INTERNACIONALES QUE TRABAJAN EN EL CAMPO DE LA HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL

Continuación se presentan las más conocidas organizaciones nacionales e internacionales en el área de seguridad e higiene ocupacional.

ORGANIZACIONES NACIONALES

Instituciones públicas	Instituciones privadas
- Ministerio de Trabajo y Previsión Social (MTPS) - Cuerpo de bomberos	- Fundación Industrial de Prevención de Riesgos Ocupacionales.(FIPRO) - Asesores profesionales en Salud y Seguridad Industrial.(APROSSI)

Ministerio de Salud Publica y Asistencia Social (MSPAS)	- Consultaría para el Desarrollo Humano, la productividad y la Salud Laboral(CODEHPSAL) - seguridad Industrial en Acción (SEINA)

Cuadro No.5A

ORGANIZACIONES INTERNACIONALES

Organización	Función
Organización Internacional del Trabajo. (OIT)	Promulgar las normas para protección de los trabajadores frente a los problemas de salud, las enfermedades y las lesiones derivadas de su actividad laboral
Instituto Nacional de Estándar Americano. (ANSI)	Identificar los peligros y equipos protectores mediante clasificación por colores
Consejo Interamericano de Seguridad.(CIAS)	Controlar los accidentes ocupacionales en la industria, mediante la aplicación de manuales y capacitaciones

Cuadro No.5B

1.2.6. PSICOLOGÍA DEL TRABAJO

La Psicología es el estudio de la especie humana con la ayuda de la metodología científica. Es importante aclarar que el termino psicología no es sinónimo de “sentido común”. Con frecuencia, cuando se aplica el “sentido común” , las conclusiones son incorrectas, por insuficiencia de la información o por una confusión entre causas y

efectos. La profesión de psicólogo es bastante compleja: incluye muchas especialidades y numerosos intereses que, en algunos aspectos, son similares y, en otros, totalmente distintos. La Psicología del Trabajo es simplemente la aplicación o la extensión de los principios y los datos psicológicos a los problemas relativos a los seres humanos que operan en el contexto de la industria el comercio, los servicios y demás empresas.

1.2.6.1.CONDUCTA DE LOS OPERARIOS EN AMBIENTES SEGUROS E INSEGUROS TRABAJO

Se entenderá por conducta insegura, la violación o no aceptación por parte del trabajador de un procedimiento de seguridad aceptada, que permite que se produzca un accidente; por conductas seguras, se entenderá la aceptación o puesta en práctica de un procedimiento de seguridad aceptada que posibilita el que no se produzca un accidente.

Entendiéndose por procedimiento de seguridad:

- Mantener en buen estado la maquinaria
- Utilizar el equipo únicamente para las tareas que han sido diseñadas para éste.
- No sobrecargar el equipo.
- Realizar una actividad a la vez.

Las conductas de tipo inseguras pueden variar dependiendo de factores como :

Tipo de trabajo, puesto y actividad productiva a la que se quiere hacer referencia, pero de una forma sencilla y clara se pueden mencionar algunos ejemplos que denotan la no aceptación o puesta en practica desde la más elemental a la mas compleja.

- a) Bromear en el trabajo.
- b) Desobedecer ordenes o señales.
- c) Ejecutar labores sin autorización.
- d) Adoptar posiciones inseguras.
- e) Reparar o aceitar maquinas en movimiento
- f) Prácticas inadecuadas de trabajo.
- g) No usar o hacer uso inadecuado de los equipos de protección personal.

La experiencia y la teoría concuerdan en que el punto más fácil de tratar es lo que puede percibirse a simple vista, es decir lo material u objetivo y que en este caso lo constituye las condiciones peligrosas. También coinciden en que la parte preventiva más difícil es la conducta humana, la que se considera empíricamente manejable, refleja y provoca de la manera más repentina e imaginable, resultados desastrosos, producto de la motivación intrínseca, que causa o produce una acción insegura.

Los ambientes inseguros de trabajo no solo son provocados por las conductas adoptadas de los operarios de los talleres de confección, maquinaria u otros al no cumplir las normas de seguridad antes mencionados, sino que también por los jefes o superiores, ya que éstos en la mayoría de casos no hacen cumplir las normas y reglas de los talleres o

empresas ya sea por falta de interés o por renuencia de los operarios a obedecer sus ordenes o sugerencias.

1.2.6.2.CAUSAS PSICOSOCIALES DE LA ACCIDENTABILIDAD

Cualquier actividad es inherente al organismo de las personas. La actividad ordinariamente se desarrolla en diferentes circunstancias de horario, lugar y de relación con otros seres. Las personas a través del trabajo manipulan las materias primas para elaborar productos nuevos; en esta interrelación el trabajo se puede volver contra él mismo, ante algunas circunstancias de carácter psicosociales como: desmotivación y desconcentración, originando el accidente y/o enfermedades ocupacionales.

A continuación se mencionan algunas causas psicosociales de la accidentabilidad:

- La desintegración familiar.
- Falta de integridad de tipo practico.
- Atención y psicomotricidad bajas.
- Inestabilidad emocional.

Las personas con estas características cambian frecuentemente de puestos de trabajo ya que no se sienten cómodas; cada rasgo expuesto anteriormente es un indicador positivo de accidentabilidad, a mayor número de estos rasgos que posea un trabajador se puede pronosticar que su riesgo de accidentabilidad es muy grande.

Considerándose que existen varias causas psicosociales de la accidentabilidad se hace necesaria la intervención, de un psicólogo que contribuya a solventar estos problemas.

1.2.6.3. AREAS DE INTERVENCIÓN DE LA PSICOLOGÍA DEL TRABAJO

Las áreas de actividad en que se produce la intervención de la psicología del trabajo en el entorno del accidente de trabajo, tienen lugar en tres niveles fundamentales y diferenciados entre sí, que se mencionan a continuación:

- a) Acción preventiva.
- b) Acción reparadora.
- c) Actividad recuperadora.

1.2.7. ERGONOMÍA

AREA DE ACCION Y DEFINICIÓN

La ergonomía comprende la reacción humana a la monotonía, movimientos e impactos repetidos, además de las exigencias físicas y psicológicas sobre el trabajo de los operarios.

Es evidente que ningún trabajador podrá ejecutar eficazmente su tarea si no dispone de suficiente espacio para trabajar, depositar sus herramientas y materiales y moverse sin que le estorben sus compañeros, otras máquinas o el hacinamiento de materiales.

La Ergonomía como ciencia, es la disciplina metódica y racional con miras a adaptar el trabajo al hombre y viceversa, mediante la interacción o comunicación intrínseca entre el hombre, la máquina, la tarea y el entorno, que configura el sistema productivo de toda empresa. La aplicación de la Ergonomía podría enfocarse a combatir problemas generados por la fatiga o el stress.

1.2.7.1. ¿QUÉ ES LA FATIGA?

La fatiga es un tema que interesa tanto al trabajador como al empleador. Puesto que las disminuciones de las curvas de producción pueden atribuirse con frecuencia a la fatiga de los trabajadores. El empleado reconoce la fatiga como un sentimiento de cansancio o dolor; la considera como algo intrínsecamente desagradable; por ende, se interesa también por su disminución o eliminación.

El termino “fatiga” se define como un estado psicológico y fisiológico alterado en relación al estado de recuperación de la capacidad normal.

1.2.7.2. CAUSAS Y EFECTOS DEL STRESS EN EL TRABAJO

Los factores que producen stress en el trabajador dependen de diversas causas como: La educación, la personalidad, el alcoholismo y la narcodependencia, el acondicionamiento, el entorno social, las influencias étnicas y culturales y la comunidad entre otros. Los estímulos como ruido, vibraciones, calor, frío, posturas del cuerpo, esfuerzos musculares, etc., se constituyen también como factores estresantes en el

trabajador. Debe señalarse que cada individuo responde de forma diferente ante tales factores de stress.

El efecto que propicia el stress puede implicar la ocurrencia de accidentes y enfermedades profesionales los cuales se atribuyen al agotamiento inducido por el trabajo y a la influencia que ejerce la tensión en la conducta del individuo.

La capacidad de reacción en el individuo no es la misma en todos los casos, por lo cual se pueden presentar enfermedades cardíacas, úlceras, hipertensión, diabetes, artritis y otro tipo de complicación a la salud del trabajador. Por otro lado la variación constante en las percepciones, posibilidades, resistencias y concentración del trabajador podría desencadenar un accidente de trabajo el cual perjudique no solo a la persona responsable de éste, sino también a sus compañeros de labores. Al no existir una definición clara del stress, éste podría catalogarse como un proceso que comprende a todo el organismo y que podría incluir lo físico, químico, fisiológico, mental, emocional o incluso metafísico en la persona que lo padezca.

1.2.8. ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO

La organización del trabajo tiene que proporcionar el reconocimiento social de la tarea de cada persona, así como permitir que cada individuo haga compatible su trabajo con su vida familiar, comunal o de grupo y social.

Esto quiere decir que para que el trabajo sea satisfactorio debe tener sentido para la persona que lo ejecuta. Es aquí en donde la variedad en el desarrollo de las labores, juega un rol de gran importancia dentro de la Organización; contribuyendo a que el trabajo sea más saludable y permitiendo que la iniciativa y creatividad de las personas crezca.

Las diferencias individuales de cada persona hacen que estas reaccionen de manera diferente a las condiciones de trabajo. Dichas diferencias dependen de una serie de características tales como: Edad, sexo, estado de salud y fatiga, aptitudes y capacidades, personalidad, motivaciones, vida familiar y entorno social entre otras.

Lo anterior significa que hay que tener en cuenta, por un lado, el contenido del trabajo y el entorno en el que se desarrolla y, por otro, la persona, con sus características individuales y su entorno extra laboral.

Existen factores de riesgo dentro de la Organización del trabajo, y estos pueden ser debido a: La jornada y ritmo del trabajo, la comunicación, el estilo de mando, la participación, la identificación con la tarea o la iniciativa y la estabilidad en el trabajo.

- **LA JORNADA Y EL RITMO DE TRABAJO**

El trabajo supone necesariamente un gasto de energía y por lo tanto implica un descanso y una recuperación de ese gasto. Para lograr el mayor estado de bienestar (salud) en las

personas, el horario de trabajo debe amoldarse no solo a las necesidades de los Centros de trabajo; sino que a las necesidades de las personas que allí laboran. Las alteraciones al equilibrio social y biológico pueden dar lugar a problemas fisiológicos en las personas, tales como: insomnio, fatiga, trastornos digestivos y cardiovasculares, y a problemas psicológicos y sociales en su comportamiento y en su relación de grupo, tales como: irritabilidad, trastornos sexuales, aislamiento progresivo, etc.

En cuanto al ritmo de trabajo, este puede ser causante de riesgos de accidente y de aumento en los defectos de producción ya que el tiempo necesario para la ejecución de una tarea varía según las características de cada persona.

- LA COMUNICACIÓN

El ser humano es en esencia un ser social y la manifestación básica de su sociabilidad es la comunicación con los demás.

Para estar sano tanto en lo físico, en lo mental como en lo social, es imprescindible comunicarse, relacionarse y cooperar con las demás personas tanto dentro del área de trabajo, como fuera de ella. Algunos de los criterios para valorar las posibilidades de comunicación en el trabajo son:

- Facilidad para hacer consultas y sugerencias.
- Posibilidad de relacionarse durante los descansos.
- Grado de concentración y atención de la tarea.

- Distancia entre trabajadoras(es).
- Posibilidad de reemplazo.
- Disponer de un teléfono u otro sistema de comunicación en el puesto de trabajo.

- EL ESTILO DE MANDO

Cada estilo de mando tiene sus ventajas y sus inconvenientes; lo que determinará el buen funcionamiento de los grupos de trabajo y la consecución de objetivos.

Una Organización no es eficaz por seguir una estrategia determinada, sino que lo será cuando todos sus miembros formen un todo coherente y equilibrado que cumpla con lo que las personas esperan de la Organización.

- LA PARTICIPACIÓN

La participación es positiva para la organización por cuanto que aprovecha más la información y además aumenta la motivación del personal. Bajo un mando participativo, cada persona toma decisiones, asegura el éxito de la organización y favorece el desarrollo personal y profesional de los miembros que la componen.

- LA IDENTIFICACIÓN CON LA TAREA

Esta está referida a la imagen que tiene las personas de su trabajo, según la valoración que de, cada una a la tarea que realiza en el marco del proceso productivo.

Es decir la importancia que su trabajo tiene dentro del contexto total en el que se desarrolla.

- **LA INICIATIVA**

Se refiere a la posibilidad de que el trabajador pueda intervenir en la elección del método, la determinación del ritmo y el control del trabajo efectuado; y puede definirse como la posibilidad que tiene el individuo de organizar su trabajo.

- **LA ESTABILIDAD EN EL TRABAJO**

El miedo a dejar de ser útil y de no ser tomada en cuenta crea incertidumbre y tensión en las personas que desarrollan una actividad de grupo; debido a los cambios a la rotación en los puestos de trabajo.

Esta incertidumbre puede reducirse a través de una buena comunicación que permita dar a conocer con suficiente antelación, los posibles cambios a la persona interesada.

1.2.9. IMPORTANCIA DE LA SEGURIDAD E HIGIENE

OCUPACIONAL EN LA INDUSTRIA MANUFACTURERA DE LA CONFECCIÓN

El sector de industrias manufactureras posee el mayor número de accidentes en relación a las demás actividades económicas. Sólo durante los meses de enero a marzo del 2002, fueron reportados en el país un total de 2,292 accidentes de trabajo, según datos

obtenidos del Instituto Salvadoreño del Seguro Social; de los cuales 1,319 corresponden al área geográfica de San Salvador. Dentro de la industria manufacturera, es el sector de la confección el que aglutina el mayor número de accidentes, contando en su haber con 772 Accidentes de los cuales 443 corresponden al departamento de San Salvador.

Las estadísticas anteriores llevan a confirmar, que el sector confección de la industria manufacturera es el más afectado por los accidentes de trabajo, lo que indica que en dicho sector se necesita urgentemente del diseño e implementación de planes o programas de seguridad e higiene ocupacional los cuales contribuyen a disminuir la frecuencia de los accidentes de trabajo.

El detalle de la accidentabilidad a nivel del país puede verse en los cuadros de accidentabilidad laboral del Instituto Salvadoreño del Seguro Social, presentados en la sección de anexos (Anexo No.2).

1.2.9.1. LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD EN LOS TALLERES

Las condiciones de seguridad tratan de analizar todos aquellos factores del proceso productivo que pueden dar lugar a situaciones indeseables que pueden dañar la salud del trabajador y se refiere a las deficiencias estructurales de construcción, a la insuficiencia o ausencia de mecanismos de seguridad en las máquinas, a los riesgos de incendio y de

contacto con la corriente eléctrica, espacios reducidos de trabajo, falta de orden y limpieza, al inadecuado almacenamiento, etc.

- **Las herramientas**

Muchas de las lesiones que se producen en el área de talleres se deben a la utilización de herramientas manuales o accionadas por motor.

RIESGOS Y MEDIDAS PREVENTIVAS DE LAS HERRAMIENTAS MANUALES

HERRAMIENTAS MANUALES	
RIESGOS MAS IMPORTANTES	MEDIDAS PREVENTIVAS
• Golpes y cortes en manos y otras partes del cuerpo. • Lesiones oculares por proyección de fragmentos volantes. • Esguinces por movimientos violentos, etc.	• Adquisición de herramientas de calidad, acordes al tipo de trabajo a realizar. • Instrucción adecuada para la utilización de cada tipo de herramienta. • Utilización de gafas protectoras cuando haya riesgo de proyección de partículas. • Utilización de guantes al manipular herramientas cortantes. • Mantenimiento periódico. • Revisión periódica del estado de los mangos, recubrimientos aislantes, etc. • Almacenamiento en cajas o paneles adecuados en su respectivo lugar.
CAUSAS PRINCIPALES	
• Inadecuada utilización de las herramientas. • Utilización de herramientas defectuosas. • Empleo de herramientas de mala calidad	

Cuadro No.6A

RIESGOS Y MEDIDAS PREVENTIVAS DE LAS HERRAMIENTAS A MOTOR

HERRAMIENTAS A MOTOR	
RIESGOS MAS IMPORTANTES	MEDIDAS PREVENTIVAS
• Riesgo de contacto eléctrico por fallos del aislamiento entre las partes en tensión y la carcasa. • Golpes y cortes en manos u otras partes del cuerpo. • Lesiones oculares por partículas proyectadas. • Esguinces por movimientos o esfuerzos violentos.	• A las normas señaladas para las herramientas manuales, hay que añadir la prevención contra los riesgos derivados de la energía utilizada (electricidad, aire comprimido, etc.) • Las herramientas eléctricas portátiles deben funcionar con tensión de seguridad (24 voltios) o estar dotadas de doble aislamiento.

Cuadro No.6B

- **Las máquinas y los equipos**

Las máquinas de costuras manuales, semi industriales e industriales así como los equipos de costura presentan riesgos a las personas que las operan; por lo cual debe de estarse en constante alerta. Los riesgos más importantes se detallan en el cuadro No.7

RIESGOS Y MEDIDAS PREVENTIVAS DE LAS MÁQUINAS Y EQUIPOS DE COSTURA

MAQUINAS Y EQUIPOS DE COSTURA	
RIESGOS MAS IMPORTANTES	MEDIDAS PREVENTIVAS
• Perforaciones. Se producen en aquellas maquinas que poseen agujas. • Atrapamientos. Se dan en aquellas maquinas que tienen mecanismos de prénsatela. • Cortes. En esta categoría se incluye la cuchilla de corte de la maquina. • Punturas. Se producen con partes que terminan en punta.	• Toda maquinaria deberá estar provista de resguardos que impidan el contacto del trabajador con el agente que provoca el riesgo, es decir , que el mecanismo que puede causar el accidente debe estar convenientemente cubierto o suficientemente alejado. Cuando esto no sea posible se deberá recurrir a unos dispositivos de seguridad cuya misión es detener la maquina. • Debe utilizarse señalización colocada en lugares visibles.

Cuadro No.7

- **La corriente eléctrica**

Los accidentes eléctricos se producen cuando la persona entra en contacto con la corriente eléctrica y aunque no son muy numerosos, pueden ocasionar lesiones graves o

mortales. El tipo de contacto puede ser directo el cual se produce con las partes activas de la instalación (cables conductores) o indirecto, cuando se produce con partes

Sistemas de protección contra contactos eléctricos directos	
• Utilización de tensiones inferiores a 25 voltios • Alejamiento de las partes activas de la instalación • Interposición de obstáculos • Recubrimiento de las partes activas	
Sistemas de protección contra contactos indirectos	
Pasivos	activos
Evitan la aparición de una tensión de defecto peligrosa	Evitan la permanencia de una tensión de defecto peligrosa
Evitan el contacto: • Doble aislamiento • Inaccesibilidad simultanea de partes en tensión o no aisladas Hacen que el contacto no sea peligroso • Utilización de tensiones inferiores a 25 voltios. • Separación de circuitos. • Conexiones equipotenciales.	• Puesta a tierra. • Puesta al neutro con dispositivos de corte • Relevadores de tensión a tierra.

metálicas de un aparato o instalación no aislada de las partes activas.

Cuadro No.8

- **Los espacios de trabajo**

Para trabajar con mayor comodidad al momento de diseñar un área de trabajo ésta deberá ser distribuida adecuadamente según los procesos de producción, evitando cuellos de botella, determinando zonas de almacenamiento y disponiendo de iluminación adecuada, con el fin de disminuir riesgos tales como: golpes contra máquinas muy próximas, contra objetos y materiales no almacenados, o por caídas ocasionadas por obstrucciones, suelos resbaladizos o alumbrado deficiente.

- **Los incendios**

Es muy fácil apagar un fuego en su comienzo, las técnicas de prevención y extinción de incendios se basan en controlar la presencia de los cuatro factores del fuego: Combustible, aire, calor y reacción en cadena, y en aislar el que ofrezca menos dificultades; puesto que el fuego se producirá cuando estos elementos se combinen en la proporción adecuada. Pero resulta mejor la prevención mediante el uso de normas como: Sustituir los productos combustibles por otros que sean menos combustibles o ignífugos; ventilar los locales para evitar concentración de vapores; mantener los combustibles en lugares frescos y señalizar en almacenes, envases, etc.

- **Agente extintor respecto a la clase de fuego**

Clase de fuego		Agente extintor				
		Agua Pulverizada	Espuma física	Polvo pulverizante	CO ₂ Anhídrido carbónico	Halones
A	Sólidos con brasa. Madera, papel, textiles, etc.	SI	SI	SI	si	si
B	Líquidos inflamables Sólidos licuables Gasolina, gas-oil, cera, etc.	si	SI	SI	si	si
C	Gases inflamables Butanos, acetileno, etc.	NO	NO	SI	NO	NO
D	Metales y productos químicos reactivos	NO	NO	SI	NO	NO
E	Fuegos eléctricos	NO	NO	NO	SI	SI

Cuadro No9

SI: bueno

si: aceptable

NO: inaceptable o peligroso

- **La señalización**

La señalización se conceptualiza como el conjunto de estímulos que inducen a los individuos a percatarse acerca de la mejor conducta a seguir ante circunstancias que conviene resaltar; o también como, aquel conjunto de estímulos que condicionan la actuación del individuo que los recibe, frente a unas circunstancias(riesgos, protección necesarias, conductas esperadas, soluciones en caso de emergencia, etc.)

Toda señalización debe ser efectiva a favor de la prevención, y cumpliendo con los principios básicos de: Informar sobre la conducta a seguir, atraer la atención, ser lo suficientemente clara y sin ningún otro tipo de interpretación para comunicar el mensaje; todo con la finalidad de que el receptor cumpla con lo que se le indica. Debe destacarse que su empleo no da como resultado la seguridad total; sino que se usará como complemento auxiliar de cualquier sistema de seguridad a implantar.

La señalización puede ser catalogada en diferentes tipos, siendo estos:

- a) De prevención: Esta advierte al individuo sobre posibles daños al ejecutar alguna práctica insegura si no se atiende la señal de peligro.
- b) De información: Informa a las personas acerca de diversas situaciones que ocurren en los centros de trabajo.

- c) De obligación: Tiene como objeto primordial el exigir, imponer u obligar al individuo a cumplir con una norma, política u orden para evitar riesgos que atenten en contra de su salud o la de los demás.
- d) De prohibición: Restringe al individuo a desarrollar acciones que desencadenen efectos negativos; los cuales deberá reconocer.
- e) Dispositivos de seguridad: Informa sobre situaciones de seguridad y sus respectivos dispositivos.

La señalización utiliza códigos de colores y símbolos como se muestra en el cuadro No.9; en donde también se detalla su significado.

SEÑALIZACIÓN, SÍMBOLOS, COLORES Y SIGNIFICADO

Señalización			
Señal de	Símbolo	color	Significado
Prohibición		Rojo	Prohíbe acciones que conlleven riesgos
Prevención		Amarillo	Advierte de peligros existentes
Información		Verde	Proporciona información
Obligación		Azul	El círculo de fondo azul, orilla y dibujo

			blanco, significa una obligación con respecto a una información o instrucciones que se deben acatar, la figura que va dentro del círculo va a depender de lo que se quiera hacer una obligación.
Dispositivos de seguridad		Verde	La cruz verde informa sobre situaciones de seguridad: Dispositivos y salidas de socorro o emergencia, primeros auxilios.

Cuadro No.10

- **Orden y limpieza en los talleres industriales**

Es indispensable para la salud que todos los talleres y locales de los centros de trabajo reúnan condiciones higiénicas. La limpieza es la primera condición esencial para mantener un buen nivel de salud, así como un excelente ambiente para los trabajadores(as), y habitualmente cuesta poco cumplirla. Debe comenzarse por recoger diariamente la basura que se acumula en todos los lugares de trabajo, pasillos y escaleras.

Los recipientes de desperdicios y basura deben ser contruidos de tal manera que puedan ser vaciados y limpiados con facilidad.

No debe permitirse la proliferación de insectos, roedores o parásitos, ya que resultan ser extremadamente dañinos para la salud. Esta condición que se convierte en uno de los problemas que suscita mas preocupación y fastidio, es una tarea interminable y aparentemente ingrata para los que la realizan; que a pesar de lo bien que se realice, generalmente no dura mucho tiempo. Sin embargo si la tarea se descuida, puede producir graves interferencias en la producción y en las metas de seguridad de un taller o de la totalidad del centro de trabajo.

Todas las actividades en la industria, siempre originan diferentes niveles de desorden y generación de basura. Si se deja acumular basura, esto inmediatamente causa problemas en la producción ocasionando demoras en los trabajadores y aumenta los índices de accidentes de trabajo. A las personas no les agrada trabajar en lugares sucios, desordenados, atestados y llenos de peligro ocultos. El orden y la limpieza beneficia a todos.

1.2.9.2. LAS CONDICIONES AMBIENTALES

En cualquier instante de la vida el individuo se encuentra dentro de un medio ambiente determinado del cual forma parte. Estas condiciones ambientales son necesarias para vivir pero pueden convertirse en agresoras para la salud.

Existen condiciones ambientales que acompañan al trabajador(a) en todo momento, como lo son la iluminación, el ruido, las condiciones termohigrométricas, o las radiaciones solares.

Existen otras características que se presentan de forma especial en el medio ambiente de trabajo como cierto tipo de radiaciones o vibraciones.

Para los efectos de este estudio se cubrirá solo aquellas condiciones que imperan en el área de talleres.

- **La iluminación**

La iluminación inadecuada no solo dificulta al trabajo sino que contribuye al aumento de los accidentes.

Las condiciones deficientes de iluminación producen molestias, a veces directamente a los ojos (irritación, cansancio ocular) y otras veces molestias no oculares, tales como dolor de cabeza o fatiga. Por todo ello es imprescindible que se realice el trabajo en unas condiciones de iluminación adecuadas a la tarea.

La iluminación puede ser: natural, general y localizada.

La natural varia con el tiempo, la hora del día y las estaciones del año, por lo que es preciso disponer de dispositivos para evitar deslumbramiento y, al mismo tiempo, contar con un sistema de iluminación artificial complementaria. La general es la que

proviene de las lámparas del techo y de las paredes y trata de proveer una cantidad de luz uniforme en toda una zona independientemente de los puestos de trabajo, pudiendo cambiarse acorde a las necesidades. Por ultimo la iluminación localizada es aquella que tiene como objeto disponer de un mayor nivel de luz en los puestos de trabajo que lo requieran cuando la general es más o menos moderada.

REQUISITOS DE ILUMINACIÓN

La cantidad de energía luminosa (lúmenes) que llega al plano de trabajo se expresa en una unidad de medida llamada lux; un lux es la iluminación producida por un lumen en un metro cuadrado de superficie.

Valores mínimos de iluminación establecidos en la ordenanza general de seguridad e higiene en el trabajo	
lux	Tipo de trabajo
1000	Joyería y relojería, imprenta
500 - 1000	Ebanistería
300	Oficina, bancos de taller
200	Industrias conserveras, carpinterías, metálicas
100	Salas de maquina y caldera, depósitos y almacenes
50	manipulación de mercaderías
20	Patios, galerías y lugares de paso

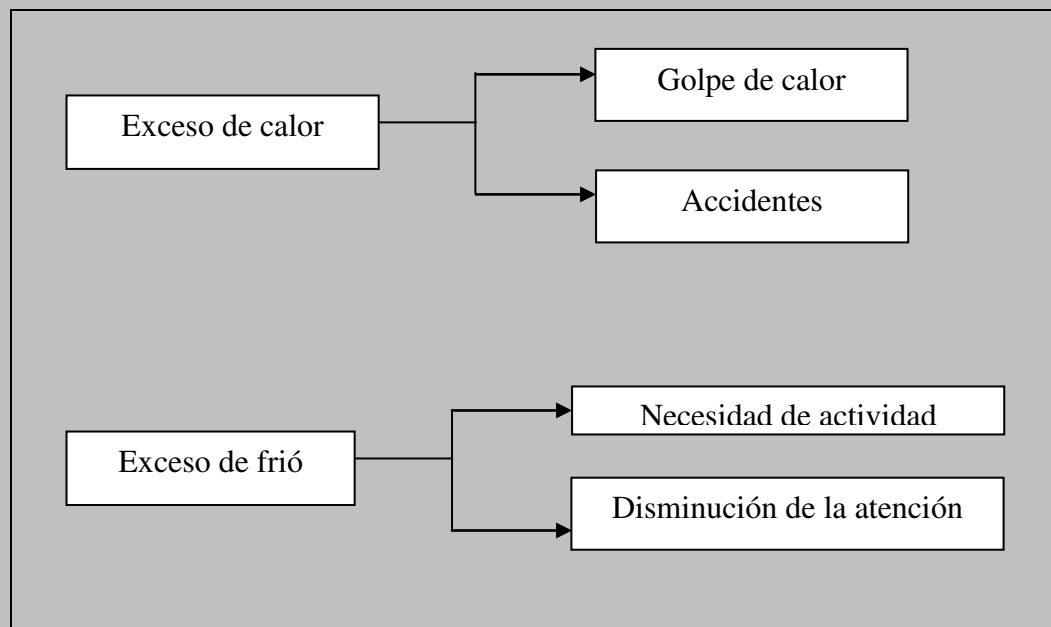
Cuadro No.11

LAS CONDICIONES TERMOHIGROMÉTRICAS

La temperatura normal del cuerpo humano es de 37°C . Para mantener esa temperatura constante, las condiciones termohigrométricas estudian las sensaciones de confort (de no sufrir calor ni frío).

Unas malas condiciones termohigrométricas, pueden en primer lugar, tener efectos fisiológicos directos sobre las personas (resfriados, deshidratación, golpe de calor).

En segundo lugar afectar a su conducta, aumentando la fatiga y por lo tanto el riesgo de equivocarse, lo cual puede provocar tanto daños a las maquinas o productos como a las personas.



Cuadro No.12

El estar o no térmicamente confortable, en el trabajo, o fuera de él, depende simultáneamente de seis variables: la temperatura del aire, la humedad del aire, la temperatura de las paredes y objetos que rodean al individuo, la velocidad del aire

(aparatos de aire acondicionado, ventiladores, etc.), la actividad física y la clase de vestido.

- **La ventilación**

Una de las condiciones ambientales mas importantes en la industria de la confección es la ventilación; que tiene como principio, cambiar constantemente el aire viciado por aire limpio, debido a que el aire se contamina por:

1. La respiración humana, dado que la exhalación libera gas anhídrido carbónico.
2. la producción de polvos (mota) es uno de los contaminantes mas delicados, dependiendo de su tamaño, es más peligroso el polvo fino que el polvo grueso
3. También son contaminantes de la atmósfera el vapor de agua y la alta temperatura.

La ventilación también puede ser natural, artificial o por purificación del aire. La ventilación natural esta directamente relacionada con las paredes y los techos, la ventilación artificial se hace necesaria cuando el ambiente de trabajo no puede estar en contacto con el medio ambiente y la purificación del aire queda restringida a casos en los cuales no hay contacto con el medio ambiente

- **Ventanas y techos**

De las ventanas construidas en paredes vale decir que, dependiendo del diseño de las instalaciones, de las normas de seguridad y de las restricciones del proceso, éstas deben estar convenientemente localizadas a fin de hacer mas eficiente y económica la ventilación e iluminación natural .

En cuanto a los techos, éstos pueden ser aprovechados según su diseño para permitir la salida del aire contaminado si se hace uso inteligente de ellos. El aire fresco se capta a nivel de ventanas y puertas localizadas en paredes, pero al calentarse este aire tiende a ganar altura y por ello los techos deben tener capacidad para evacuarlo. Los techos industriales pueden ser: a) del tipo una agua, que es el que tiene pendiente hacia un costado de la construcción; b) tipo dos aguas, que son los que localizan sus partes mas elevadas, al centro de la luz y drenan sus aguas hacia sus dos costados; c) tipo sierra, que presentan la forma de una sierra de madera (alzas y bajas) y tienen la característica de permitir ventilación e iluminación a lo largo de su desarrollo; d) tipo gregas, que este tipo de techo presenta las mismas características del tipo sierra y se trata de un diseño con salientes intermedias a su desarrollo que también favorece la ventilación e iluminación y e) techos tipo cascarón que son de forma cóncava hacia arriba. Sobre los techos a una agua, dos aguas o cascarón pueden colocarse ventiladores y lámparas transparentes que permiten el paso de la luz y salida de aire caliente.

1.2.9.3.LA EVALUACIÓN DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO Y SALUD

Aquí fundamentalmente se trata de aprovechar la información que proporcionen los trabajadores afectados, unida a la que faciliten los técnicos especialistas, con el fin de comparar ambas con los daños que ya se hayan producido en la salud de los trabajadores y que permitirán localizar y valorar los riesgos y condiciones de trabajo peligrosas. En este punto interviene la medicina del trabajo, cuya misión es detectar todas las patologías que se producen en los trabajadores, tanto las actuales como las que están a punto de producirse para adoptar medidas preventivas para erradicarlas.

Una vez obtenida la información conjuntada de trabajadores, técnicos especialistas y médicos o enfermeras, se está en condiciones de elaborar un “ mapa de riesgo y daños “, donde podrá localizarse los riesgos existentes en las diferentes zonas del centro de trabajo para su posterior valoración.

Algunos símbolos que se pueden usar en un mapa de riesgos se resumen en el siguiente cuadro:

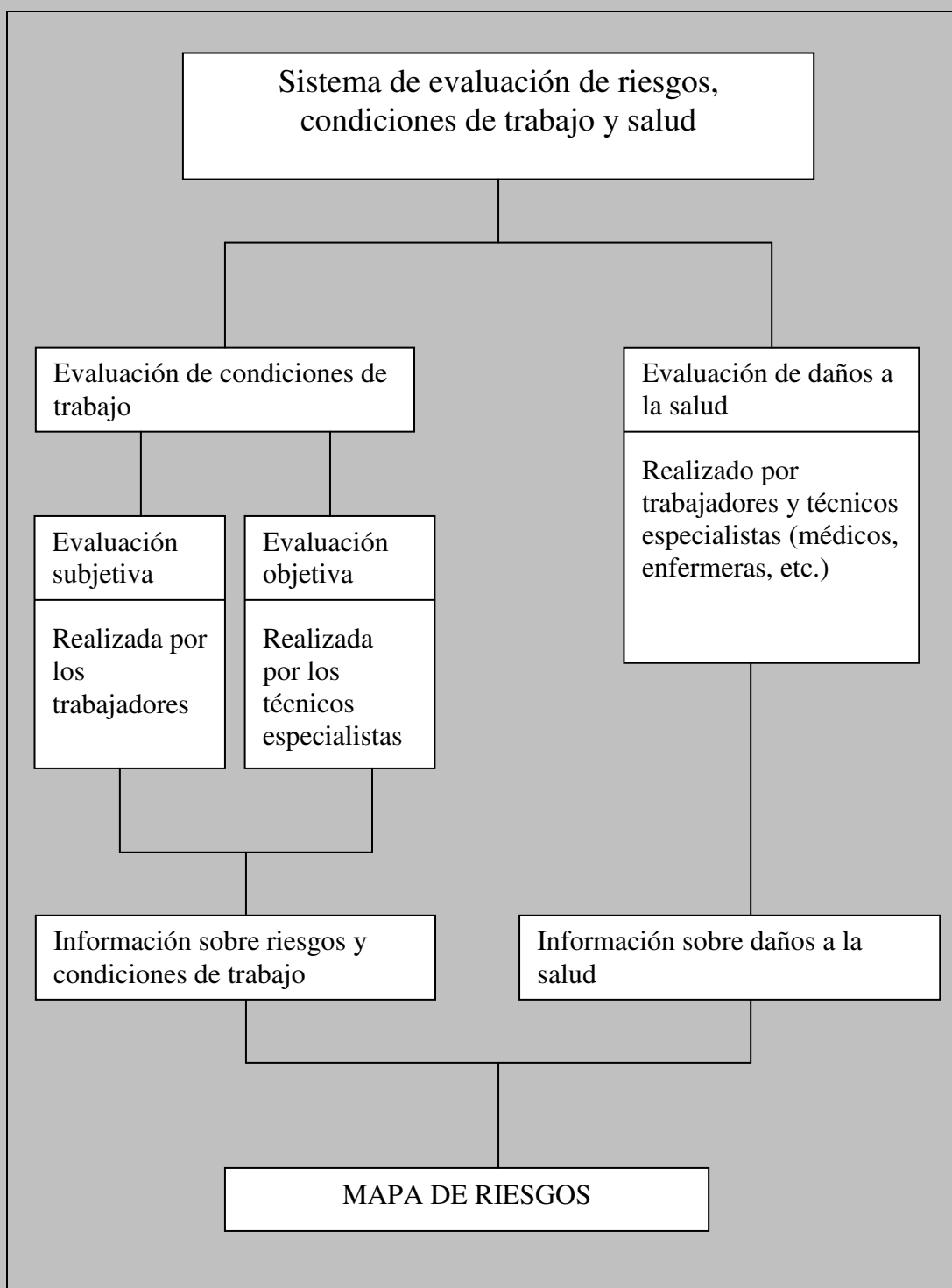
SIMBOLOGIA EN LOS MAPAS DE RIESGO

	Ruido
	Vibraciones
	Temperatura
	Polvo
	Esfuerzo físico
	Organización del trabajo

	repetitividad

Cuadro No13

SISTEMA DE RIESGOS, CONDICIONES DE TRABAJO Y SALUD



Cuadro No14

1.3. BENEFICIOS DE LA SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL EN LOS CENTROS DE TRABAJO.

Los Centros de trabajo y especialmente los talleres industriales que apliquen correctamente un Plan en Seguridad e higiene Ocupacional, podrán prevenir accidentes y enfermedades ocupacionales al proporcionar información, cambiar actitudes y facilitar la adquisición de destrezas.

Algunos de los numerosos beneficios que se alcanzan con la aplicación de la normativa de Higiene y Seguridad Ocupacional son:

- Conocimiento y aplicación de las técnicas empleadas por la Salud Ocupacional
- Disminución de accidentes y enfermedades ocupacionales
- Establecimiento de medidas de prevención
- Ambientes de trabajo limpios y seguros
- Infraestructuras adecuadas y confiables
- Maquinaria y equipo en optimas condiciones
- Normalización del uso de prácticas de seguridad e higiene
- Normar el uso de equipos de protección personal
- Creación de una cultura en seguridad e higiene en todo el personal
- Creación de comités de control de Riesgos
- Se reducen los costos de operación

- Aumenta la producción
- Se ahorra tiempo
- Mejor aprovechamiento del espacio

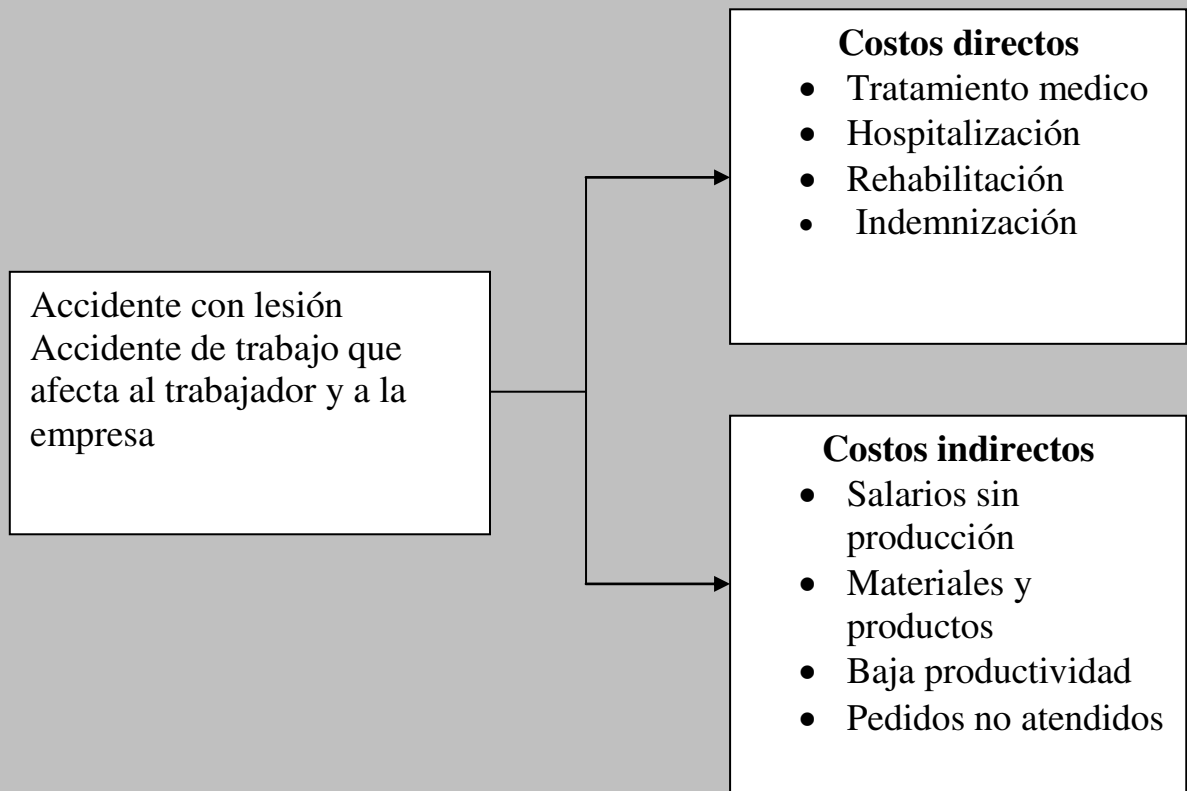
1.3.1. COSTOS DE LOS ACCIDENTES Y ENFERMEDADES PROFESIONALES

Los costos de los accidentes y enfermedades ocupacionales se dividen en costos directos e indirectos

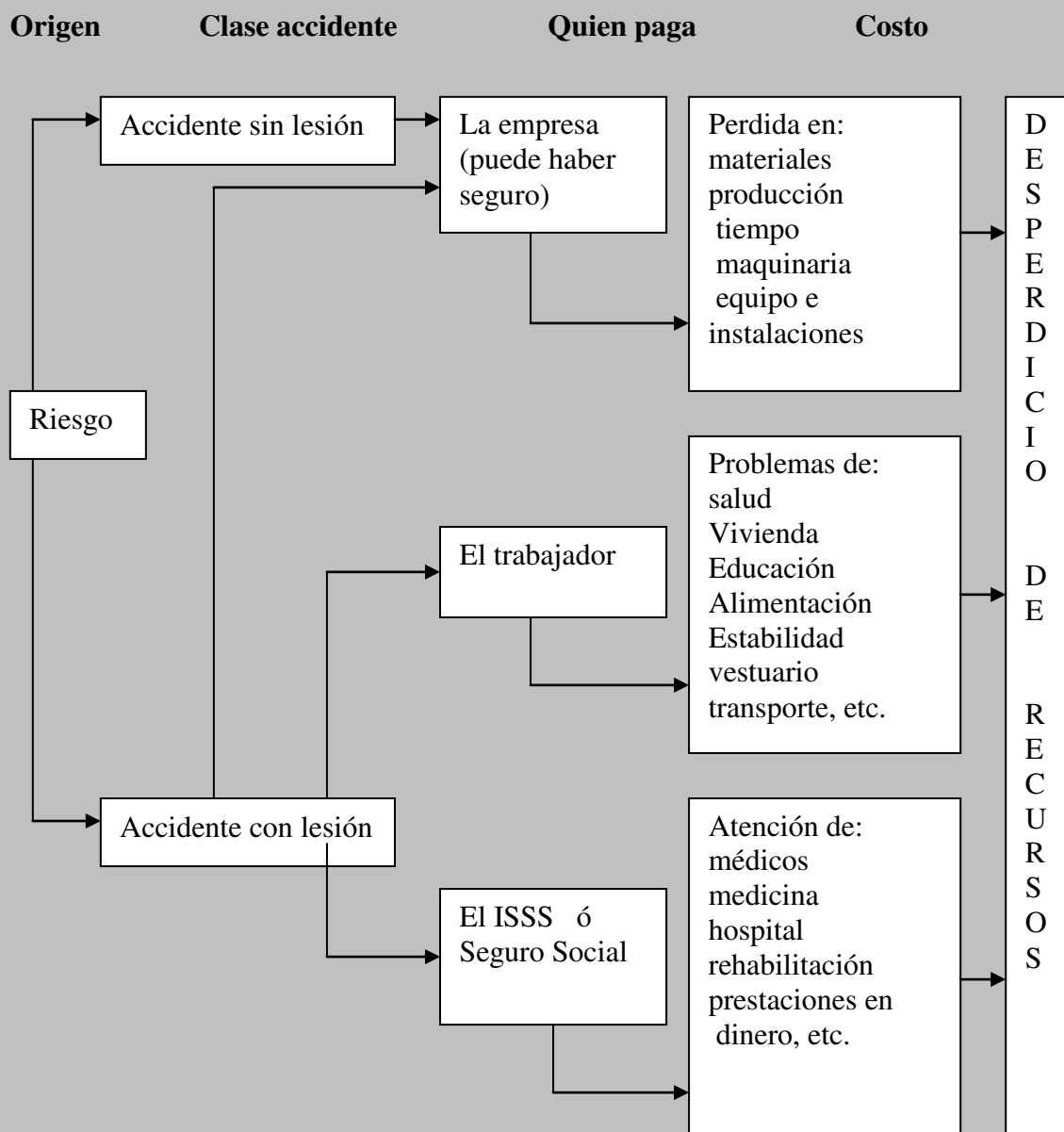
Costos directos. Es el total de gastos que se fijan como consecuencia de las obligaciones para con los empleados expuestos a los riesgos relacionados al ejercicio del trabajo, el servicio médico y hospitalización, ya sean diarias o por incapacidad permanente. En general estos gastos son cubiertos por el Gobierno o por el Seguro Social.

Costos indirectos. Incluyen todos los gastos de fabricación y de más factores cuya incidencia varia de acuerdo con la industria; con los siguientes factores: Gastos de tratamiento eventuales, sociales, costos del tiempo perdido por la victima, pérdida por disminución del rendimiento en el trabajo de parte del trabajador, bajo rendimiento del trabajador que sustituye al accidentado, costos de daños al equipo o maquinaria, costo por el daño o pérdida de materiales entre otros.

EL COSTO DEL ACCIDENTE



RELACIÓN DEL RIESGO Y SU COSTO



1.4.NORMAS Y LEYES SOBRE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL EN EL SALVADOR

Los derechos y obligaciones tanto de los patronos como de los trabajadores, están claramente definidos dentro del marco legal del país están expuestos en los siguientes documentos:

NORMAS Y LEYES SOBRE HIGIENE OCUPACIONAL

Constitución política	Código de trabajo	Ley Orgánica del Ministerio de Trabajo	Leyes del ISSS	Reglamento general sobre Seg. e Hig. en los Centros de Trabajo
Objetivo Establecer derechos y obligaciones de los patronos y trabajadores	Objetivo Armonizar las relaciones entre patronos y trabajadores estableciendo sus derechos y obligaciones	Objetivo Regulación de las condiciones de Seg. e Hig. en los centros de trabajo	Objetivo Determinar los beneficios a los cuales los afiliados tendrán derechos	Objetivo Establecer los requisitos mínimos en cuanto a Hig. y Seg.Ocupacional

Disposiciones legales sobre: Hig. y Seg. Capítulo II Sección Segunda Art.37 al Art.52	Disposiciones legales sobre Hig. y Seg. Art.314 al Art.333	Disposiciones legales sobre: Hig. y Seg. Art.54	Disposiciones legales sobre: Hig. y Seg. Beneficios por • Riesgos prof. • Maternidad • Invalides • Vejes y muerte • Por cesantía voluntaria • De medicina preventiva • Disposiciones generales todos los beneficios	Disposiciones legales sobre: Hig. y Seg. Todo su contenido

CAPITULO II

METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

2.1 GENERALIDADES

2.1.1. TIPO DE ESTUDIO

El tipo de estudio utilizado es el Descriptivo ya que identifica características del universo de investigación; describe condiciones inseguras; señala formas de conducta y establece comportamientos concretos entre las internas como: Frustración, inmadurez, depresión, insatisfacción, agresión y otras, que conllevan a la realización de actos inseguros; comprobándose así la asociación existente entre causas como: medio ambiente, personal, infraestructura, administración, máquina, equipo y herramientas, con el efecto que estas producen: accidentes y enfermedades ocupacionales en las personas que trabajan en el área de talleres.

Para lo cual se hace uso de técnicas específicas en la recolección de la información como lo son: La observación, la entrevistas y los cuestionarios

2.1.2. MÉTODOS DE INVESTIGACIÓN

Los métodos de investigación adoptados son: El inductivo y el de observación.

Inductivo porque se inicia con la identificación de acciones y condiciones inseguras de carácter particular; y así lograr estructurar y Diseñar un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional aplicable a dichas causas; y de Observación por cuanto que se logra obtener a través de visitas a las instalaciones de los talleres de confección, identificar ciertos rasgos existentes en los actos de las personas y en las condiciones ambientales

que pueden significar riesgos para la salud de las personas que trabajan en esa área. Quedando a criterio de los observadores la detección de fortalezas y debilidades existentes en el Centro y de esta forma establecer la necesidad del Diseño de un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional para los talleres del Centro de Reeducción.

2.2 POBLACIÓN

La población objeto de estudio son todas las personas que conviven y trabajan en el Centro de Reeducción y cuyo universo al momento de iniciar la investigación, esta constituido por una población de 150 personas incluyendo: La Dirección, Personal Administrativo, Instructoras, Personal de Servicio e internas.

Para una mayor efectividad y veracidad en los resultados se ha decidido practicar un censo a todas las personas que constituyen la población activa del Centro de Reeducción, por lo cual no será necesario la selección de la muestra.

2.3. FUENTES PARA LA RECOLECCIÓN DE DATOS O DE LA INFORMACIÓN

2.3.1. FUENTES PARA RECOLECTAR DATOS

FUENTES PRIMARIAS

Dentro de las fuentes primarias se utilizan: La observación directa, entrevista, sondeos, valiéndose el grupo de trabajo de información oral o escrita transmitida por las (os) participantes en sucesos o acontecimiento que involucre accidentes y/o enfermedades

derivadas específicamente de las actividades que se realizan en los talleres de confección del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier.

FUENTES SECUNDARIAS

Para la obtención de datos secundarios, se consultó información escrita que trata acerca de maquila, capacitación y formación profesional, relacionando dichos temas a la problemática de la seguridad e higiene ocupacional; siendo esta:

- Libros de textos
- Trabajos de grado
- Revistas especializadas.
- Documentos específicos a la investigación
- Prensa escrita

2.3.2. TÉCNICAS PARA RECOLECTAR DATOS

Las técnicas utilizadas para la recolección de la información son: La observación, la entrevista y los cuestionarios, convirtiéndose en las herramientas guías para la evaluación del Centro de Reeducción al proporcionar un medio que facilite la obtención y el registro de la información para su correspondiente análisis; contribuyendo así al logro de los objetivos del presente estudio.

- **Observación**

Esta se clasifica para este estudio como: Estructurada o controlada y participativa. Estructurada. Por cuanto que establece los aspectos a observar con anterioridad recurriendo al apoyo de diversos instrumentos que ayudarán a observar con mayor precisión los datos; por ejemplo: La fotografía, los planos, y las guías de observación, que permiten describir el comportamiento de las personas que trabajan y aprenden un oficio en el área de talleres de confección.

Participativa. Puesto que existe una relación entre el observador y el observado, permitiendo el último la presencia del primero como si él no estuviera.

La observación esta orientada primordialmente hacia la descripción y comprensión de las condiciones de trabajo dentro de cada taller y de la conducta de las personas que trabajan en ellos, tal como ocurre. Generalmente es menos efectiva en cuanto a proporcionar información acerca de las percepciones de una persona, sus creencias, sentimientos, motivaciones, anticipaciones o planes futuros; y ciertamente, no proporciona información alguna sobre la conducta pasada o privada.

- **Entrevista**

Se hace uso de la entrevista con la finalidad de abordar asuntos de interés, obteniendo información precisa y directa. La ventaja que presenta este instrumento es en cuanto a

su flexibilidad, ya que permite volver a formular las preguntas o repetirlas hasta conseguir los resultados esperados; además por ser la técnica más adecuada para evidenciar la información proporcionada por las personas y así abordarlas con un criterio mas amplio, sacando así a la luz sentimientos ocultos bajo opiniones expresadas; es decir que las personas entrevistadas pueden ser abordadas por el investigador de tal manera que este detecta afirmaciones contradictorias logrando apreciar así la consistencia de los resultados.

En la entrevista la mayor parte la de la fiabilidad descansa en la información verbal de la persona para obtener los datos acerca de los estímulos o experiencias a que es expuesta y para el conocimiento de su conducta. Su flexibilidad hace que la entrevista sea una técnica superior para la exploración de áreas en que existe una base muy débil para el conocimiento, bien de las preguntas que han de ser formuladas o de la forma en que han de hacerse por medio de su instrumento: La guía de entrevista.

La entrevista es la técnica mas adecuada para la realización de este estudio, ya que permite revelar información sobre personas acomplexadas o emocionalmente turbadas o para comprobar los sentimientos que puedan estar escondidos bajo una opinión expresada, que son común en este tipo de centros.

- **Cuestionario**

Para el desarrollo de la investigación se utiliza el cuestionario como técnica para la recopilación de la información. Por su propia naturaleza el cuestionario requiere menos habilidad para su administración que una entrevista; de hecho, los cuestionarios pueden ser enviados por correo o entregados a los interesados con un mínimo de explicación. Las preguntas contenidas en los cuestionarios pueden ser tan variadas como los aspectos a medir, se utilizan para este estudio un tipo de pregunta básicas: cerradas siendo estas de una o varias opciones de respuestas.

En este estudio se estructuran dos tipos de cuestionarios el primero de ellos dirigido a las internas y el segundo destinado al personal técnico y administrativo del Centro de Reeducción, con el objeto de captar opiniones encontradas valiéndose de la libertad que ofrece el anonimato para este tipo de técnicas de investigación.

2.4. ANÁLISIS E INTERPRETACIÓN DE LOS DATOS O DE LA INFORMACIÓN

Para presentar un mejor análisis de las condiciones de el Centro, así como su posterior interpretación, se hace uso de técnicas de ingeniería como: mapas de riesgos de las condiciones actuales del área de talleres y fotografías de los mismos.

2.4.1. TRATAMIENTO DE LA INFORMACIÓN

El tratamiento que ha sido proporcionado la información obtenida a través de instrumentos de recopilación de datos para la investigación de campo, se ha hecho mediante el recuento, clasificación y ordenación de dicha información. Y de la entrevista realizada que conducirá al análisis e interpretación de los resultados.

- **El recuento**

Para realizarlo se listaran las preguntas y se detallaran las opciones de repuestas, contabilizando el numero de veces que han sido elegidas dichas alternativas.

- **Clasificación**

Comprende la totalización del numero de veces que han sido seleccionadas cada una de las opciones.

- **Ordenación de la información**

Después de haber realizado el recuento y la clasificación de los datos obtenidos de la información, el siguiente paso consiste en ordenar dicha información en tablas o cuadros de frecuencia para obtener una mejor claridad en los resultados.

2.4.2. TÉCNICAS ESTADÍSTICAS

Las técnicas estadísticas con que se manejan los datos son: tablas de frecuencias y porcentajes, identificando para cada variable a estudiar el numero de veces que fue elegida, también se hace uso de gráficos de barra, circulares e histogramas.

2.4.3. PRESENTACIÓN DE LA INFORMACIÓN

La presentación de la información de los resultados se lleva a cabo mediante tablas de frecuencia elaboradas, así como también se hace uso de gráficos de sectores con el fin de visualizar el comportamiento generado de las respuestas obtenidas en la información.

2.5. Análisis e interpretación de los resultados

2.5.1. RESULTADOS DE LA ENCUESTA

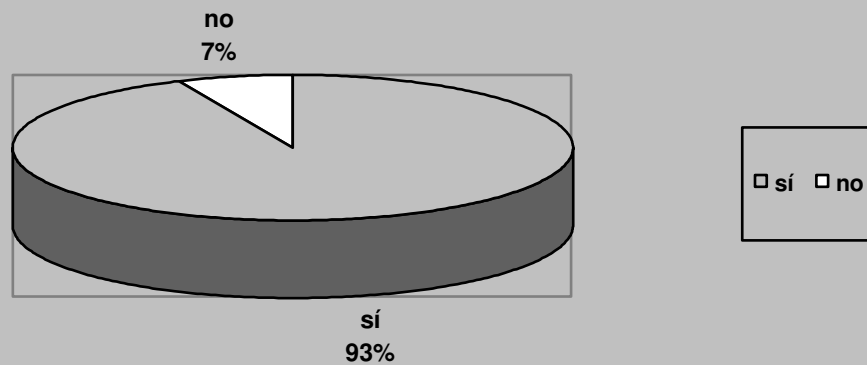
CUESTIONARIO DIRIGIDO A LAS INTERNAS

Pregunta No1

¿Ha tenido conocimiento de algún tipo de accidente dentro de los talleres del Centro?

Objetivo: Conocer la ocurrencia de accidentes.

Variable	Frecuencia	Porcentaje
SI	125	93%
NO	9	7%
N/S,N/R	-	-
TOTAL	134	100%



De las 134 menores internas, operarias en los talleres de confección del Centro, el 93% manifiestan tener conocimiento de algún tipo de accidente; mientras que el 7% manifestó no tener conocimiento de la ocurrencia de accidentes.

Quedando constancia con lo anterior que dentro de los talleres vocacionales del Centro de Reeducción ha existido algún tipo de accidente; el cual ha sido identificado como tal por las internas.

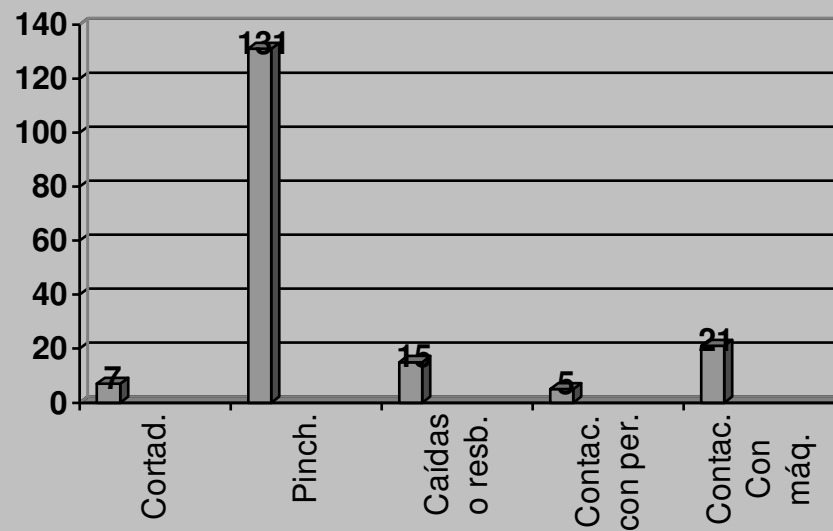
Pregunta No. 2

¿Qué tipo(s) de accidente(s) se ha(n) dado concretamente?

Objetivo: conocer el (los) tipo(s) de accidente(s) dentro de los talleres para su clasificación.

Variable	Frecuencia
Cortaduras	7
Pinchazos	131
Caídas o resbalones	15

Asfixia	-
Contacto o choques con personas	5
contacto o choques Con maquinaria	21
Intoxicaciones	-
otros	



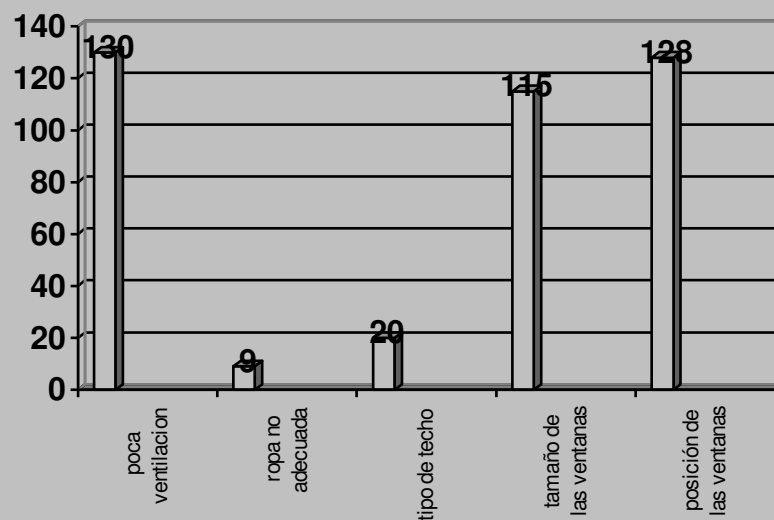
Con el objetivo de conocer el tipo concreto de accidentes se formulo esta pregunta; descubriendo así que son los pinchazos con agujas los de mayor frecuencia; ocasionando lesiones al perforar los dedos de las operarias. Seguido de otros como: contacto o choque con maquinas, caídas o resbalones, cortaduras.

Pregunta No.3

¿Cuál o cuales de los siguientes aspectos afectan la temperatura del local en el que usted trabaja?

Objetivo: Determinar elementos que pueden producir sudoración, sofocación u otras afecciones por elevación de la temperatura.

Variables	Frecuencia
Poca ventilación	130
Local muy pequeño	—
Ropa no adecuada	9
Tipo de techo	20
Posición de las ventanas	128
Tamaño de las ventanas	115
Ninguna de las anteriores	—



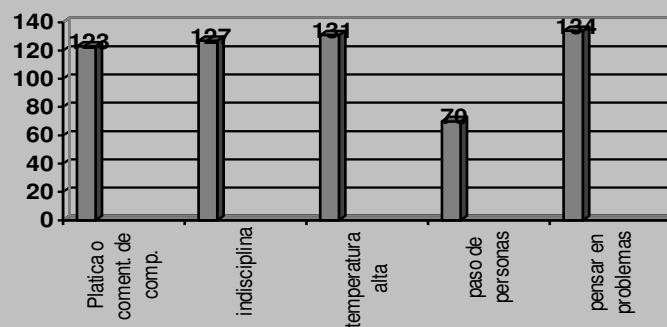
Esta pregunta denota la existencia de factores calóricos que afectan la temperatura corporal del personal de talleres siendo estos según el orden de importancia dado por las personas consultadas: La poca ventilación, posición de las ventanas, tamaño de las ventanas, tipo de techo y ropa no adecuada para el trabajo realizado. Manifestando además que todo lo anterior produce en ellas mas sudoración de la debida, acompañada de sofocación.

Pregunta No. 4

¿Cuál o cuales de las siguientes causas de distracción se dan en tu taller?

Objetivo: Detectar posibles causas de pérdida de concentración en el trabajo.

Variable	Frecuencia
Mucho ruido de maquinas	-
Platica o comentarios de compañeras	123
Indisciplina	127
Temperatura alta	131
Máquina defectuosa	-
Paso de personas	70
Pensar en problemas	134
Ninguna de las anteriores	-



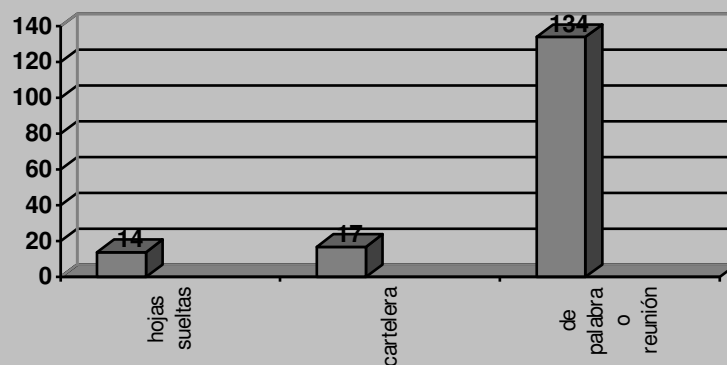
Se determino con esta interrogante, que algunas de las variables consideradas por las internas como aquellas que conllevan a la perdida de la concentración al momento de realizar su trabajo son en primer orden : pensar en sus problemas personales y el exceso de calor; seguidas por la indisciplina, la platica o comentarios de compañeras y el paso constante de las demás internas alrededor del puesto de trabajo.

Pregunta No. 5

¿De que manera se les da las instrucciones para manejar las maquinas, hacer el trabajo, moverse y comportarse en el taller?

Objetivo: Determinar la existencia y tipo de medio de comunicación laboral.

Variables	frecuencia
Libro o manual	—
Hojas sueltas	14
Cartelera	17
De palabra o reunión	134



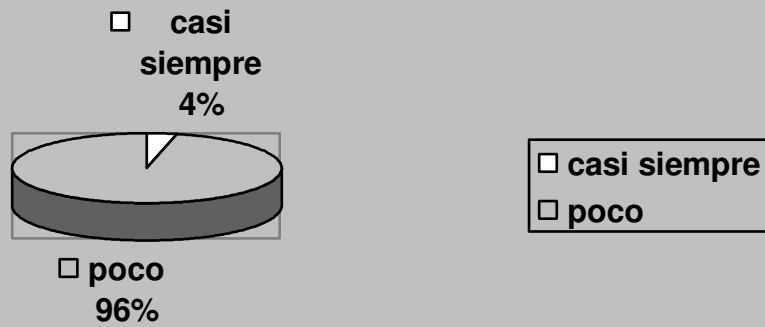
Los resultados obtenidos con esta pregunta demuestran que la forma en que se proporciona la información, instrucciones y otros mensajes a las operarias por sus respectivas instructoras, es de manera oral; denotando de la falta de otros tipos de medios de comunicación que vengan a solventar los vicios existentes para el entendimiento y la cooperación.

Pregunta No. 6

¿Ha notado que se cumplen las instrucciones para evitar accidentes o prevenir enfermedades a causa del trabajo?

Objetivo: Medir la efectividad de la instrucción o capacitación.

Variable	Frecuencia	Porcentaje
siempre	—	0%
Casi siempre	5	4%
Poco	129	96%
Nunca	—	0%
total		100%



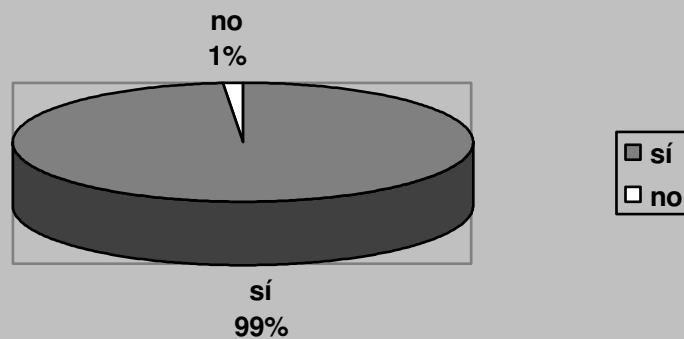
Las indicaciones o recomendaciones que cada una de las instructoras del Centro dan a sus respectivos grupos de trabajo resultan inefectivas, ya que es poco el grado de seguimiento que dan las operarias a dichas indicaciones, esto se refleja en las repuestas obtenidas a la pregunta que se formulo respecto al tema, donde 129 de 134 operarias respondieron así.

Pregunta No. 7

¿Se colocan las tijeras y otras herramientas en un lugar seguro al finalizar cada jornada de trabajo?

Objetivo: Conocer la forma de manejar el lote de herramientas y accesorios.

Variable	Frecuencia	Porcentaje
SI	132	99%
NO	—	
N/S,N/R	2	1%
TOTAL	134	100%



Un porcentaje del 99% denota la existencia de un lugar adecuado y bien posicionado para almacenar equipo y accesorios utilizados para la confección solamente el 1% dijo no saber la forma de manejar el lote de herramientas y accesorios.

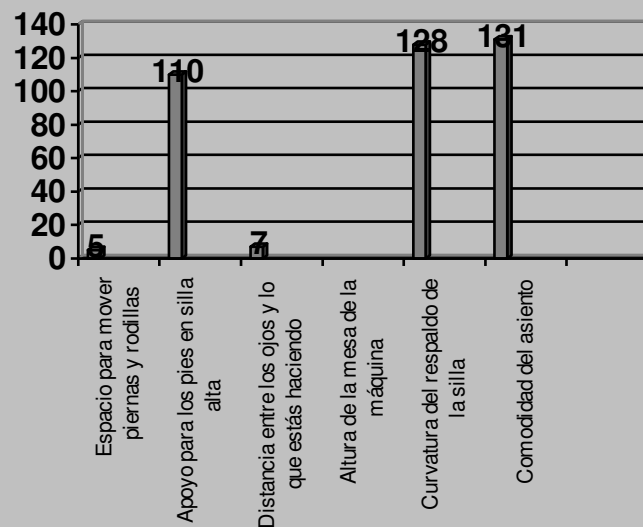
Al termino de cada jornada de trabajo se recogen dichas herramientas y accesorios y se les guarda en un lugar seguro y bajo llave.

Pregunta No. 8

¿Cuáles de los siguientes aspectos o variables se necesita atender para desarrollar mejor el trabajo cuando esta sentada?

Objetivo: Determinar problemas de ergonomía que afecten significativamente la comodidad y resultados del trabajo.

Variables	Frecuencia
Espacio para mover piernas y rodillas	5
Apoyo para los pies en silla alta	110
Distancia entre los ojos y lo que estás haciendo	7
Altura de la mesa de maquina	8
Curvatura del respaldo de la silla	128
Comodidad del asiento	131
Ninguna de las anteriores	—



El grado de generalización e incidencia de los problemas en la salud ocupacional se determina con esta interrogante; arrojando resultados que afirman que para desarrollar mejor el trabajo cuando la operaria esta sentada debe de mejorarse significativamente

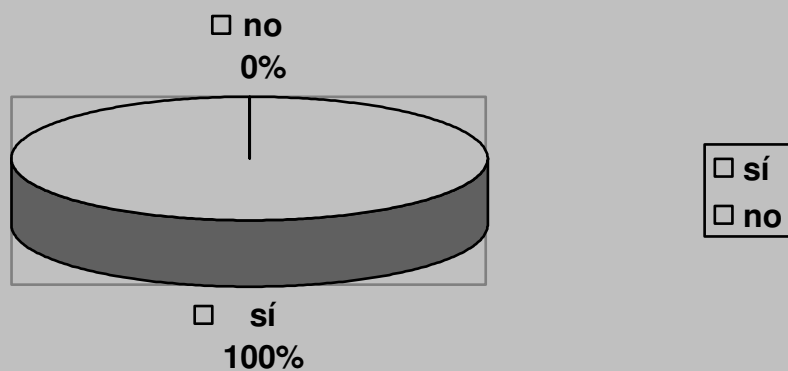
una serie de aspectos ergonómicos que quedan evidenciados en el cuadro y grafico presentados en este ítem.

Pregunta No. 9

¿El ruido que se da en los talleres le permite hablar y oír a los demás sin necesidad de elevar la voz?

Objetivo: Detectar la mayor o menor incidencia de los ruidos en la actividad de las operarias internas.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	134	100%
NO	—	0%
TOTAL	134	100%



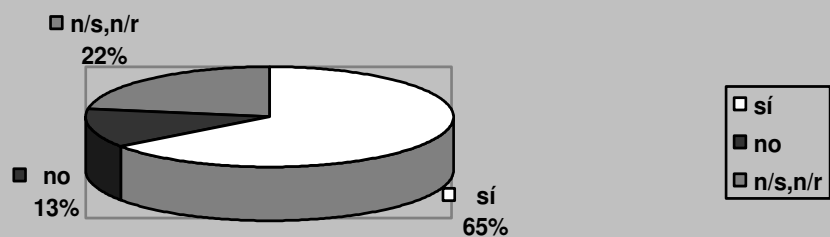
El 100% de las operarias de los talleres del Centro de Reeducción no perciben o no sienten que los ruidos producidos por máquinas y demás elementos que conforman los talleres les afecten en la actividad que realizan.

Pregunta No. 10

¿El estado de la instalación eléctrica le parece ser adecuada a las labores que realiza, sin que afecte a su salud?

Objetivo: Determinar el estado actual de las instalaciones eléctricas de los talleres de confección y su relación con la salud.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	87	65%
NO	17	13%
N/S,N/R	30	22%
TOTAL	134	100%



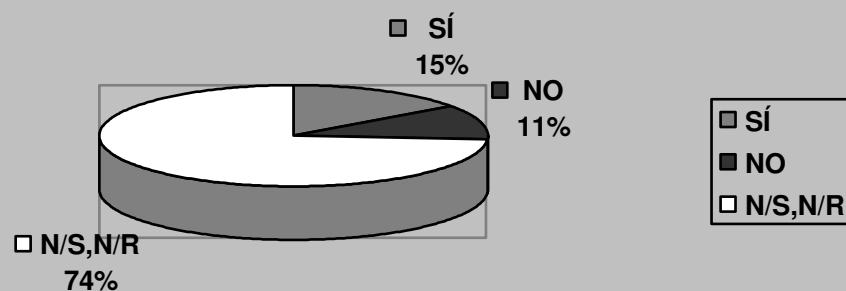
El 65% de las operarias abordadas con esta pregunta afirman que fallas en la instalación eléctrica dentro de los talleres, afectan su salud y el trabajo de grupo que ellas realizan; un 13% responde que no les ocasiona problemas y el restante 22% responde que no tienen conocimiento alguno sobre la red eléctrica y las consecuencias negativas que esta trae a las personas, al no tomarse en cuenta.

Pregunta No. 11

¿En el caso de la confección, ha observado que alguien se ha enfermado por la clase de actividad que allí se realiza?

Objetivo: Conocer las afecciones derivadas específicamente del trabajo en confección.

Variable	Frecuencia	Porcentaje
SI	20	15%
NO	15	11%
N/S,N/R	99	74%
TOTAL	134	100%



El 74% de las menores internas, operarias en los talleres responden no saber si alguien se ha enfermado por las actividades realizadas en confección; desconociendo las afecciones derivadas específicamente de su trabajo.

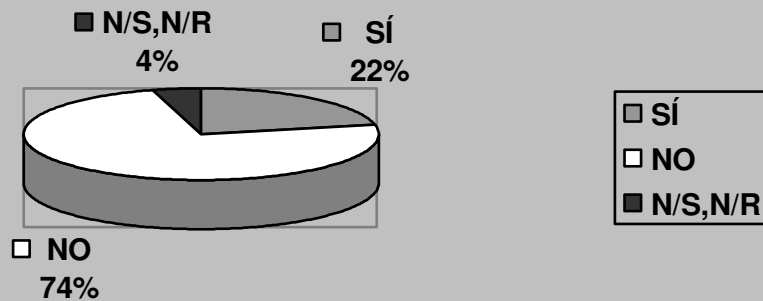
El 11% responde que no han observado que alguien se halla enfermado a causa de su trabajo y el restante 15% afirman que si han observado enfermedades derivadas específicamente de trabajo en confección.

Pregunta No. 12

¿La distancia entre las máquinas hace que se den roces o golpes involuntarios con personas o con las mismas máquinas?

Objetivo: Añadir a la simple inspección las dificultades de movilización interna.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	29	22%
NO	99	74%
N/S,N/R	6	4%
TOTAL	134	100%



El 74% de las operarias de máquinas de costura respondieron que no tienen dificultades de movilización que provoque roces o golpes con personas o máquinas; el 22% afirmó lo contrario; mientras que el 4% del resto no respondieron a dicha interrogante.

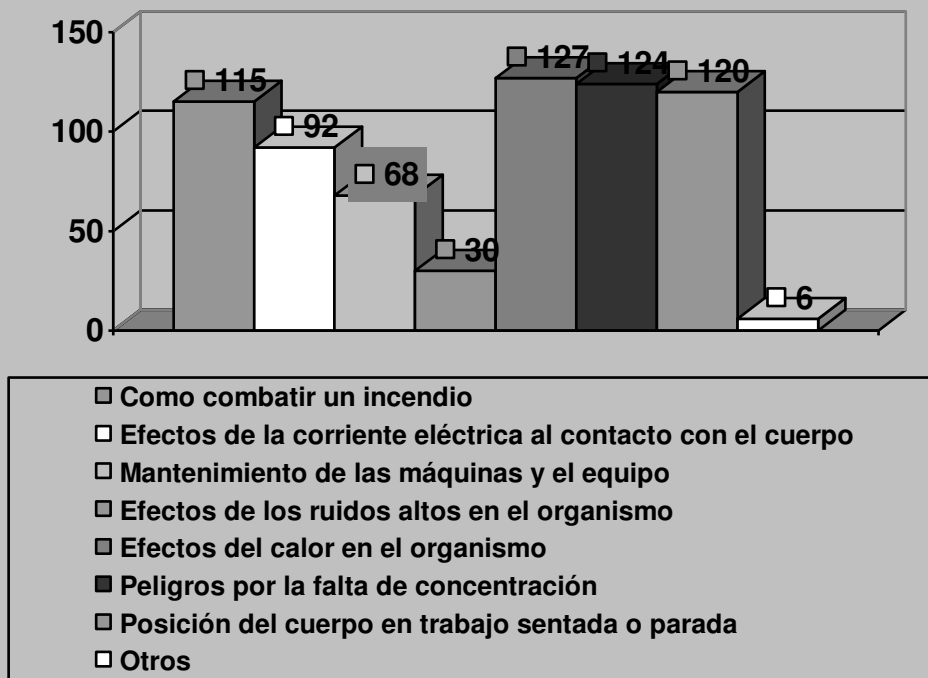
Pregunta No. 13

¿Cuáles de los siguientes aspectos necesitaría conocer el grupo para desarrollar un trabajo con seguridad?

Objetivo: Controlar consistencia en respuestas y conocer elementos de riesgo.

Variables	Frecuencia
Como combatir un incendio	115
Efectos de la corriente eléctrica al contacto con el cuerpo	92
Mantenimiento de las máquinas y el equipo	68
Efectos de los ruidos altos en el organismo	30
Efectos del calor en el cuerpo	127
Peligros por la falta de concentración	124

Posición del cuerpo en trabajo sentada o parada	120
Otros	6
N/S,N/R	—



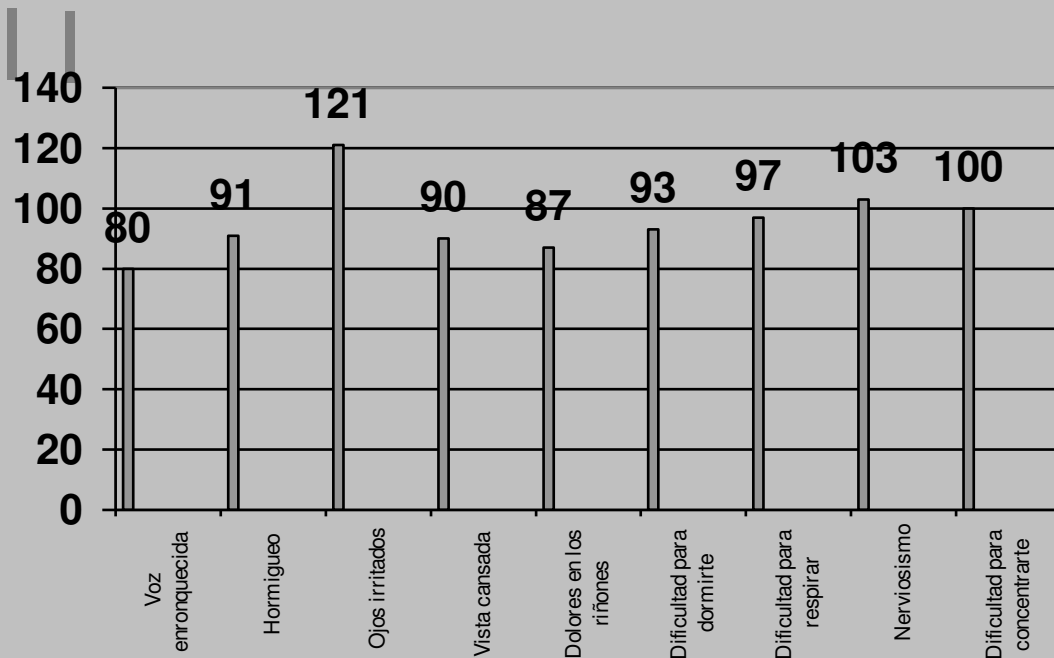
Con esta pregunta se controla la consistencia en las respuestas a las preguntas anteriores, conociéndose así los elementos de riesgos que despiertan mas interés entre las internas siendo estas en orden de importancia: efectos del calor en el cuerpo, peligros de la falta de concentración, posición del cuerpo en trabajo sentada, combate de incendios, entre otros.

Pregunta No. 14

¿Cuáles de los siguientes síntomas has sentido alguna vez, debido al trabajo que estas realizando en el taller de confección (debes estar segura que fue por el trabajo en sí) ?

Objetivo: Definir las afecciones más frecuentes derivadas del trabajo de grupo.

Variables	Frecuencia
Voz enronquecida	80
Hormigueo en las manos o piernas	91
Ojos irritados	121
Vista cansada	90
Dolores en los riñones	87
Dificultad para dormirte	93
Dificultad para respirar	97
Nerviosismo	103
Dificultad para concentrarte en el trabajo	100



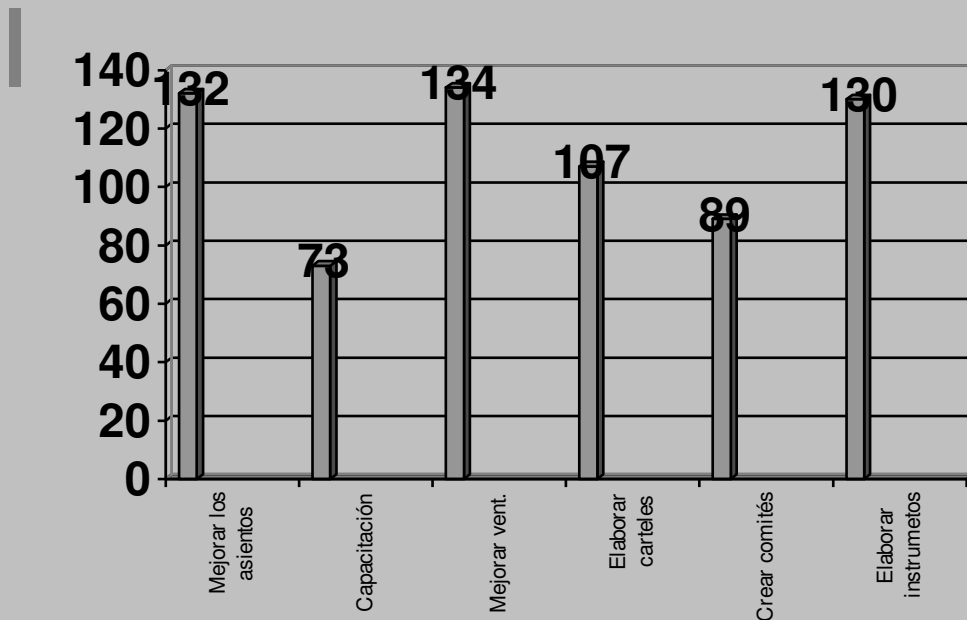
Según las respuestas obtenidas se observa que las afecciones mas frecuentes según las internas y que son producidas directamente por el trabajo son: ojos irritados (121), nerviosismo (103); dificultad para concentrarte en el trabajo (100); dificultad para respirar (97); dificultad para dormirse (93); hormigueo en manos o piernas (91); vista cansada (90); dolores en los riñones (87) y voz enronquecida (80).

Pregunta No. 15

¿Qué recomendación darías para que tú y tus compañeras de taller, así como las instructoras puedan mantenerse sanas y con menos riesgos de accidentes?

Objetivo: percibir otros riesgos y problemas no detectados en preguntas de respuestas cerrada

Variables	Frecuencia
Mejorar los asientos	132
Capacitación	73
Mejorar ventilación	134
Elaborar cartelera para prevención de riesgos	107
Crear comités de seguridad	89
Elaborar instrumentos de apoyo	130



Esta interrogante saca a la luz los riesgos y problemas que a juicio de las personas abordadas deberían ser tratados para el mantenimiento del mas completo estado de bienestar físico y mental. Recomendando dar prioridad a variables como: La educación a través de la capacitación; mejorar la comunicación por medio de la creación de comités de seguridad; dar importancia a la ergonomía al mejorar los asientos; elaborar un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional como instrumento de apoyo; así como ejecutar medidas en pro de las condiciones termohigrometricas. La frecuencia obtenida se observa en la tabla y grafico anterior.

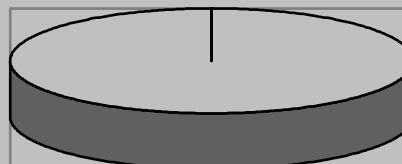
CUESTIONARIO DIRIGIDO A PERSONAL TÉCNICO Y ADMINISTRATIVO

Pregunta No. 1

¿Existe un plan de seguridad e higiene ocupacional formal dentro de los talleres del Centro?

Objetivo: Determinar si los talleres del Centro cuentan con un Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	—	0%
NO	16	100%
TOTAL	16	100%



☐ NO

☐ NO
100%

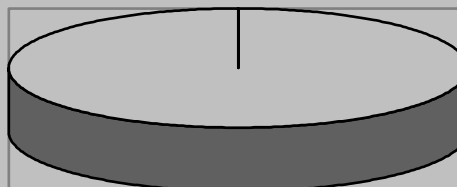
El 100% de las personas consultadas afirmaron no contar con un instrumento de apoyo que les ayude a prevenir accidentes y enfermedades derivadas del trabajo dentro del área de talleres.

Pregunta No. 2

¿Lleva este Centro registro de los accidentes y/o enfermedades ocupacionales que se presentan dentro de los talleres de confección?

Objetivo: Determinar la existencia o no, de registro de asentamiento de accidentes dentro de los talleres.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	–	0%
NO	16	100%
TOTAL	16	100%



☐ NO

☐ NO
100%

La totalidad del personal técnico y administrativo confirmo que no se llevan registros de accidentes y/o enfermedades dentro de los talleres de confección.

Pregunta No. 3

¿Existen comités de seguridad e higiene ocupacional en los talleres de confección del Centro?

Objetivo: Conocer si están organizadas brigadas o comités para la prevención y erradicación de riesgos ocupacionales.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	–	0%
NO	16	100%
TOTAL	16	100%



☐ NO

☐ NO
100%

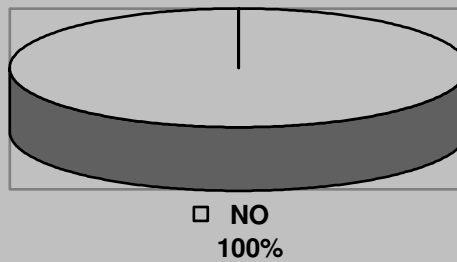
El 100% de las personas encuestadas respondieron que no existen comités de seguridad e higiene ocupacional admitiendo que no se ha integrado este tipo de grupo por falta de interés de las autoridades competentes.

Pregunta No. 4

¿Existe un plan de emergencia para los talleres de confección del Centro?

Objetivo: Conocer si el Centro cuenta con un plan de emergencia para los talleres de confección que les permita conocer aspectos como: rutas de escape, salidas de emergencia, etc.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	–	0%
NO	16	100%
TOTAL	16	100%



□ NO

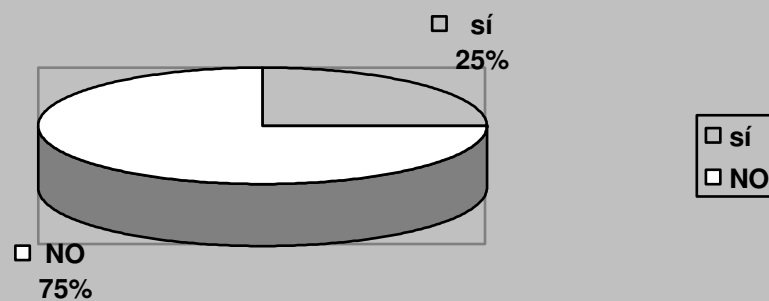
La totalidad de las personas encuestadas confirmaron que el centro no cuenta con planes de emergencia para los talleres de confección , dejando ver la necesidad de la creación del mismo.

Pregunta No. 5

¿Considera usted que las instalaciones físicas de los talleres son las mas apropiadas para el tipo de operaciones que allí se realizan?

Objetivo: Determinar si las instalaciones físicas cumplen con los requisitos mínimos necesarios para el desarrollo de las actividades que allí se realizan sin que causen daños a la salud de las operarias

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	4	25%
NO	12	75%
TOTAL	16	100%



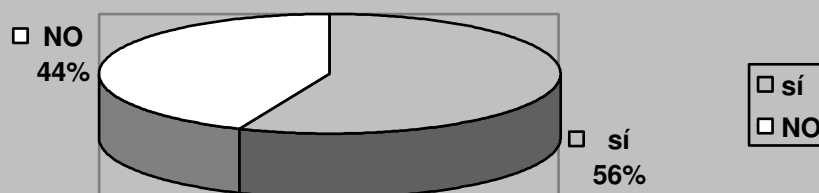
Para el 75% de las personas encuestadas las instalaciones físicas de los talleres vocacionales del Centro no son las mas apropiadas para realizar su trabajo; mientras que el 25% restante considera que si cumplen con las condiciones necesarias para realizarlo.

Pregunta No. 6

¿Se da mantenimiento a las instalaciones eléctricas de los talleres de confección ?

Objetivo: Determinar si se da mantenimiento a las instalaciones eléctricas.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	9	56%
NO	7	44%
TOTAL	16	100%



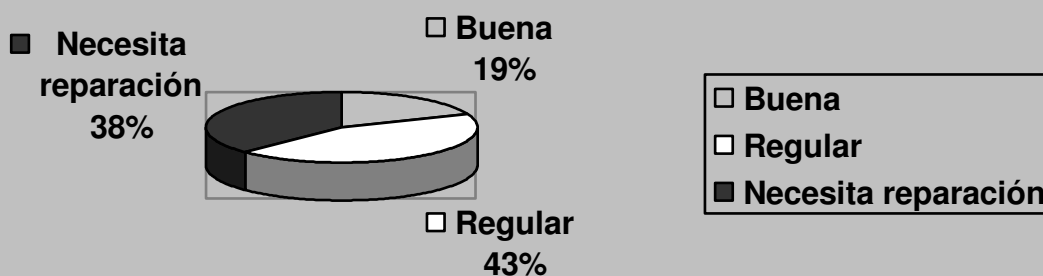
El mantenimiento a las instalaciones eléctricas de los talleres de confección no se realiza en un 44% (7) para las personas consultadas; en contraste con el 56% que afirman que reciben mantenimiento.

Pregunta No. 7

¿Considera que el estado actual de las instalaciones eléctrica es:?

Objetivo: Conocer la apreciación que tiene el personal técnico y administrativo del estado actual de las instalaciones eléctricas.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
Buena	3	19%
Regular	7	43%
Necesita reparación	6	38%
total	16	100%



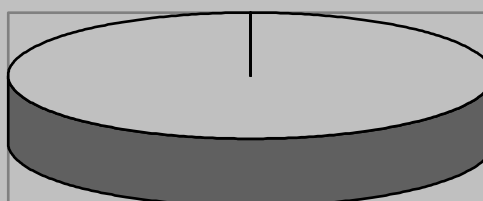
Las instalaciones eléctricas parecen necesitar reparación para el 38% de los encuestados; 43% las considera regular y el restante 19% responde que es buena.

Pregunta No. 8

¿Existe un mapa de riesgo que indique las zonas de riesgo dentro de los talleres?

Objetivo : Verificar la existencia de áreas de riesgo definidas dentro de un mapa de las instalaciones del Centro de Reeducción.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	–	0%
NO	16	100%
TOTAL	16	100%



□ NO
100%

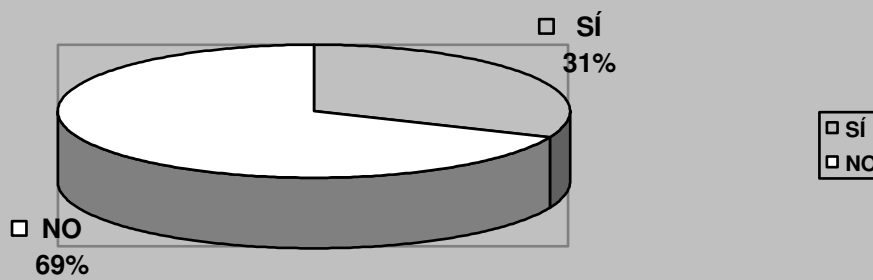
La totalidad de las personas encuestadas confirman en un 100% la no existencia de un mapa de riesgos para las instalaciones de los talleres de confección.

Pregunta No. 9

¿Considera usted adecuada la ventilación en los talleres para las labores que allí se realizan?

Objetivo: Determinar si la ventilación existente en los talleres es la adecuada para el desarrollo del trabajo realizado dentro de ellos.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	5	31%
NO	11	69%
TOTAL	16	100%



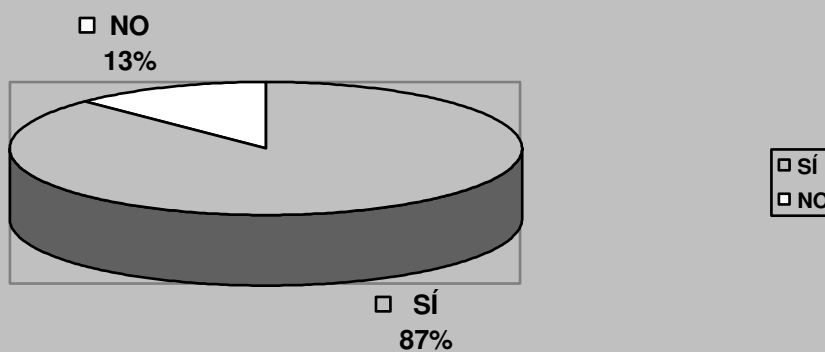
El 69% considera la ventilación dentro de los talleres de ineficiente y el otro 31% la creen adecuada.

Pregunta No. 10

¿Se da mantenimiento a las maquinas y equipo de los talleres de confección?

Objetivo: Verificar si se proporciona mantenimiento adecuado a la maquinaria y equipo existente.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	14	87%
NO	2	13%
TOTAL	16	100%



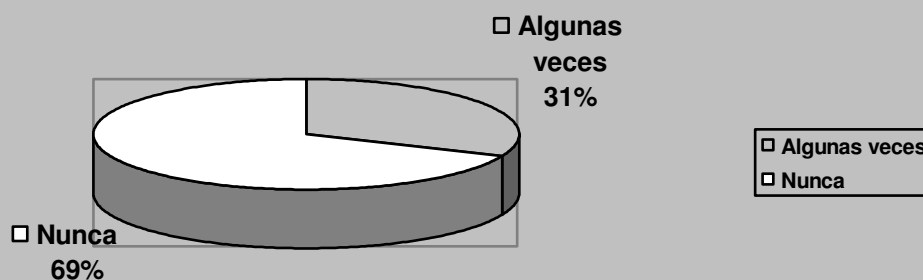
El mantenimiento es adecuado para un 87% de las personas que laboran en el Centro, mientras que el otro 13% considera que no se da mantenimiento a la maquinaria y equipo existente.

Pregunta No. 11

¿Se les proporciona a las operarias el equipo de protección personal que garantice su salud en la labor que realizan?

Objetivo: Verificar si se proporciona equipo de protección personal a las internas que trabajan en los talleres.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
Siempre	—	0%
Algunas veces	5	31%
Nunca	11	69%
total	16	100%



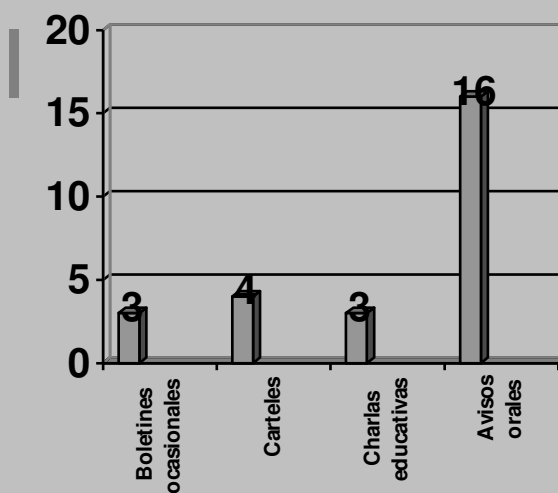
68% Confirman que nunca se les proporciona equipo de protección personal; el resto de personas que constituyen el 31% menciona que solo algunas veces se les es proporcionado dichos implementos.

Pregunta No. 12

Para evitar riesgos de accidentes y/o enfermedades profesionales se hace uso de:

Objetivo: Determinar la existencia de instrumentos de apoyo para la prevención de accidentes y/o enfermedades profesionales.

Variables	Frecuencia
Manual de prevención	—
Boletines ocasionales	3
Carteles	4
Charlas educativa	3
Avisos orales	16
Ninguno de los anteriores	—



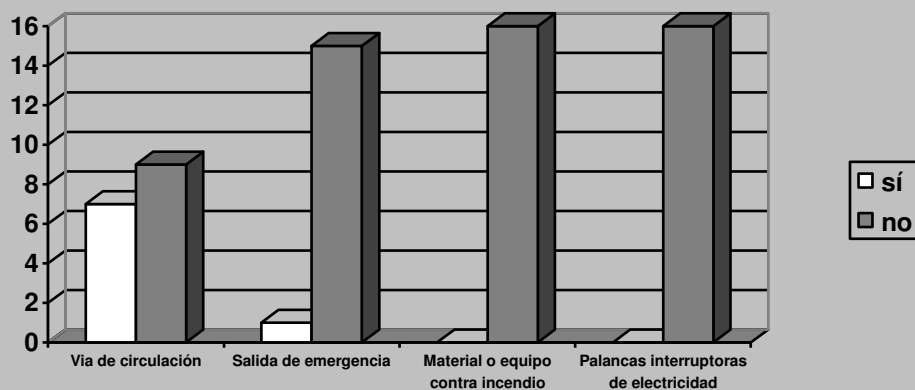
Las respuestas a esta pregunta dejan claro el hecho de que no existe un manual de prevención; así como también define que para evitar riesgos de accidentes y /o enfermedades profesionales no existen los instrumentos de apoyo necesarios; dejando como único sostén los avisos orales y algunos que otro cartel de aviso. Cabe mencionar que son pocas las veces en que personal capacitado imparte charlas educativas al personal y operarios de los talleres.

Pregunta No. 13

Se encuentran señales de atención y advertencias claras y visibles para indicar:

Objetivo: Determinar la existencia de una adecuada señalización que sea clara y visible para el área de talleres.

Variables	SI	NO	Total
Vía de circulación	7	9	16
Salida de emergencia	1	15	16
Material o equipo contra incendio	–	16	16
Palancas interruptoras de electricidad	–	16	16



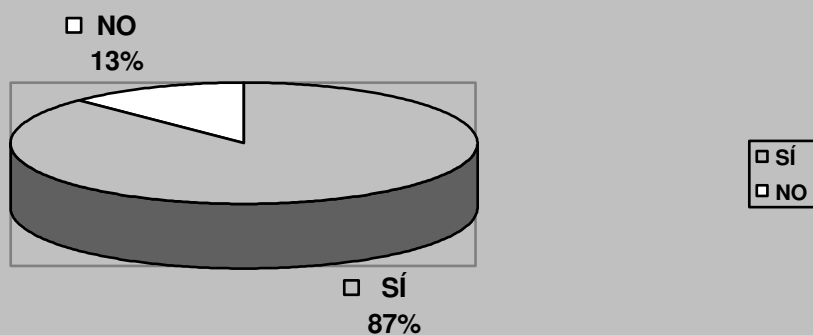
La señalización constituye una de las principales deficiencia que presenta el Centro. Esto lo confirman las personas encuestadas que afirman que no existe señalización para el material o equipo contra incendio, palancas interruptoras de electricidad, salidas de emergencia y otros.

Pregunta No. 14

¿Se ha atendido problemas de salud de las internas relacionadas con las labores en los talleres?

Objetivo: Conocer si las internas han padecido específicamente alguna enfermedad derivada de las labores en los talleres.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	14	87%
NO	2	13%
TOTAL		100%



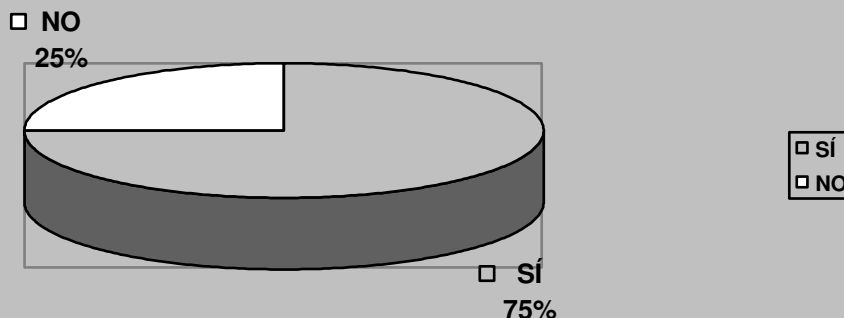
El 87% de las personas abordadas confirman la existencia de problemas de salud relacionados con las labores desarrolladas en los talleres. El restante 13% de las encuestadas dice no saber si se han producido problemas de salud.

Pregunta No. 15

¿Han ocurrido accidentes menores o graves que hallan ameritado atención medica?

Objetivo: Conocer si se han producido accidentes de trabajo dentro de los talleres que hallan ameritado atención medica.

Variables	Frecuencia	Porcentaje
SI	12	75%
NO	4	25%
TOTAL	16	100%



El 75% manifestó que si se han dado accidentes que han necesitado la intervención medica. Un 25% respondió que no

2.5.2. Resultados de la entrevista dirigida a personal técnico y administrativo

RESPECTO A LA DIRECCIÓN	
Pregunta guía	Resumen de respuestas
1.¿Son del conocimiento de los trabajadores las políticas y los objetivos del Centro? Objetivo: Determinar si existen políticas y objetivos de seguridad e higiene para las (los) trabajadoras(es) del Centro.	De la entrevista realizada a personal técnico y administrativo se ha obtenido información de que no son del conocimiento de las menores operarias recluidas en el Centro, las políticas y los objetivos que el Centro de Reeducción tiene para su reinserción a la sociedad.
2.¿Las menores internas perciben que se les dan elementos para tener un lugar seguro de trabajo? Objetivo: Determinar si existe un plan de seguridad e higiene en el trabajo	No existe un Plan elaborado en Seguridad e Higiene Ocupacional, las internas aunque desconocen las políticas y los objetivos del Centro, por lo tanto perciben un vacío existente en el área de salud ocupacional, sintiéndose inseguras en su puesto de trabajo.
3.¿Se evalúa periódicamente la organización de trabajo, tomándose en cuenta criterios de productividad,	Actualmente no se evalúan periódicamente los puestos de trabajo ni la organización del trabajo en cuanto al aumento de la

seguridad higiene. 4.¿Se operan procedimientos para evaluar periódicamente los puestos de trabajo con el propósito de incrementar la productividad y mejorar la seguridad e higiene? Objetivo: Determinar aspectos de productividad, seguridad e higiene.	productividad y la mejora de aspectos de seguridad e higiene justificando lo anterior por una falta de continuidad en la dirección del Centro.
5.¿Existen responsabilidades definidas y autoridades en el área de seguridad e higiene para el personal de talleres? 6.¿Cuenta el Centro con comités de seguridad e higiene ocupacional? Objetivo: Definir autoridad y responsabilidad en seguridad e higiene ocupacional.	No existen comités de seguridad formados al interior del Centro a la vez no se encuentra definida una persona que se encargue específicamente de la seguridad e higiene, por lo tanto, no existen responsabilidades definidas.
7.¿ Existen mecanismos de comunicación para asuntos de seguridad e higiene? 8.¿Las operarias internas saben a quien y como reportar anomalías sin tonar represarías? Objetivo: Determinar si existe comunicación y coparticipación de las operarias internas en cuanto a la seguridad e higiene?	Según lo afirmado por las personas entrevistadas dentro de los talleres no se cuenta con mecanismos apropiados de comunicación y al momento de reportar anomalías las internas las comunican a su instructora y esta no cuenta con un instrumento adecuado que le permita llevar o crear un registro de lo acontecido.
RESPECTO AL DIAGNOSTICO	
9.¿Se cuenta con información de accidentabilidad que exprese algún tipo de incapacidad o de funciones ocurridas dentro de los talleres? Objetivo: obtener información pertinente y actualizada acerca de los accidentes de trabajo	Este tipo de información se encuentra registrada únicamente en enfermería pero esta se encuentra de una forma generalizada y no especifica de lo acontecido en los talleres.
10¿están definidas las áreas de mayor riesgo en cuanto a: instalaciones, procedimientos peligrosos, protección contra incendios, riesgos físicos y biológicos? Objetivo: Ubicar las áreas problemáticas de la institución.	Internamente definen que las áreas que presentan mayor riesgo a la salud de las personas que trabajan y conviven en el Centro son las instalaciones de los talleres las cuales presentan condiciones inseguras y riesgos de incendios, así también riesgos físicos y biológicos que se incrementan

11.¿Se conoce que grado de capacitación tienen las operarias internas en medidas de seguridad e higiene? 12.¿Se conoce el grado de capacitación de las operarias internas en la utilización del equipo de protección personal? 13.¿Se conoce el grado de capacitación formal de las operarias internas para el puesto de trabajo correspondiente? Objetivo: Determinar niveles de capacitación	con procedimientos peligrosos realizados por las internas. Aunque se conoce el nivel escolar de cada una de las internas, la capacitación en seguridad e higiene no se realiza. El nivel de capacitación es muy pobre tomando en cuenta las necesidades que apremian en el Centro. Se determino la urgencia de la creación de un manual de capacitación en seguridad e higiene ocupacional.
14.¿Se conoce el reporte de accidente de las operarias internas? 15.¿Se conocen los antecedentes personales de cada una de las internas? 16.¿Existen estudios de ergonomía por puestos de trabajo? Objetivo: Determinar antecedentes personales de riesgo de las operarias internas	De acuerdo a las opiniones vertidas por personal técnico y administrativo de el Centro; al momento de internar a una menor independientemente de las causas por las cuales este allí, se elabora un historial con el fin de conocer la personalidad de cada una de ellas. Por otro lado no se han realizado estudios que ayuden a mejorar la ergonomía de los puestos de trabajo. Es de hacer notar que las operarias internas no conocen que es un reporte de accidentes ya que no existen responsabilidades definidas en el área de la seguridad e higiene, obstaculizando con esto el determinar clara y objetivamente antecedentes personales de riesgos en cada menor interna.
RESPECTO A SISTEMA DE VERIFICACIÓN DE RIESGOS	
17.¿Se llevan a cabo en forma oportuna y adecuada inspecciones por personal técnico capacitado en seguridad e higiene del propio Centro de Reeducción? 18.¿Se identifican las causas de riesgo y las necesidades de acciones correctivas? Objetivo: Identificar las causas de accidentes, incidentes y casos de lesión y/o enfermedades.	Las personas entrevistadas responden que no existe personal técnico capacitado en seguridad e higiene perteneciente al propio Centro de Reeducción, opinando que “no se ha considerado” este tema. Por otra parte aducen que las acciones inseguras de la mayor parte de las internas recluidas en el Centro, desencadenan accidentes e incidentes con daño o perjuicio a la salud de las personas y a las propias instalaciones que albergan a cada taller. Haciendo ver la necesidad de contar con instrumentos de apoyo que

	ayuden a la prevención de accidentes y/o enfermedades.
Respecto al sistema de control y corrección de riesgos	
19.¿Existen procedimientos seguros de trabajo?	Responde el personal del Centro de Reeducción que no existen los recursos adecuados para el control o eliminación de los procedimientos inseguros de trabajo; agregan además que no existe el equipo de protección necesario que se adecue a las labores que realizan, incrementándose así los riesgos de enfermedades profesionales.
20.¿Existe el equipo de protección personal adecuado a los puestos, lo utilizan las trabajadoras	
objetivo: Determinar la existencia o no de recursos para eliminar, controlar o limitar los daños a la salud del personal de talleres.	
21.¿existen procedimientos para la rápida corrección y control de los riesgos detectados?	Internamente no se cuenta con un manual de prevención en seguridad e higiene ocupacional, manifestando el personal técnico y administrativo del Centro la necesidad de la creación de un Plan que abarque dicho manual de prevención así como reglamentos internos de trabajo que pauten las normas de conducta para los talleres del Centro.
22.¿Existe un reglamento interno de trabajo y de disciplina operando actualmente para el área de talleres?	
Objetivo: Establecer la existencia o no de manuales, reglamentos internos de trabajo y normas de conducta para los talleres del Centro.	
23.¿Hay monitoreo y mantenimiento preventivo del equipo, máquinas y herramientas de forma oportuna y periódica?	El mantenimiento que se brinda a las máquinas, equipo y herramientas de los talleres vocacionales, es ocasional; es decir, que se presta de acuerdo a la necesidad que se presenta; o cuando este se solicite. Por lo general es de tipo correctivo.
Objetivo: verificar si se presta mantenimiento preventivo y correctivo a las máquinas, equipo y herramientas.	
24.¿Existe señalamientos de equipo de emergencia, teléfonos, radio, ruta de escape, etc., visibles para las personas que trabajan en los talleres?	No existen planes, manuales o procedimientos de seguridad e higiene ocupacional para los talleres del Centro de Reeducción operando actualmente.
Objetivo: Determinar la existencia de planes y procedimientos de emergencia.	
25.¿Existen registros accesibles y actualizados de: accidentes, incidentes, emergencias y simulacros?	Existe un libro en donde se registran todos los casos atendidos pero este no detalla los accidentes y/o enfermedades derivadas del

26.¿Existen registros médicos periódicos de las operarias internas? Objetivo: Determinar la existencia de registros dentro de la Institución	trabajo específicamente ; si no que es de tipo general. Dicho libro registra únicamente accidentes y enfermedades olvidando los incidentes que ocurren. Cabe mencionar que es la enfermera de la clínica quien maneja los registros médicos, pues desde enero del año en curso carecen de un medico.
RESPECTO AL SISTEMA DE CAPACITACIÓN	
27.¿El personal técnico y la supervisora a cargo de los talleres pueden explicar y transmitir al grupo de operarias a su mando las reglas y procedimientos que se usan para el control de riesgos? Objetivo: Establecer si el personal técnico y el supervisor conocen y comprenden las causas y efectos de los riesgos de trabajo, asegurando el seguimiento de reglas y procedimientos para evitar daños a la salud.	Responden las personas entrevistadas que ellas tratan de enseñar y transmitir “consejos” que permitan a las operarias a su mando, comprender los efectos que conllevan los accidentes; sin embargo reconocen la carencia de un instrumento que facilite proporcionar a sus alumnas el conocimiento necesario para conocer y comprender las causas y efectos de los riesgos en el trabajo.
28.¿Se capacita a las menores operarias en el uso y manejo de máquinas, herramientas y equipo de protección personal, primeros auxilios, evacuación, etc.? Objetivo: Determinar si las trabajadoras perciben capacitación para comprender las ventajas de conocer los riesgos y los procedimientos de trabajo seguro para su propia protección y su posterior participación en los planes y procedimientos de emergencia	Si se entrena a las menores en el uso y manejo de máquinas, herramientas y equipo; sin embargo, no se incluye la capacitación y educación adecuada para la prevención de riesgos ocupacionales. Destacan las personas abordadas la no existencia de equipos de protección personal.

2.5.3. RESULTADOS DE LA OBSERVACIÓN DIRECTA

- **DEL ORDEN Y ASEO**

Esta condición para la salud se convierte en uno de los problemas que suscita mas preocupación y fastidio pues se vuelve en una tarea interminable y aparentemente injusta para quien la realiza. A nivel de los talleres de confección puede observarse los siguientes aspectos en cuanto al orden y aseo:

- a) se observa pisos llenos de desperdicio de materia prima y producto terminado
- b) Desorden en los puestos de trabajo de cada operaria
- c) Recipientes de basura llenos y sin tapadera
- d) Paredes sucias, manchadas y sin pintura.
- e) Ingreso de alimentos comestible al área de taller

Cada uno de estos aspectos origina desorden y molestias para todas las personas que laboran en taller, pudo observarse que las mesas de trabajo estaban llenas de materia prima, material en proceso y producto terminado, todo sin clasificar. En algunos casos los recipientes para la basura eran simples cajas de cartón o no existen y acumulan la basura en rincones o cerca de la puerta de acceso y salida al taller. Las ventanas están sucias y llenas de polvo; solamente dos de los talleres poseen servicio sanitarios dentro de sus instalaciones, aunque no cuentan con puertas lo que aumenta las posibilidades de contraer algún tipo de enfermedad viral o bacterial lo cual se suma a los malos olores que provienen de ellos.

- **DE LOS EDIFICIOS**

En los distintos talleres de confección pudo observarse algunas deficiencias en la infraestructura como:

- a) Se observan grietas y roturas en paredes.
- b) En cada taller existe una única puerta de entrada y salida y esta abre hacia adentro, a excepción del taller de costura industrial que presenta una salida de emergencia.
- c) El tamaño del área destinada para cada uno de los talleres es proporcional al número de máquinas y demás equipo
- d) Los pisos no están señalizados.
- e) Algunos techos presentan agujeros o grietas lo que produce goteras y pequeñas inundaciones dentro de los talleres.
- f) La altura y tamaño de algunas de las ventanas no es adecuada.
- g) Pasillos amplios, cuyo diseño permite un acceso fácil a cada taller.

- **DEL ALMACENAMIENTO DE MATERIALES**

Se observa que los materiales no cuenta con espacio suficiente para ser almacenados, además no están clasificados y claramente identificados.

- **DE LAS MAQUINAS, EQUIPO Y HERRAMIENTAS**

El tipo de máquinas utilizadas es: industrial, semi industrial y manuales. Entre las cuales se encuentran las ranas, planas, collareteras, botoneras y de hacer hojal.

La separación entre máquinas permite trabajar sin incomodidad a las operarias. Las guardas de seguridad aunque existen son retiradas por las instructoras lo cual aumenta los riesgos de accidentes. Los controles de las máquinas están al alcance de ellas; en cuanto a su mantenimiento este se da de acuerdo a la necesidad que se presenta en cada uno de los talleres. Las máquinas son las adecuadas para el tipo de proceso que se desarrolla en cada taller aunque esto no implica que el número de máquina de abasto a la demanda existente.

El lote de herramientas es guardado al final de cada jornada de trabajo en un lugar seguro y bajo llave; pero dadas las características de la población interna se vuelve dificultoso el evitar el extravío ocasional de herramienta que suelen ser utilizadas como armas corto punzante.

Por otro lado, el equipo eléctrico utilizado para las labores de confección resulta ser el adecuado a las labores que allí se realizan, sin embargo en su mayoría está viejo y obsoleto.

• DE LAS INSTALACIONES ELÉCTRICAS

La observación directa nos muestra las condiciones en las cuales se encuentran las instalaciones eléctricas de los talleres del Centro. La conexión de enchufes carece de polarización a tierra lo cual aumenta las posibilidades de una descarga eléctrica en las internas. Las líneas conductoras se observan debidamente protegidas y aisladas; sin embargo los interruptores están sobrecargados lo cual provoca sobre calentamiento

sensible al tacto, aparte que algunos se encuentran en mal estado. Existen tomacorrientes quebrados y desprendidos de las paredes que en algún momento pueden provocar un cortocircuito.

Por otro lado se observan tableros descubiertos sucios y en mal estado, al alcance de las operarias.

- **DE LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL**

Durante las visitas realizadas a las instalaciones de talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier pudo constatar que no se les proporcionan a las operarias mascarillas u algún otro tipo de equipo de protección personal, lo cual contribuye al apareamiento de afecciones de tipo respiratorio y accidentes provocados por las agujas.

- **DE LOS RIESGOS DE INCENDIOS**

Se pudo constatar que no existe ningún tipo de equipo de extinción contra incendios dentro de los talleres, quedando en evidencia el riesgo de que se inicie un incendio el cual pueda ocasionar lesiones o daños a la propiedad y en peor de los casos hasta la muerte. Cabe mencionar que los materiales utilizados son altamente inflamables y que las condiciones de estabilidad emocional de las internas pueden propiciar el inicio de un incendio

- **DE LAS PRACTICAS Y ACCIONES INSEGURAS**

Fue evidente que las internas practican acciones inseguras que ponen en riesgo al resto de sus compañeras e incluso a su mismo instructora. Pudo observarse el manejo de máquinas y equipo sin autorización de sus instructoras; así como también se constato el mal uso que se les da a las herramientas.

Por otro lado desobedecen las instrucciones de sus instructoras, además de generar pleitos y discusiones con sus compañeras, lo cual crea un ambiente de inseguridad e inestabilidad a la hora de realizar su trabajo es de hacer notar que las internas retiran las guardas de máquinas en movimiento propiciando así el origen de accidentes de distinta índole.

Las condiciones de hacinamiento hacen que las operarias se encuentren nerviosas y estresadas lo cual contribuye a la falta de concentración en sus labores.

- **DE LA ILUMINACIÓN**

Pudo observarse condiciones deficientes en la iluminación artificial en los talleres, las cuales producen molestias oculares a las personas que trabajan en ellos, tales como: Irritación y cansancio ocular y otro tipo de molestias no oculares como dolor de cabeza o fatiga. Es de hacer notar que se da preferencia a la luz solar difusa , la cual penetra directamente por los ventanales de los talleres, pero no se toma en cuenta que la iluminación natural varía con el tiempo, la hora del día y las estaciones del año.

Debido a que algunas lámparas han dejado de funcionar, la intensidad es inadecuada y no uniforme proyectándose sombras sobre máquinas y mesas de trabajo.

En términos generales la iluminación artificial no es la adecuada al no sustituir algunas lámparas fluorescentes en mal estado.

• DE LA VENTILACIÓN

Los talleres presentan en la ventilación uno de los mayores problemas por cuanto que el aire viciado con gas anhídrido carbónico desprendido por la exhalación humana; contaminantes en forma de polvos (mota de algodón) y demás impurezas originadas por el polvo vapor de agua y alta temperatura concentrándose dentro de ellos de tal forma que afectan a la salud de las personas que trabajan en esa área.

La ventilación natural presenta algunas deficiencias por un lado las ventanas, puertas y paredes no están convenientemente localizadas, por el otro existe humedad en pisos y paredes debido a la filtración de aguas lluvias.

Los talleres del Centro no cuentan con los dispositivos suficientes para aminorar el calor imperante dentro de ellos. Pudo observarse que carecen de ventiladores de techo o pared, así como de aire acondicionado.

Otros

- **TEMPERATURA Y HUMEDAD RELATIVA**

La temperatura y humedad dentro de los talleres varía según la hora del día, las estaciones del año y las condiciones climáticas, sin embargo en un día normal se observa una elevación en la temperatura que ocasiona molestias y perjuicios a las personas que laboran dentro de ellas.

- **LOS RUIDOS**

En términos generales pudo constatarse que el ruido producido por maquinaria y equipo que se da en los diferentes talleres permite hablar y escuchar a los demás sin necesidad de elevar la voz.

- **BOTIQUINES**

No cuentan con botiquines en cada uno de los talleres, teniendo que recurrir a la enfermería para ser asistidas. La ubicación ésta a 75 mts. de los talleres.

- **RUTAS DE ESCAPES Y SALIDAS DE EMERGENCIAS**

El Centro no cuenta con rutas de escape y específicamente sus talleres no cuenta con salidas de emergencias, excepto el taller de costura industrial.

- **SEÑALIZACIÓN**

No cuenta con ningún tipo de señalización que indiquen procedimientos a seguir u otros aspectos que eviten accidentes y/o enfermedades en las personas que trabajan en los talleres.

2.6. CONCLUSIONES DE LA INVESTIGACIÓN

Los resultados de la presente investigación reflejan la combinación de diferentes técnicas aplicadas tanto en la administración general como en la administración de talleres, en lo que respecta a aspectos de seguridad e higiene en el trabajo.

A las respuestas obtenidas tanto en el cuestionario como de las entrevistas personales; así como a las percepciones objetivas obtenidas de una observación directa, se ha aplicado la técnica de diagnóstico FODA la cual se nutre de información del Centro de Reeducción y de su entorno. Para efectos de una mejor comprensión y evaluación se presentan primero las fortalezas y debilidades contrastadas como conjuntos o bloques y a continuación se hace lo mismo con las oportunidades y amenazas.

- **AREA ADMINISTRATIVA DE LOS TALLERES**

FORTALEZAS	DEBILIDADES
• Las enfermeras de planta(2) están	• Las funciones y responsabilidades

altamente capacitadas. • Se realizan reconocimientos médicos periódicos a las internas. • Existe una disposición favorable al cambio en las formas de organización del Centro. • Hay una asignación anual de recursos para el funcionamiento de los talleres. • En términos específicos de las máquinas; las que están en servicio son de reciente adquisición y hay algunas disponibles en bodega. • Hay instalaciones de luz artificial bien posesionada con respecto a la ubicación de las máquinas.	no están claramente definidas. • El Centro carece de un plan de seguridad de higiene ocupacional. • No se cuenta con ningún manual de capacitación profesional. • Todavía no se ha integrado un comité para la seguridad de los talleres. • Las orientaciones y órdenes, así como la recepción de la información se dan generalmente de manera oral. • Se observa escasez de controles internos de riesgos ocupacionales y tampoco existen registros clasificados de accidentes y/o enfermedades causados por el trabajo. • La falta de mantenimiento preventivo se da tanto en la infraestructura física de los talleres como en la maquinaria, equipo y herramientas. • Las herramientas están deterioradas y defectuosas, las cajas térmicas están desprotegidas. • Los componentes eléctricos están dañados y deteriorados. • No se ha implementado ninguna

	solución que permita una libre circulación de aire fresco en zona de talleres. • La falta de continuidad en la dirección del Centro afecta la calidad del apoyo a las áreas operativas y administrativas. • El Centro no recibe asesoramiento eficaz y calificado en materia de prevención de riesgos y daños laborales. • Desde enero de 2002 no se ha asignado un médico para la clínica al interior del Centro. • En la infraestructura hay deficiencias muy marcadas: los techos están rotos y la filtración de aguas es notoria en pisos y paredes; la ubicación y tamaño de las puertas y ventanas no corresponden a las necesidades de un taller de producción. • El mobiliario ya está deteriorado. • La iluminación natural es insuficiente.

OPORTUNIDADES	AMENAZAS
• Con el crecimiento de la industria de la confección, especialmente de la maquila, se está adentrando la cultura de prevención de riesgos en jefes y operadores. • EL INSAFORP ya incluye la salud e higiene ocupacional entre las principales acciones de capacitación. • Hay indicios de modernización en la Dirección de Centros Penales, lo cual podría posibilitar una atención mejor que necesidades de prevención de riesgos.	• A corto plazo, el periodo preelectoral puede mantener en “situaciones de espera” el proyecto de remodelación. • La no continuidad en la Dirección del Centro es un factor clave para la consecución o sistematización del apoyo externo para las acciones específicas de los talleres.

• **AREA OPERATIVA DE LOS TALLERES**

FORTALEZAS	DEBILIDADES
• Las operarias son jóvenes, lo que posibilita la capacitación. • El área de talleres es adecuadamente proporcional al número de máquinas. • El tipo de máquinas es adecuado a la clase de trabajo que se desarrolla. • La separación entre una máquina y otra es apropiada y los pasillos son amplios.	• Por la naturaleza propia de la Institución la desobediencia y mal comportamiento se extiende a los talleres. • La energía propia de la temprana edad se ve afectada por expresiones de frustración, inmadurez y depresión. • Hay manifestaciones de fatiga física y mental, así como de

• Los controles de las máquinas están ubicados en lugares visibles. • La comunicación oral no se ve afectada por el ruido causado por las operaciones.	nerviosismo y estrés durante la jornada laboral. • El aire que se respira en los talleres es viciado y los niveles de temperatura son altos en relación a la temperatura del cuerpo. • Durante el tiempo de trabajo los pisos se mantienen sucios, los recipientes de basura no son vaciados oportunamente ni se observan las respectivas tapas. • Hay desorden en los puestos de trabajo desde el punto de vista humano.

	• Las máquinas operan sin resguardo a pesar de que estos accesorios existen. • Hay deficiencia en los hábitos de trabajo y en las relaciones interpersonales. • La maquinaria, herramientas y equipo no tienen uso adecuado a las condiciones y normas de seguridad. • Los tomas de corriente están sobrecargadas durante el tiempo de operaciones del taller. • A falta de un mantenimiento programado los problemas se

	presentan durante el tiempo de operaciones, de manera inoportuna.

OPORTUNIDADES	AMENAZAS
• Se conoció de un proyecto de remodelación de las instalaciones físicas de los talleres. • Existe apertura de autoridades y empleados del Centro para darle mayor atención a la asesoría y sistematización de la salud y seguridad en el trabajo.	• La rotación de las operadoras de máquinas depende de su tiempo de reclusión y de su propia conducta. Esto repercute en mayor inversión para la capacitación. En prevención de accidentes y enfermedades profesionales.

2.6.1 CONCLUSIÓN

Los talleres estudiados desde la óptica de la salud y seguridad ocupacional presentan características muy singulares con respecto a los demás centros de producción manufacturera en cualquier escala. Esto se debe a que las operadoras de máquinas industriales y manuales están allí como parte de su proceso de reinserción a la sociedad y, además, a que ellas han desarrollado sentimientos de supervivencia a nivel particular y les resulta difícil asimilar una cultura de protección laboral para el grupo como un todo.

Después de analizar los aspectos positivos y negativos relacionados con las condiciones de seguridad personal y ambiental y con la higiene en el lugar de trabajo

podemos establecer nuestras propias conclusiones, las cuales presentamos en el siguiente resumen.

1. La atención de la seguridad e higiene ocupacional tiene cualquier casual y de emergencia, debido a que no se cuenta con un plan formal que guíe y ordene esta función dentro del Centro de Formación.

Hay personal de Enfermería para medicina curativa de enfermedades generales.

Pero no existen manuales ni otras publicaciones más sencillas que contribuyan a la capacitación par la prevención de enfermedades profesionales y la minimización de riesgos producidos por las operaciones en la confección.

2. Se carece de una organización especializada en prevención de riesgos que de cobertura a los talleres de producción.
3. Hay reconocimientos médicos para las internas de manera periódica a nivel general y un estudio clínico de riesgos; pero se nota la falta de controles completos sobre accidentes y enfermedades laborales lo cual ayudarán a un tratamiento más eficaz de contingencias.
4. En términos generales hay una receptividad a sugerencias en el campo que estamos estudiando por parte de instructores y administradores; lo que hace falta es una toma de decisiones efectiva para asignar parte del presupuesto anual a medidas de prevención y saneamiento dentro de los talleres.

5. Como consecuencia de la ausencia de un plan maestro, no se tiene un sistema de mantenimiento preventivo y programado en las instalaciones y en máquinas, herramientas y equipos.
6. Si bien existe una disposición favorable al cambio en los distintos niveles de la organización, la falta de iniciativa y específicamente la falta de continuidad en la dirección del Centro no han propiciado una atención sostenida al problema y por tanto han incidido en la calidad e idoneidad del apoyo a las unidades operativas.
7. Existen las condiciones básicas para organizar un equipo humano voluntario para la evasión de riesgos y reducción de daños personales y ambientales, pero no se ha tenido la necesaria asesoría calificada en esta materia.
8. Una de las mayores debilidades en la administración de los talleres es el diseño y mantenimiento de la infraestructura física, la cual se encuentra en situación de deterioro. En caso de siniestros, habría grandes dificultades para evacuar el local de trabajo, pues aunque la separación entre máquinas es adecuada y los pasillos son amplios, no hay salidas de emergencia.

9. Hay mucho que mejorar en aspecto de aseo y orden, los cuales son consecuencia de la deficiencia en hábitos correctos de trabajo y en el manejo de las relaciones interpersonales.
10. El uso que se da a la maquinaria, herramientas y equipo no es congruente con las condiciones y normas mínimas de seguridad: tomas de corriente sobrecargados, mal trato al equipo y accesorios, falta de resguardos, etc.
11. Las máquinas son relativamente nuevas, adecuadas para el tipo de trabajo al que se les expone. En concreto, es el recurso humano el que necesita de una capacitación y educación para el buen manejo de máquinas y equipo.
12. El ruido generado en el taller es aceptable para quienes laboran en los talleres; en términos generales puede decirse que la comunicación oral no se ve afectada por este factor ambiental. Pero otra cosa es el tipo de comunicación que se da entre operadores, la cual no es normalmente amistosa y origina distracciones y estado de animo muy exaltados.
13. El calor al interior de los talleres de confección afecta en alto grado a operadoras e instructoras y es uno de los mayores problemas a atacar. El sistema de ventilación natural(puerta y ventana) no es adecuado ni en cantidad

ni en ubicación, se carece de ventilación artificial y de vegetación que mitigue los efectos de las altas temperaturas.

14. Otro problema prioritario es el que se define como falta de iluminación adecuada al tipo de operaciones que se desarrollan en la confección. Existe instalación para cada máquina, pero no se dotan de lámparas en las medidas en que se necesita.
15. La capacitación efectiva es factible en razón de que las operadoras son jóvenes y las operaciones son relativamente simples.
16. Un problema que no es exclusivo de los talleres, pero que repercute significativamente en la mayor o menor incidencia de daños humanos y materiales es el que se da como una combinación de fatiga, estrés, depresiones, nerviosismo y excesos de ira, que se manifiestan en la mayoría de las operadoras internas.
17. Se puede concluir en que la mayoría de fallas en la situación de salud y seguridad que se da en los talleres de producción manufacturera del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier son el resultado lógico del desconocimiento y/o falta de conciencia de la importancia de este campo de acción no sólo para la minimización de daños personales y ambientales, sino

para la aceleración del proceso de reinserción de todas y cada una de las menores y adolescentes que pasan por estos talleres. No hay planes preventivos, no hay manuales ni grupos de auto apoyo, pero si hay una disposición expresa de los niveles técnicos y administrativos para echar a andar un plan sistemático y realista de higiene y seguridad ocupacional además hay indicios de una gestión de adecuación de la infraestructura.

CAPITULO III

PROPUESTA DEL PLAN DE SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL

INTRODUCCIÓN

El plan permite identificar y analizar sistemáticamente las oportunidades y peligros actuales o que surjan en el futuro, los cuales combinados, con otros datos importantes proporcionan la base para que una organización tome mejores oportunidades y evitar los peligros.

Planificación significa diseñar un futuro deseado para la organización en el largo plazo e identificar los caminos, medios y recursos para lograrlo.

PRINCIPALES BENEFICIOS DEL PLAN

- Permite diseñar el futuro deseado de la organización del Centro de Reeducción.
- Contribuye a la formulación de un diagnostico de la situación actual.
- Posibilita el desempeño efectivo de las funciones de dirección.
- Minimiza la posibilidad de extravió.
- Economiza esfuerzo, tiempo y dinero.
- Es la base para futuros estudios orientados a la institución.

- Permite enfrentar el cambio de los escenarios dentro de los talleres con mayor éxito y efectividad.
- Suministra dirección y coordinación porque todos los miembros conocen a donde se quiere llevar la organización.
- Favorece la unidad entre todas las internas operarias y demás personal de talleres de confección.
- Mejora la participación y comunicación de los recursos humanos.

3.1 OBJETIVOS

Los objetivos aseguran un mantenimiento lógico y racional de los diversos aspectos involucrados con la salud de las (los) trabajadoras (es).

Son objetivos deseables para un plan de seguridad e higiene ocupacional los siguientes:

- Combatir y reducir al mínimo, con carácter permanente, todos los riesgos que amenazan la salud de las operarias internas y demás personal del área de taller de confección.
- Establecer, dentro de niveles de satisfacción, la conservación y desarrollo de la vida y la salud de las(los) trabajadoras(es).
- Hacer conciencia a través de la educación al personal y operarias internas del área de talleres, para un trabajo en condiciones más seguras con base al uso sistemático de principios y prácticas de seguridad e higiene.

- Expandir el conocimiento de la seguridad e higiene ocupacional a todos los niveles de la organización del Centro, a través de la adopción de medios adecuados de incentivación.
- Establecer que la seguridad e higiene ocupacional sea un aspecto decisivo que contribuya a incrementar la cantidad y calidad en el nivel productivo de las (os) trabajadoras(es)

3.2. LINEAMIENTOS DEL PLAN DE SEGURIDAD E HIGIENE

OCUPACIONAL

Son todos aquellos elementos que se han considerado para la elaboración del Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional para la prevención de accidentes y/o enfermedades

3.2.1. DIRECCIÓN

3.2.1.1. POLITICAS DEL PLAN

- La dirección, la supervisora o instructoras serán las responsables de instruir y advertir previamente a todas y cada una de las internas de los riesgos inherentes a los trabajos por realizar y las medidas de seguridad adecuadas que deben observarse en la ejecución de los mismos.
- Será de especial interés gestionar cursos de capacitación relacionados con la seguridad e higiene ocupacional, con el propósito de fortalecer la concientización en las internas y demás personal que labora en los talleres de confección.

- Todas las internas deberán cumplir obligatoriamente todas las reglas y normas que para su propia seguridad y para el bien de los talleres se establezcan en este plan.
- Cualquier modificación, adición o supresión en los lineamientos, reglas y normas contempladas en este plan solo podrán ser realizadas con la autorización de la dirección por medio de la supervisora o instructoras y nunca por las operarias.

3.2.1.2. POLITICAS DE LA INSTITUCIÓN

Se refiere a los criterios que van a guiar las acciones de las menores internas que aprenden un oficio, y al resto del personal del Centro que de una u otra manera, se ven involucrados con las actividades que se desarrollan al interior de los talleres; con la finalidad última de brindar protección a las trabajadoras (es), de los accidentes y/o enfermedades derivadas del trabajo. Asimismo ofrece un ambiente laboral saludable que propicie la reinserción de las internas a la vida social y laboral del país.

GUIA DE POLÍTICAS APLICABLES AL CENTRO

- 1- (A) La asistencia regular y a tiempo para todos las operarias del área de talleres.
- 2- (A) Sólo el uso autorizado propio y cuidadoso del material del Centro es aceptado.
- 3- (A) Las reglas de seguridad en los talleres son diseñadas para proteger a la gente, propiedad y trabajos. El observarlas cuidadosamente beneficia a todas (os).
- 4- (A) Por su propio beneficio, vista apropiadamente para el trabajo y utilice el equipo de seguridad que se le haya recomendado.

- 5- (A) La limpieza es vital para la eficiencia, calidad y seguridad. Por favor mantenga su área de trabajo recogida y limpia.
- 6- (A) La cortesía común requiere que nada en nuestra conducta, lenguaje o acciones sea ofensivo para otras (os)
- 7- (B) La salud y el bienestar son importantes para el Centro. Por lo tanto, es necesario mantener a las instructoras y a supervisoras, informadas de cualquier condición de la salud que pudiera causar daño a usted o a otras (os). No olvide reportar cualquier herida, por mínima que sea, inmediatamente.
- 8- (B) Entrará y permanecerá en los talleres solo durante horas regulares de trabajo o las horas autorizadas por su respectiva instructora.
- 9- (B) Los periódicos murales son un importante medio de comunicación. Por favor no ponga o remueva nada de los pizarrones. Cualquier comunicación que desee poner deberá ser entregada a su instructora o supervisora
- 10- © El fumar esta totalmente prohibido dentro de las instalaciones, con excepción del área designada para ello. (El Centro se reserva la autorización o no para ello)
- 11- © La posesión de drogas o bebidas alcohólicas queda totalmente prohibida. Nunca deberá hacer uso de ellas. Si sabe que alguien las usa deberá notificarlo inmediatamente a la supervisora.
- 12- © Se espera de todas (os) y cada una (o) de las personas que tienen acceso al área de talleres, la cooperación activa con los guardias de seguridad y la supervisora contestando a las preguntas pertinentes, permitiendo la inspección de paquetes, automóviles, bolsas, etc. Cuando sea necesario.

- 13- © Tomar la propiedad de otras (os) o de la Institución nunca debe ocurrir.
- 14- © El respeto por el bienestar de otras personas tanto, físico como mental, requiere que nos abstengamos de jugar, portar armas, utilización o venta de drogas o alcohol, tener peleas o cometer actos violentos y de cualquier otra actividad indecente o inmoral dentro de los talleres y todo el Centro en general.
- 15- © Nuestros trabajos, nuestra propiedad y nuestras vidas podrían perderse en un incendio, por lo que nunca deberá jugar con equipo inflamable, eléctrico, etc., que pudiera provocarlo.

Esta lista ha sido emitida como una guía; al no contar la Institución con políticas previamente establecidas. Y aplica para menores internas, personal administrativo, supervisoras, instructoras, personal de servicios y a todos (as) aquellos (as) que tienen acceso a las instalaciones de los talleres de confección.

Para las (os) pocas (os) que pudieran violar estas políticas, creemos razonables que las violaciones a esta guía marcadas con las letras A, B, C Se manejaran de la siguiente manera: **AyB:** falta leves; **C:** falta graves.

En todos los casos, las circunstancias serán ponderadas y evaluadas para ser tan justos como humanamente sea posible. Queda a criterio del Centro de Reeducción, las medidas disciplinarias que se impondrán a las personas que violen uno o varios de los puntos contenidos en la anterior guía de políticas.

3.2.1.3.ORGANIZACIÓN DE COMITÉS DE SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL

La gestión de comités de seguridad e higiene debe ser considerada como organismos técnicos de apoyo al buen funcionamiento del Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional para la prevención de riesgos y el control de pérdidas de trabajo.

La seguridad está estrechamente ligada a la eficiencia, eficacia, calidad, medio ambiente, y racionalización de los métodos de trabajo. No solo previene los accidentes sino que baja el costo de producción, aumentando los niveles de productividad.

¿Qué es el comité de Seguridad e Higiene?

Es la integración de personas que tienen visión técnica del lugar de trabajo para prevenir y corregir todo aquello que implique un Riesgo Ocupacional, capacitando en diferentes áreas para el manejo y respuesta a emergencia.

¿Cuál es la importancia de los comités?

La principal razón de crear estos organismos técnicos es porque en cualquier área que se trabaje existe un Riesgo Ocupacional implícito en menor o mayor grado.

Asimismo, estar preparado para el manejo de emergencias ya sean naturales o propias del trabajo.

PRINCIPALES OBJETIVOS DE LOS COMITÉS DE SEGURIDAD E HIGIENE

- **Educación**

Mantener constante la capacitación en diferentes áreas, para minimizar acciones y condiciones inseguras.

- **Inspección**

Con el objetivo de detectar riesgos y dictar recomendaciones, para realizar las medidas correctivas de carácter técnico.

- **Investigación**

De accidentes e incidentes, para detectar causas y evitar su incidencia.

- **Vigilancia**

De normas y reglamentos de seguridad en el trabajo.

Funciones de los comités de seguridad e higiene ocupacional

- 1- Velar por las buenas condiciones de seguridad e higiene ocupacional en el área de talleres, dando ejemplo al trabajar con seguridad.
- 2- Vigilar el reglamento de seguridad e higiene en los Centros de trabajos, el cumplimiento del reglamento interno o normativas legales aplicables al Centro, para asegurar las condiciones de seguridad e higiene.

- 3- Conocer de los problemas que en dicha temática se presenten dentro del Centro y recomendar las medidas necesarias para su solución inmediata.
- 4- Ser enlace operativo entre el Centro de Reeducción y el departamento de seguridad e higiene ocupacional del Ministerio de Trabajo u otra institución que requiera información, en cuanto al trabajo de los comités.
- 5- Conocer las recomendaciones emanadas de otros estudios que vayan en beneficio de mejorar las condiciones de trabajo y el ambiente en el área de talleres.

Colaboración de la dirección

El éxito de los comités en el área de talleres de confección, en gran parte depende del apoyo e interés de la dirección del Centro de Reeducción y la colaboración que esta preste al Plan de Seguridad e Higiene.

La no colaboración de la dirección resta efectividad en los resultados prácticos. Por otra parte esta debe tomar en cuenta las recomendaciones que los comités hagan al Centro y someterlas a consideración para posterior aprobación.

Factores o criterios a considerar para la organización de comités

Los miembros del comité deben tener un amplio conocimiento de las practicas y condiciones que se desarrollan en los talleres.

Al contar el Centro con varios talleres, deberá formarse un comité central, en la dirección y un subcomité en cada uno de los talleres.

Todos estos comités o subcomités serán integrados por igual numero de representantes, contando por cada taller con la colaboración de una interna y la instructora, formando así 6 subcomités, y estos formarán el comité central que tendrá la participación de la directora y la jefe de talleres, no se recomienda un número mayor de diez internas por cada subcomité, para facilitar las reuniones y que haya mejor entendimiento en las discusiones.

De la elección de los miembros

Los miembros tanto del comité general como de los distintos subcomités de cada taller, deben ser escogidos entre las trabajadoras que gocen de mayor estimación, prestigio y aprecio y por supuesto tenga el deseo de colaborar en todo momento.

Los miembros elegidos que conformen los comités, deberán ser capaces de poner en marcha el Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional.

Duración en los cargos de las representantes

Debido a las características del Centro de Reeducción, las menores sin condena, pueden abandonar el Centro cuando el Juez y sus padres así lo estimen conveniente, por lo tanto los cambios de los miembros del comité deberán hacerse constar en el acta. Por

otro lado las personas que trabajan en el Centro y las menores con condena, que pertenezcan a un comité, durarán en su cargos por el periodo de un año, pudiendo ser reelectas (os) total o parcialmente por sus representadas (os). Asimismo si abandonan el cargo, se hará constar en el acta.

De las sesiones y dirección del comité

Los comités de seguridad e higiene se reunirán ordinariamente una vez al mes y extraordinariamente las veces que sea necesario por convocatoria o iniciativa de uno de los miembros. En la primera sesión del comité se integrará la junta directiva en la siguiente forma: un (a) presidente (a), un (a) secretario (a) y los vocales o colaboradores (as).

La duración de las sesiones depende de los puntos a tratar. Un tiempo prudencial puede ser de una hora. Se aconseja que en las sesiones se expresen las ideas en forma concisa.

En lo posible, el comité de seguridad e higiene debe emplear formularios especiales para casos de inspección y para plantear las recomendaciones. (ver anexos No. 6), lo anterior facilita la redacción, acorta el tiempo de trabajo y favorece su estudio para plantear las recomendaciones que se enviaran a la dirección.

De las funciones específicas de los miembros de los comités

Los miembros del comité de seguridad e higiene ocupacional, deberán coordinar actividades con las diferentes brigadas de intervención, que estén formadas y que se

consideren necesarias, de acuerdo al interés de la dirección del Centro, como por ejemplo:

- Brigadas o comité de Orden y Limpieza
- Brigadas o comité de Primeros Auxilios
- Brigadas o comité de Medio ambiente
- Brigadas de Evacuación o Intervención de caso de Emergencia
- Comités de Mejoras de la Calidad, etc.

GUÍA DE TRABAJO, PARA LAS FUNCIONES ESPECIFICAS DE LAS (OS) MIEMBROS DEL COMITÉ DE SEGURIDAD E HIGIENE OCUPACIONAL **PRESIDENTA (E)**

La presidencia será ejercida en forma rotatoria por sus miembros, en periodos de un año o seis meses. Entre sus funciones están:

- Convocar y presidir las sesiones, regularmente cada mes o cada quince días o cuando sea requerido.
- Someter los asuntos a votación
- Redactar y firmar conjuntamente con la secretaria los acuerdos.
- Asignar a los miembros sus funciones y actividades periódicas.
- Velar por el cumplimiento de reglamentos y normas vigentes.
- Dar ejemplo en cuanto a la seguridad e higiene.

SECRETARIA

- Elaborar, y firmar las actas.
- Redactar y firmar los acuerdos conjuntamente con la presidenta (e)
- Asumir los deberes de la presidenta, cuando no este presente.
- Dar ejemplo en cuanto a la seguridad e higiene.
- Otras, que sean en beneficio de la seguridad y medio ambiente de trabajo.

VOCALES (COLABORADORAS)

- Informar sobre condiciones físicas o mecánicas inseguras y conductas o acciones inseguras de las internas trabajadoras
- Asistir a todas las reuniones.
- Informar todos los accidentes e incidentes de trabajo que ocurran en el Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier.
- Investigar e informar con prontitud los accidentes graves.
- Contribuir con ideas y sugerencias para el buen desarrollo de los programas preventivos, minimizando de esta forma los accidentes e incidentes que ocurren en el área de talleres vocacionales.
- Trabajar según las normas de seguridad establecidas en el Centro de Reeducción, dando el ejemplo a sus demás compañeras de trabajo.
- Efectuar inspecciones en los diferentes talleres de confección.
- Influnciar a otras para que trabajen con seguridad.

3.2.1.4. RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL

Cada persona involucrada en el ámbito de los talleres, deberá asumir un rol que permita la consecución de los objetivos del Plan.

ROL DE LA DIRECCIÓN

- Proporcionar las condiciones ambientales idóneas para el desarrollo del trabajo dentro de los talleres y el mantenimiento de la seguridad.
- Proporcionar el equipo de seguridad necesario para la realización del trabajo a las internas y demás personal de talleres.
- Formar parte del comité general de higiene y seguridad ocupacional.
- Gestionar los mecanismos para la implementación del plan.
- Concientizar al personal de talleres en materia de seguridad e higiene.
- Asignar tareas relativas al tema.
- Velar por el cumplimiento de lo estipulado y recomendado en el plan.
- Atender y evaluar los reportes, investigaciones, recomendaciones, y demás sugerencias que hagan las (os) miembros de los comités.
- Gestionar la cooperación de organismos externos expertos en el tema de la seguridad, para impartir charlas y capacitaciones al personal de talleres.
- Imponer sanciones y medidas disciplinarias a las personas que incumplan con lo establecido en el plan.

ROL DE LA SUPERVISIÓN

- Velar por el bienestar y la seguridad de las trabajadoras
- Hacer cumplir el reglamento y las políticas de seguridad e higiene.
- Mantener la disciplina y orden del personal de talleres.
- Servir de enlace entre la dirección y el personal de talleres.
- Formar parte del comité de seguridad e higiene.
- Vigilar el cumplimiento e implementación del plan
- Proporcionar inmediatamente los primeros auxilios para las (os) trabajadoras (es) que se lesionan.
- Dar seguimiento al plan de prevención .
- Brindar charlas y capacitaciones a sus subalternas (os).
- Formar a las trabajadoras en materia de seguridad e higiene.
- Elevar la moral de las trabajadoras (es) utilizando la motivación .
- Atender las consultas y despejar dudas en lo que a seguridad e higiene respecta.

ROL DE LAS INSTRUCTORAS

- Mantener la disciplina, el orden y el aseo en el área de talleres
- Entrenar a las operarias en el buen uso y manejo de maquinas, equipo y herramienta.
- Asegurarse que las operarias utilicen el equipo de seguridad que se les ha proporcionado.
- Asumir el compromiso de cumplir con todo lo establecido en el plan.
- Motivar e inculcar a las internas la cultura de prevención de riesgos.

- Desarrollar la participación activa de las operarias en investigación de accidente.
- Elaborar reportes y registros de la accidentabilidad en el área de talleres
- Contribuir y formar parte en los comités de seguridad.
- Elegir en común acuerdo con sus subalternos, a las personas que forman parte de los comités.
- Brindar rápidamente los primeros auxilios a las personas que los necesiten.
- Capacitarse y transmitir sus conocimientos a las trabajadoras.
- Brindar toda su colaboración en la investigación de accidentes.
- Administrar el buen uso de los botiquines de primeros auxilios.

ROL DE LAS INTERNAS

- Velar por su propia seguridad, la de sus compañeras y la de los talleres en general.
- Desempeñarse en sus labores cumpliendo en las normas y practicas de seguridad establecidas en el plan.
- Abstenerse de realizar acciones inseguras que incrementen la probabilidad de sufrir un accidente.
- Notificar a la instructora o supervisora la realización de acciones inseguras por parte de sus compañeras o la existencia de condiciones inseguras.
- Conocer y acatar los lineamientos y políticas del plan.
- Mantener su lugar de trabajo limpio, ordenado y libre de obstáculos.
- Velar por el buen funcionamiento de maquinas y demás equipo que se le sea proporcionado por la institución, cuidándolo todo momento.

- Formar parte del comité de seguridad si se le solicita.

3.2.1.5. LAS RELACIONES INTERPERSONALES

Dentro del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier ninguna interna del área de talleres vocacionales, esta aislada, siempre están en constante relación con las demás menores y personal de taller. Cualquiera que sea la actividad de confección, éstas están relacionadas. Por eso en los talleres del Centro hay necesidad de buenas relaciones entre las personas que ahí trabajan y hacia fuera del lugar de trabajo. El éxito de la Institución depende en parte a una plena armonía entre las trabajadoras lograda mediante unas adecuadas relaciones interpersonales.

Para lograr la armonía se debe tener en cuenta: La ubicación de las trabajadoras en los talleres; la adaptación del ambiente de los talleres a las trabajadoras y la relación entre las trabajadoras en los talleres.

- **Ubicación de las trabajadoras en los talleres**

Dependiendo del tipo de trabajo que se realice en el taller, así será el tipo de personas que se necesitará para hacer ese trabajo.

En el momento de seleccionar una interna deben tomarse en cuenta habilidades, experiencia (si la tiene), aptitudes, gustos, intereses, personalidad, etc. Así se estará en condiciones de elegir a la persona más idónea para las tareas que se asignen. En otras

palabras, se debe colocar a la persona en el lugar más conveniente de acuerdo a su especialidad y poder así mejorar las condiciones de trabajo dentro de cada taller.

- **Adaptación del ambiente de los talleres a las trabajadoras**

Para lograr un mayor rendimiento de las menores internas, es necesario crear un ambiente físico de trabajo adecuado. Todas las instalaciones deben ser adaptadas a las operarias para que se sientan cómodas y seguras, produciendo más y gastando menos energías.

- **Relación entre las trabajadoras de talleres de confección**

Es necesario fomentar una relación armoniosa entre el personal administrativo, el operativo y las menores trabajadoras. Es necesario también orientar a las menores internas que aprenden o desempeñan un oficio, en la ejecución de su trabajo. Ellas deben identificarse con el taller al que pertenecen y con el resto de compañeras. Si no hay plena armonía entre las trabajadoras es muy difícil tener éxito en el área de talleres vocacionales.

3.2.1.6. LA MOTIVACIÓN

Cualquier trabajo que se haga, tendrá éxito y será más provechoso en la medida en que las personas se sientan motivadas al momento de ejecutarlo.

La motivación se da cuando la persona se siente animada, con mucha voluntad, plenamente conciente y espontánea al momento de estar haciendo su trabajo en los talleres de confección.

La motivación ayuda a que las menores internas que aprenden y ejercen un oficio, sean más responsables, a que pongan todo su empeño para realizar su actividad y de esta forma el trabajo que hagan alcance más calidad.

Hay que recalcar la importancia de la motivación en el área de talleres, porque si dentro de ellos hay operarias desmotivadas, el rendimiento será menor, la productividad bajara y los índices de accidentes y enfermedades derivadas del trabajo aumentarán.

Una combinación de fatiga, estrés, depresiones, nerviosismo y accesos de ira, se manifiestan en la mayoría de las operadoras internas. Problema que no es exclusivo del área de talleres, sin embargo repercute significativamente en la mayor o menor incidencia de daños humanos y materiales.

Para que una persona esté motivada lo más elemental es que tenga aseguradas sus necesidades básicas, como son: El alimento, la vivienda, la recreación y el descanso; y en el caso de los talleres: La salud y la educación, tanto para ellas como para el demás personal de talleres.

Además para estar motivadas las trabajadoras deben sentirse seguras, vivir sin temores y no sentir la incertidumbre del futuro. Así mismo para que el personal de talleres se sienta motivado es necesario que se sienta estimado por los demás miembros de la Organización del Centro y sintiéndose apoyado cuando hay dificultades.

En definitiva para motivar a las menores internas que trabajan dentro de los talleres hay que garantizar incentivos y estímulos, a criterio de la dirección del Centro. Pero es más importante brindarles un trato justo y un ambiente de trabajo agradable y libre de riesgos que atenten contra su salud.

3.2.1.7. COMUNICACIÓN

Para comprender mejor la comunicación, se hará uso de la siguiente guía:

- 1- Definición de la comunicación.
- 2- Cómo se deberá mandar un mensaje.
- 3- Cómo ser una escuchadora receptiva.
- 4- Cómo controlar rumores.
- 5- Comunicación persuasiva: cambiar actitudes por medio de la comunicación.

1- UNA DEFINICIÓN DE LA COMUNICACIÓN

LA COMUNICACIÓN INVOLUCRA 3 FACTORES:

- El Emisor: El emisor es responsable de mandar el mensaje de tal manera que el receptor lo entenderá.

- El Receptor: El receptor es responsable de reconocer el mensaje y contestar al emisor que ha entendido.
- El Mensaje: El mensaje es una combinación de signos, verbales o no verbales, que transportan el significado enviado.

LA COMUNICACIÓN INVOLUCRA MÁS QUE SÓLO UNA TRANSFERENCIA DE PALABRAS.

El emisor debe poner el significado apropiado en las palabras que él usa. El significado está en la gente, no en las palabras en sí.

- El receptor debe estar apto para entender no sólo las palabras sino también el tono o la manera en que se envían los mensajes.
- El emisor debe seleccionar cuidadosamente las palabras para el mensaje y expresarlo de la misma manera en que él desearía recibirlo.
- Es una responsabilidad de la supervisora mantener una comunicación abierta con los talleres.

2- COMO DEBERÁ SER ENVIADO UN MENSAJE

LA NECESIDAD DE INSTRUCCIONES ESPECIFICAS Y SENCILLAS.

- Sea concreta. Use palabras sencillas.
 - a. Evite términos técnicos.
 - b. Hable al nivel de aprendizaje más bajo.

- c. Evite el uso de palabras con significado doble o similares a otras y use solamente aquellas palabras o conceptos que sean importantes al tema.
- Las instrucciones deberán ser repetidas a menudo para asegurarse que estén entendidas
 - a. La instructora deberá hablar lentamente.
 - b. Deberá ser breve.
- Las instrucciones deberán ser dadas en pequeñas dosis. La instructora no deberá ir más adelante si el paso anterior no ha sido entendido completamente.
- La instructora deberá decir por qué está enseñando (el aprendizaje será mucho más fácil si se le dice a la operaria el propósito por el cual se le está enseñando).
- Las instrucciones nunca deberán ser arbitrarias.
 - a. Deben ser siempre precisas y exactas.
 - b. Cualquier cosa mal tratada puede dar la impresión de que la instructora es indiferente a la operaria o la puede confundir.
- Seguir la interpretación de las operarias y pida preguntas.
 - a. Aún bajo instrucciones concretas, las internas pueden interpretar las instrucciones de una manera diferente.
 - b. Asegurar que se haya entendido y corregir a las operarias es necesario.

EL AMBIENTE EN LA COMUNICACIÓN

- Hablar en el tiempo adecuado y en el lugar apropiado.
 - a. Cuando se conduzcan reuniones, decir siempre el propósito de la reunión (esto ayuda a enfocar la mente de los participantes en el tema).
 - b. Si la sesión va a ser corta, tener a los participantes parados (Las condiciones confortables deberán ser para sesiones largas)
 - c. Que sea lo más breve posible, informando a las internas puntualmente.
 - d. Si la sesión no es anunciada, no deberá ser de naturaleza crítica.

- Siempre alabe en publico pero critique a las subordinadas en privado.
 - a. Nunca empiece una conversación o critica con una acusación; diga a la menor, que esta enterada de la situación primero y dele la oportunidad de discutir antes de acusarla.
 - b. No le hable mal a una interna, excepto como último recurso.
 - c. Nunca se queje con los subordinados sobre problemas de dirección.

- Tomar la iniciativa en las comunicaciones.
 - a. Ofrezca ayuda cuando le presenten un problema.
 - No espere a que le pregunten.
 - Siempre muestre un interés por el tema.
 - b. No retrase sus respuestas.
 - Si lo que le preguntan no lo sabe, encuentre una respuesta.

- Si se van a hacer cambios, asegurarse que cada uno de los involucrados esté informado.
- Sesiones breves informando a todas las internas de los cambios evitará quejas que podrán haber resultado si se informara cada uno individualmente.

c. Respete a las operarias

- Hable al mismo nivel de las trabajadoras.
- Asegure a las operarias que la administración le entenderá.
- Presente comentarios positivos antes de los negativos y siempre trate de terminar una conversación con una nota positiva.

3- COMO SER UNA ESCUCHADORA RECEPTIVA

ESCUCHE TODO LO QUE LE DICE. SEA RECEPTIVA A LOS COMENTARIOS DE LAS TRABAJADORAS

MUESTRE INTERÉS EN LO QUE LA SUBORDINADA TIENE PARA OFRECER.

- Mueva la cabeza o muestre otros signos físicos de conocimiento o entendimiento de lo que le dicen.
- Reflexione en lo que le dice.
- Muestre entusiasmo en lo que se le dice.

OBSERVE EL COMPORTAMIENTO.

- Observe cambios radicales en el comportamiento de las internas trabajadoras
- Sea amistosa y cortés cuando esté escuchando. Ponga atención.
- Mantenga comunicación mientras escucha. No trate de estar trabajando en otras cosas mientras la subordinada está hablando. (Dele una completa atención).

DÉ COMENTARIOS DEL MENSAJE RECIBIDO.

4- COMO CONTROLAR RUMORES

SEA EXACTA EN SUS DECLARACIONES.

- Repita los conceptos o instrucciones no usuales.
- Dar un significado adecuado en toda comunicación
- Dígale a la trabajadora lo que quiera saber y lo que necesite saber

DISCUTA LOS PROBLEMAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE ESCUCHARLOS.

- Elimine o reduzca el tiempo entre la comunicación.
- Si no sabe la respuesta, no se ponga defensiva, reconozca que no la sabe y luego busque una respuesta.
- Diga, ¿por qué no?

USE BUENAS RELACIONES HUMANAS; ES DECIR EN VEZ DE ORDENAR.

- Dar razones por los cambios en administración
- Sea gente orientada hacia donde la Institución esté orientada.

- Reconozca el buen desempeño.
- Disponga de una actitud amigable y comprensible.

ANALICE LOS RUMORES PARA SABER DÓNDE EMPEZARON Y QUÉ PRETENDÍAN LAS PERSONAS QUE LO EMPEZARON.

SELECCIONE EL LUGAR APROPIADO PARA LA COMUNICACIÓN

- No secretearse en publico.
- Mantenga un estilo de comportamiento abierto cuando se enfrente a grupos.
- Evite demostrar favoritismos cuando se comunique con grupos.

5- COMUNICACIÓN PERSUASIVA; O CAMBIO DE ACTITUDES POR MEDIO DE LA COMUNICACIÓN.

LA COMUNICACIÓN PERSUASIVA SE REFIERE A LA HABILIDAD DE CAMBIAR LA ACTITUD U OPINIÓN DE UN CONCEPTO DEL ESCUCHADOR.

- Es uno de los métodos de comunicación más difíciles de usar.
- La necesidad de persuasión existe cuando sabemos que el escuchador tiene ideas neutrales o negativas sobre un concepto.
- Un cambio de actitud será solamente temporal cuando mucho. Los cambios de opinión del escuchador significa que éste acepta el cambio.

CÓMO SUPERAR LA RESISTENCIA AL CAMBIO.

- Un uso positivo de palabras y frases tiene un efecto en la aceptación (ejemplo: “Hablemos sobre este problema”; contra, “No querías decirme nada de esto, ¿verdad?).
- La palabra “Bueno” es tradicionalmente más aceptada que la palabra malo sin importar el uso que se le de. (Ejemplo: “ Este trabajo no es muy bueno “ contra “Este trabajo es malo”).

LOS RETRASOS TIENEN UN EFECTO EN EL CAMBIO DE ACTITUD.

- Entre mas rápido se contesten los comentarios del escuchador más positivas será su actitud.
- El grado de aprobación por parte del escuchador decrece proporcionalmente el grado de retraso en la respuesta a los comentarios.

EL TONO AFECTARÁ EL CAMBIO DE ACTITUDES MÁS QUE EL CONTENIDO DEL MENSAJE.

- Muchas veces, noticias buenas dadas con un mal tono se toman como malas noticias.
- Las expresiones no verbales que son de naturaleza positiva (Sonrisas o actitud alegre), hacen que las palabras neutras suenen positivas y las palabras con un contenido negativo suenen más positivas, sin necesidad de información adicional.

- Las palabras de sonido positivo suenan positivas cuando se usan con actitud negativa. Ejemplo: La palabra “ Amor “ cuando es dicha con mala cara, transmite comunicación negativa o cuando mucho una comunicación inconsistente.

3.2.2. DIAGNOSTICO

3.2.2.1. INFORMACION PERTINENTE Y ACTUALIZADA ACERCA DEL RIESGO DE TRABAJO

La Institución no lleva registros de los accidentes y/o enfermedades ocurridos dentro de los talleres de confección, según información obtenida mediante entrevista realizada al señor José Luis Guzmán, encargado de los talleres; pero esto no significa que no se den, lo cual genera costos agregados y baja productividad.

El grupo de trabajo investigo en conjunto con las enfermeras de la clínica, los accidentes y/o enfermedades derivadas específicamente del trabajo en talleres de confección y elaboro un informe medico y epidemiológico correspondiente al primer semestre de 2002 (ver anexo No.6). Cabe mencionar que esto no incluye atención a pinchazos, cortes y contusiones menores.

3.2.2.2. ANTECEDENTES PERSONALES DE RIESGO DE LAS INTERNAS

En un sondeo realizado entre un grupo de internas y sus respectivas instructoras, se identifico que se habían dado acciones y condiciones inseguras, las cuales generaron

accidentes de trabajo como: perforaciones en los dedos provocadas por agujas de las maquinas de costuras, golpes con objetos, cortaduras, caídas y tropezones; así como también enfermedades ocupacionales como el brote de infecciones cutáneas producidas por hongos. Todo lo anterior añadido a condiciones inseguras como la falta de orden y limpieza, riesgos de inhalación de mota de algodón, de incendios, de contacto con la corriente eléctrica, ventilación inadecuadas, etc. manifestando las instructoras la necesidad urgente de la creación de un Plan en Seguridad e Higiene, el cual contrarresta el aparecimiento de nuevos accidentes y enfermedades ocupacionales.

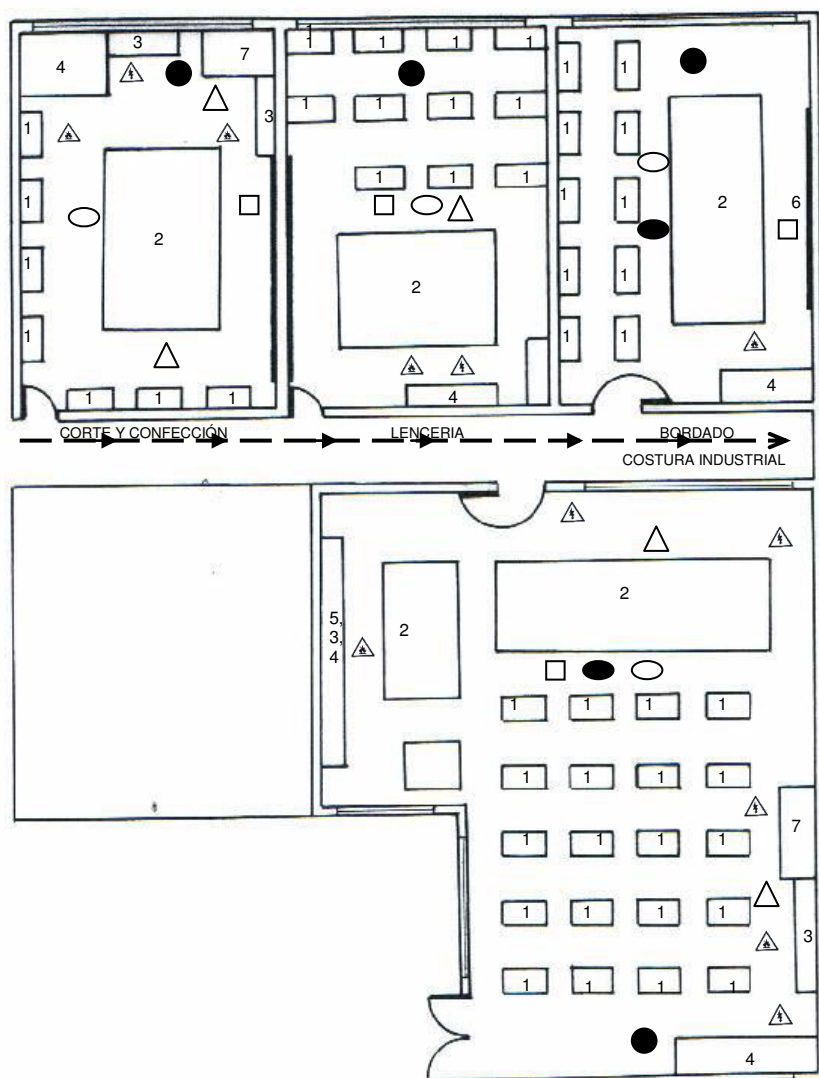
3.2.2.3. NIVELES DE CAPACITACIÓN

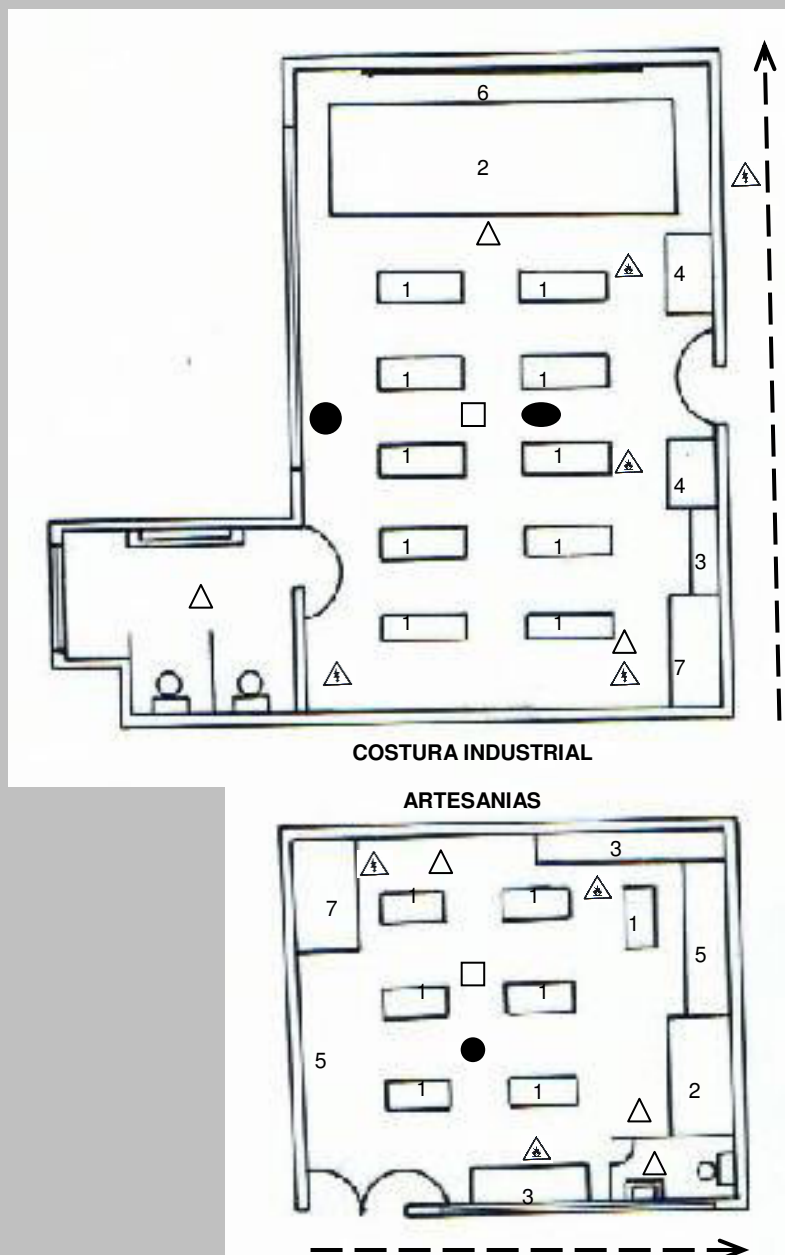
En cuanto a seguridad e higiene ocupacional respecto a los niveles de capacitación, al interior del área de talleres son nulos.

3.2.2.4. UBICACIÓN DE LAS ÁREAS PROBLEMÁTICAS DEL CENTRO

Para ubicar las áreas que presentan riesgos al personal de taller, se ha elaborado un mapa de riesgo que indica los lugares precisos en donde existen estos.

MAPA DE RIESGOS DEL INTERIOR DE LOS TALLERES DE CONFECCIÓN





MAQUINARIA Y EQUIPO ENCONTRADO EN EL INTERIOR DE LOS TALLERES

- 1- Máquina
- 2 -Mesa de corte
- 3 -Perchero
- 4 -Armario
- 5 -Casillero
- 6 -Pizarrón
- 7 -Planchador

SIMBOLOGIA UTILIGADO PARA SEÑALAR LOS DIFERENTES RIESGOS EXISTENTES EN LOS TALLERES

- ADVERTENCIA POR ALGUN MATERIALES INFLAMABLES QUE PUEDEN ARDER
- RIESGO DE DESCARGA
- ZONA DE RIESGOS
- ZONA DE INUDACIÓN
- RIESGOS POR POLVO

3.2.3. SISTEMA DE VERIFICACIÓN DE RIESGOS

Serán las acciones tomadas por la dirección, la supervisión y los comités de seguridad e higiene ocupacional para verificar riesgos existentes que atentan en contra la salud de las personas que trabajan en el área de talleres.

Dentro de este sistema se ubican los siguientes elementos: inspección de seguridad e investigación de incidentes y accidentes.

3.2.3.1. INSPECCIONES DE SEGURIDAD

Por medio de observación directa y preguntas dirigidas al personal de talleres, se determinan causas y hechos determinados, que pudieron haber dado origen a incidentes o accidentes. Sistematizando dichos hechos se llega a establecer planteamientos que dicten soluciones o correcciones a las anomalías existentes.

Para tal efecto se hace uso de elementos como: Las guías de inspección o listas de verificación de riesgos, las cuales permiten dar seguimiento adecuado a las diferentes problemáticas que se presentan en el área de talleres de confección.

Algunos aspectos a incluir en la inspección técnica o lista de verificación deben ser:

- Orden y aseo
- Inspección de edificios
- Equipo de protección personal
- Observación de herramientas, equipo y maquinaria
- Riesgos de incendios

- Equipo de extinción de incendio
- Condiciones de trabajo
- Prácticas y acciones inseguras
- Otros

PROCEDIMIENTO A SEGUIR PARA LA REALIZACIÓN DE LA INSPECCIÓN DE SEGURIDAD.

Las personas encargadas de llevar a cabo la inspección serán los miembros que conforman los comités, autorizados por la dirección y supervisados por las personas encargadas de los talleres (La supervisora), dicha inspección consiste en visitas sistemáticas a cada uno de los talleres de confección; el orden de prioridad dependerá de las necesidades que aquejan a cada uno de ellos. Las inspecciones deberán programarse no solamente cuando ocurran accidentes si no más bien como una medida más de prevención. Las preguntas que resulten de dicha inspección deben ser orientadas al cumplimiento de lo que se ha observado, atendiendo las recomendaciones o sugerencias que hagan las internas y demás personal de talleres.

Finalmente si algo no queda claro deberán anotarse observaciones cuya apreciación al igual que el resto de la inspección quedará a criterio de las, o la persona que las realicen.

3.2.3.2. INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES E INCIDENTES.

El propósito de la investigación de accidentes e incidentes es descubrir condiciones y acciones inseguras, para evitar que se vuelvan a repetir. Esto se logra mediante el descubrimiento o reconocimiento de las causas que originan el accidente o incidente, el análisis de los factores que las producen y por las recomendaciones de las medidas correctivas producto de la investigación.

PROCEDIMIENTO A SEGUIR:

Estudiar los hechos, reconstruyendo el accidente y la forma como se produjo, con la finalidad de descubrir las causas. Identificando el agente que produjo la lesión (si la hubiera); así como también la forma de prevenir que desencadene otro tipo de accidente.

Entrevista a testigos, con el propósito de obtener mas detalles que lleven a determinar como se produjo el accidente o incidente y las acciones o condiciones que contribuyeron a la aparición de este.

Descubrir riesgos materiales y conductas equivocadas o erróneas, para su control o eliminación esto implica el reconocimiento y la evaluación de acciones y condiciones inseguras que atenten contra el más completo bienestar físico y mental de las (os) trabajadoras (es).

Investigar todos los indicios pertinentes y llegar a conclusiones justificadas por los hechos, apoyándose en la utilización de formularios elaborados, los cuales llevarán a reunir toda la información que se necesite para definir las conclusiones.

3.2.4. SISTEMA DE CONTROL Y CORRECCION DE RIESGOS

3.2.4.1. REGLAMENTO DE SEGURIDAD E HIGIENE

OCUPACIONAL .

El establecer y aplicar normas de Seguridad e Higiene Ocupacional es de suma importancia para proteger y velar por la vida, la salud y la integridad física y mental de todas las personas que laboran en los talleres, así como también para proteger los bienes materiales de la Institución. Es por ello y con el objetivo de evitar la aparición de accidentes y/o enfermedades ocupacionales, se ha elaborado el siguiente reglamento de seguridad e higiene para los talleres de confección, basado en el Código de Trabajo y en el Reglamento General de Seguridad e Higiene en los Centros de trabajo.

SERÁN OBLIGACIONES DEL CENTRO DE REEDUCACION

1- Proporcionar a todas las internas las condiciones adecuadas con las que debe contar el local o la instalación de los talleres, tomando en cuenta los aspectos relacionados con la iluminación, ventilación, instalaciones sanitarias, ruidos, olores y otros detalles que contribuyan al mejor desempeño de las funciones del personal.

- 2- Proporcionar el material, muebles y equipo de seguridad necesarios para la realización del trabajo de los talleres, aquellos puestos que por su naturaleza ofrezcan algún riesgo que atente contra la salud o la vida de los mismos.
- 3- El centro velará porque las instalaciones físicas sean reparadas en caso de sufrir daño o deterioro.
- 4-El equipo de protección que sea utilizado por las internas será repuesto en su oportunidad, en caso de terminación de su vida útil, deterioro o daño debido a la constante utilización del mismo.
- 5- Proporcionar los servicios diarios de limpieza a las instalaciones de los talleres, procurando mantenerlas libre de polvo, basura, malos olores, desperdicios y manchas.
- 6- Proveer al personal y a las internas del servicio de agua potable para su consumo y aseo personal durante las horas laborales, ubicando las fuentes en lugares estratégicos y accesibles a todas las personas.
- 7- Practicar exámenes médicos o de laboratorio periódicamente a las internas cuyas actividades representen riesgos a la integridad física y mental.

8- Colocar el equipo necesario para la prevención y extinción de incendios, en lugares estratégicos y de fácil acceso en momentos de emergencia.

9-Colocar carteles de aviso con gráficas para señalar los lugares de trabajo que representen algún peligro o riesgo de accidentes, salidas de emergencia, zonas de seguridad y las instrucciones a seguir en caso de incendio o terremoto.

10- Asignar a las internas, las actividades laborales más adecuadas a su estado de salud y capacidad física, con base a los exámenes médicos que les sean practicados y que determinen dicho estado de salud.

11- Programar charlas educativas a las internas e instructoras de las mismas, en coordinación con instituciones especializadas en la materia.

12- Instruir al personal sobre las acciones a seguir en caso de desastre, emergencia o siniestro, mediante el ejercicio de simulacros.

SERÁN OBLIGACIONES DE LAS INTERNAS

1- Usar en todo momento el equipo de protección personal o uniforme que le sea suministrado por el Centro para utilizarlo durante las horas laborales.

- 2- No realizar, permitir o fomentar juegos en el trabajo, carreras atravesándose áreas de desplazamiento o gradas.
- 3- No descuidar el manejo de líquidos, aceites, grasas, agua u otros, que pongan en peligro la vida y la salud de los empleados.
- 4- No utilizar herramientas y equipos defectuosos o dañados para el desempeño de sus funciones.
- 5- Reportar a la supervisora o instructora de talleres los defectos y daños de equipo y herramientas.
- 6- Mantener su lugar de trabajo y equipo limpio y ordenado, removiendo de forma inmediata líquidos, aceites, derrames de agua, residuos de alimentos, etc.
- 7- No operar equipos, maquinaria, y herramientas sin autorización o sin entender su operación.
- 8- Evitar reparar, ajustar o limpiar máquinas o equipo en movimiento.
- 9- Apagar todo el equipo o maquinaria que no esté ocupando.

10- Evitar hacer contacto con pies, manos o cuerpo, con alambres o cordones de extensiones eléctricas.

11- Reportar alambres o extensiones eléctricas pelados o sin aislamiento, a las instructoras o a la supervisora de los talleres.

12- Mantener alejados los alambres y conexiones eléctricas, del agua y aceite.

13- Reportar todos los accidentes y daños ocurridos, a las instructoras para proceder a su respectivo registro, análisis e investigación

14- No ingerir alimentos y bebidas sobre máquinas, equipo o materiales que puedan dañarse con un derrame.

15- Mantener, demostrar y fomentar hábitos de higiene y salud en su lugar de trabajo y en las instalaciones de baños, servicios sanitarios, lavamanos y otros.

16- Mantener pisos y pasillos libres de obstáculos y objetos inútiles para evitar caídas y/o golpes.

- 17- Depositar basura y desperdicios en los depósitos ubicados para este propósito, en los lugares de trabajo.
- 18- Abstenerse de realizar ruidos que no sean producto de la realización de su trabajo.
- 19- No presentarse al lugar de trabajo bajo los efectos de bebidas embriagantes, narcóticos o drogas.
- 20- Evitar fumar dentro de las instalaciones de su lugar de trabajo para evitar riesgos de incendios y daños a equipo y materiales.
- 21- Someterse a los exámenes médicos y de laboratorio que requiera la Institución, cuando esta así lo considere conveniente.
- 22- Asistir a charlas sobre higiene y seguridad ocupacional a las que fuere convocado.
- 23- No portar anillos, cadenas, llaveros o metales que representen riesgo en la realización de sus labores.
- 24- Cada interna será la responsable de mantener en buen estado el equipo y maquinaria que la Institución le asigne, así como los uniformes y equipo de protección personal que le proporcionen.

25- Colaborar con los comités de Seguridad e Higiene Ocupacional, en la investigación de accidentes de trabajo, cuando este lo requiera.

26- Adoptar y cumplir con las medidas de seguridad que sean establecidas para la realización de su trabajo.

27- Abstenerse de causar maliciosamente daños materiales a los edificios, máquinas y demás equipo o ejecutar actos que pongan directamente en peligro al personal de la misma.

28- Respetar la ubicación de aparatos y medios destinados a prevenir accidentes o combatir incendios, que el Centro haya colocados y abstenerse de removerlos, usarlos sin orden superior u obstruir su fácil acceso en caso de emergencia.

3.2.4.2. MEDIDAS, NORMAS Y PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD E HIGIENE RESPECTO A:

- **ORDEN Y LIMPIEZA**

El refrán “un taller limpio es un taller seguro” ha aparecido en carteles y letreros repetidamente. Este refrán sería más efectivo y correcto, si dijera “un taller seguro es un taller limpio”. El hacer la limpieza es básicamente el trabajo de las internas, pero prevenir el desorden, es la responsabilidad de la dirección.

El nuevo concepto de orden y limpieza que deberá guiar al Centro de Reeducción en el futuro es: “un lugar está en orden cuando no hay cosas innecesarias alrededor y cuando todas las cosas necesarias están en su lugar”.

Para conservar el orden y limpieza en los talleres se deberán seguir las siguientes medidas:

- Recoger diariamente la basura que se acumula en todos los lugares de trabajo, pasillos y escaleras.
- Poner la basura en el basurero.
- Los recipientes de desperdicios y basura deben ser contruidos de tal manera que puedan ser vaciados y limpiados con facilidad
- Conservar limpias paredes y puertas.
- No permitir la proliferación de insectos, roedores o parásitos, ya que resultan ser extremadamente dañinos para la salud.

Los baños en algunos talleres fueron instalados para la comodidad de las trabajadoras, se deberá conservar éstos y los otros que están afuera del área de talleres, en buen estado y limpios, recordando seguir estas medidas:

- No tirar toallas sanitarias o papeles en su interior.
- Conservar limpias paredes y puertas.
- Reportar daños o averías.
- Darles buen uso.

El procedimiento para mantener el orden y la limpieza dentro de los talleres consiste en:

- Eliminar el desorden.
- Eliminar la basura.
- Eliminar la suciedad y manchas en paredes y pisos.
- Evacuar los desperdicios de materiales y basura.
- Descartar todos los desechos y piezas de equipos rotos y en desuso.

Cuando se dirigen los esfuerzos de otras personas, específicamente cuando se instruye a trabajadoras nuevas, la instructora deberá asegurarse de que las instrucciones relacionadas con tareas y actividades de orden y limpieza son completas y que se han atendido.

FUENTES DE AYUDA

La dirección, se necesita el apoyo activo y decidido de esta.

Los comités de seguridad, tienen como objetivo la prevención de accidentes y/o enfermedades, y deben tener información actualizada de todas las áreas como resultado de inspecciones realizadas en cada una de ellas.

El personal de mantenimiento, es el responsable directo del correcto funcionamiento de los equipos y del estado físico de los edificios y de la propiedad. El mejor mantenimiento es el preventivo, no el curativo o correctivo.

La supervisión, debe tomar nota de todas las reparaciones necesarias y de las observaciones y recomendaciones hechas por el comité de seguridad e higiene ocupacional, para luego preparar un programa de trabajo en pro del orden y la limpieza.

- **LOS TECHOS Y SUS COMPONENTES.**

Un techo durable, y bien diseñado y con la orientación y ubicación idóneas pueden evitar una gran cantidad de problemas, que podrían surgir en otras partes de la edificación del área de talleres. Para ello, lo primordial es que el producto que se utilizará para la cubierta del techo, cumpla con todas las normas de calidad a las que es sometido durante su proceso de fabricación, ya que de esto depende que el material sea adecuado para cumplir su función: Techar.

Techo no es únicamente la lámina que se utiliza como cubierta, sino que esta integrado con la estructura que soportará la misma, y de acuerdo a normas de instalación se recomienda que el espacio entre apoyos no exceda los 70 cms. ; de igual forma, se debe considerar el tipo de techo a instalar de acuerdo a las necesidades de los talleres, tomando en cuenta que las condiciones actuales de los techos presentan un estado deplorable; a continuación se presentan algunas recomendaciones para su reemplazo.

- **Limpieza y mantenimiento de techos y cielos falsos.**

Una limpieza y un mantenimiento sencillo puede contribuir a que los techos y cielos rasos duren muchos años. Algunas sugerencias son:

- Una ventilación adecuada del techo y cielos falsos le ayudan reducir la acumulación de calor y humedad.
- Revise los tramos y láminas periódicamente y mantenga su techo libre de objetos pesados.
- Limpie las hojas, ramas y demás desechos del techo de los canales y desagües para asegurar un buen drenaje
- Si hay manchas de agua en el cielo falso, es posible que el techo esté dañado, para ello debe ser revisado y repararlo.
- Existen protectores para algunos tipos de techos, que puedan contribuir a reducir los efectos de desgaste por la humedad, mejorar sus propiedades térmicas, y retrasar la formación de moho y musgo, como por ejemplo los selladores.

AVISOS QUE INDICAN CUANDO UN TECHO PUEDE SER REEMPLAZADO

Tejas faltantes, deformadas, hundidas, rotas o rajadas por temblores o vandalismo.

Daño o deterioro alrededor de los canales, respiraderos y demás juntas.

Si el agua se acumula o forma charcos en los techos planos y no encuentra salida, pueden ser indicio de zonas deprimidas o drenaje inadecuado, que si no se reparan rápidamente causan mayores problemas.

- **Normas de seguridad**

- No instale láminas que hayan sufrido daños en su transporte o manipulación
- Evite caminar por el techo, solo se justifica para efectuar reparaciones o inspecciones, y para ello utilice zapatos antideslizantes, evite las suelas de cuero y camine únicamente sobre tablones o pasarelas.
- En láminas onduladas, no se pare en la primera onda ni en el traslape lateral
- No camine sobre láminas sueltas.
- No suba al techo durante vientos muy fuertes, tormentas o cuando las láminas aún estén húmedas.
- Asegúrese de que los instaladores conozcan las normas de seguridad y el comportamiento del material.
- Evite la concentración de personas o carga en un solo punto. Nunca salte sobre las laminas.
- Todo trabajo de mantenimiento de los techos debe ser realizado por obreros de la construcción calificados, tomando en cuenta las recomendaciones de seguridad del fabricante.

- **PISOS, PUERTAS Y PAREDES**

PISOS

Los pisos deben estar nivelados y mantenidos lo menos resbaladizos posible. Deben estar libres de astillas y manchas de aceites. Los materiales que pudieran chorrear o derramarse han de ser recogidos inmediatamente con materiales absorbentes.

Deben estar señalizados (ver señalización) y libres de obstáculos como retazos de tela, prendas elaboradas, conos de hilos o sin hilos, etc.

PUERTAS

Estas deben ser adecuadas a la función dentro de las instalaciones, lo suficientemente espaciosas para que fluya sin interferencias tanto el personal como los materiales. En el sentido general una puerta correctamente localizada y de un material no susceptible al calor, (lamina, plycem, etc.) pueden convertirse en una ventaja al suscitarse un incendio.

PAREDES

Las paredes de los talleres de confección deben ser reparadas en aquellos puntos donde se presenten filtraciones, grietas y demás daños. Retirando el repello dañado y reemplazandolo por uno nuevo. El color de la pintura que será aplicada a las paredes debe de ser de colores mates, que contrasten con el color de las máquinas y demás equipo con el que cuenten los talleres y que permitan la refracción de la luz creando un ambiente agradable.

• REGLAS DE CONSTRUCCIÓN Y SALIDAS

La primera defensa contra los incendios es la forma en que está construido el edificio. Los edificios Industriales deberían ser resistentes al fuego en la medida en que los riesgos de incendio que entrañan los procesos realizados en su interior lo requieran.

Naturalmente, esta cuestión incumbe más que nada a los Ingenieros, Arquitectos y Proyectistas, pero en algunos aspectos de ese problema los propios trabajadores pueden proporcionar una ayuda valiosa (ver puntos 3 y 4 de la lista de reglas generales de salidas de emergencia). Mediante una construcción resistente al fuego se procura que la estructura del edificio no prenda fuego fácilmente y que los incendios no puedan propagarse por dentro, sea horizontal o verticalmente, a través de, paredes, pisos o puertas.

LAS SALIDAS DE EMERGENCIA REVISTEN PRIMORDIAL IMPORTANCIA.

A continuación se indican algunas reglas generales al respecto:

1. Ninguna parte del edificio deberá estar alejada de una salida al exterior y su distancia de ella deberá estar en función del grado de riesgo.
2. Cada taller deberá tener al menos dos salidas, suficientemente grandes, separadas entre si.
3. Las salidas deberán estar marcadas y bien iluminadas
4. El acceso a las salidas deberá mantenerse siempre sin obstrucciones.
5. Estas deben abrir hacia fuera y dar a lugares libres para facilitar la evacuación.

- **SERVICIOS BÁSICOS**

AGUA POTABLE

Todo taller deberá estar dotado de agua potable tomando en consideración que el total de agua necesario para el consumo humano es de 20 Lts. por persona, Para lo cual se debe considerar.

Uso de servicio sanitario.	10

Uso de lavamanos.	2

Otros usos	8

20 Lts. /persona

- El servicio de agua potable debe ser permanente y se deberá contar con una cisterna en casos de emergencia.
- Cada taller contará con bebederos (oasis) conteniendo agua purificada. Estos a su vez deberán poseer conos desechables de papel.

SERVICIOS SANITARIOS

Todos los talleres deberán estar provistos de servicios sanitarios cumpliendo lo establecido en el reglamento general de seguridad e higiene ocupacional.

- Se deberán colocar recipientes para desechos, con tapadera

- Los baños deben contar con los elementos básicos y necesarios de higiene personal y de limpieza tales como: jabón líquido o sólido, papel higiénico, detergente y desinfectante.
- Todo taller contara con un lavamanos por cada 20 operarias y un inodoro por cada 30.
- Deberá suministrarse toallas individuales de tela o papel para C/ lavamanos.
- Cada baño debe estar provisto de puertas
- Los inodoros o retretes deberán poseer buena iluminación y ventilación.

• **ILUMINACIÓN**

Se refiere a la intensidad de la luz adaptable a una actividad determinada dependiendo principalmente de los requisitos de visibilidad del trabajo, tomando en cuenta lo siguiente:

- Deberá reemplazarse los tubos fluorescentes dañados o quemado con el uso.
- Así mismo debe darse limpieza y mantenimiento a las pantallas refractantes de las lámparas, balastras y terminales o soportes, reemplazándolos cuando sea necesario.
- La iluminación artificial debe ser proporcionada a una distancia de 0.85 mts. entre la visión del operador y el punto de la luz.
- Cada uno de los talleres deberá contar con iluminación natural que entre por ventanas que den al exterior y cuya área será de 1/6 de la superficie del piso como mínimo y a una altura de 1.20 mts. del nivel del piso.

- **VENTILACIÓN**

Se refiere a la cantidad y calidad de ventilación suficiente y necesaria para que no se vicie la atmósfera en los locales de trabajo por las partículas de mota y demás contaminantes. Las normas relativas a la ventilación son:

- Debe instalarse un sistema de ventilación artificial que asegure la renovación del aire ya sea con ventiladores o si es posible con sistemas de aire acondicionado.
- Los talleres deberán tener un espacio libre de ventanas que abran directamente al exterior, cuya área será de 1/6 de la superficie del piso como mínimo.
- Antes de comenzar la jornada de trabajo se someterá cuando menos por una hora a una intensa ventilación.
- Cualquiera que sea el medio adoptado para la renovación del aire deberá evitarse que las corrientes afecten directamente a las operarias.

- **TEMPERATURA Y HUMEDAD RELATIVA**

La temperatura y humedad relativa dentro de los locales que albergan a los talleres de confección, deben de mantenerse entre los límites que no causen perjuicio o molestias a la salud de las menores operarias y demás trabajadoras (es) del Centro de Reeducción.

- **MAQUINARIA**

La maquinaria es un factor importante a la cual no se debe dejar a un lado, y es necesario tomar en cuenta lo siguiente:

- Se le debe proporcionar a la maquinaria mantenimiento preventivo y correctivo.

- La maquinaria debe estar en buen estado y poseer resguardo en partes con movimiento.
- Deben de estar empotradas y niveladas.

- **ALMACENAMIENTO Y MANEJO DE MATERIALES**

El almacenamiento y la manipulación de materias primas, piezas y productos, forman parte de todos los procesos productivos, ya que las trabajadoras lo pueden realizar como su deber o como trabajo regular. El almacenamiento tanto perenne como temporal de materiales debe ser pulcro y ordenado.

Los materiales en desorden aumentan las posibilidades de accidentes a las trabajadoras y daños a los materiales.

Los beneficios de un buen almacenamiento de materiales produce resultados eficaces tales como:

- Recuperación de espacios. Para más almacenamiento o incluso la producción.
- Un flujo más eficaz de las materias primas y productos terminados.
- Un mejor control de inventarios.
- Una disminución de tiempo.
- Aspectos de buena apariencia y ornato de los talleres.
- Reduce las posibilidades de lesiones y accidentes de trabajo.

A continuación se detallan algunos puntos de consideración para tener un almacenamiento mejor organizado.

- Cuanto más obstruido este el taller, habrá más posibilidades de que se pierdan las herramientas y materiales. Las operarias pierden tiempo valioso buscándolas. Debe observarse cada herramienta, cada unidad de materia prima, cada parte de repuesto, etc.
- Algunas de las operarias se quejan de la falta de espacio en sus lugares y puestos de trabajo. No obstante con un criterio, se verifica que muy a menudo casi la mitad del espacio del piso esta ocupado por elementos de trabajo, herramientas, materia prima y desperdicios. La mejor manera de suprimir esta mala costumbre es prohibir la colocación de cualquier cosa en el piso y controlar estrictamente la ejecución de esta regla, y además preparar un espacio especial para almacenar cada elemento. Es fácil obtener o hacer percheros y estantes.

- **ASIENTOS PARA LAS OPERARIAS**

La dirección del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier tiene la obligación de proporcionar asientos adecuados y ergonómicos a la clase de trabajo que realizan dentro de cada taller Vocacional. Quedan exceptuados los casos en donde las menores internas deban permanecer de pie durante la jornada de trabajo o aprendizaje; lo anterior dependiendo de la naturaleza de las labores.

- **PREVENCIÓN DE CHOQUES Y CONTACTOS ELÉCTRICOS DENTRO DE LOS TALLERES**

La electricidad es una fuente de poder y energía que ayuda al hombre a realizar su trabajo volviendo más cómoda su vida; pero el contacto directo con esta puede resultar fatal para la persona que lo tenga, debido al peligro que esta representa al circular a través del cuerpo humano, causando lesiones en la victima en forma directa cuando atraviesa el cuerpo, pudiendo ocasionar afecciones al sistema nervioso, problemas respiratorios, paro cardíaco, quemaduras o incluso la muerte de la persona; y en forma indirecta cuando se establece un arco eléctrico ocasionado por un corto circuito el cual provoca quemaduras a la persona que se encuentra cerca o propiciar el inicio de un incendio que puede traer consecuencias graves a todas las instalaciones de los talleres. Todos estos problemas pueden evitarse poniendo en practica algunas medidas de prevención y realizar inspecciones periódicas de las instalaciones eléctricas de los talleres para darle el mantenimiento adecuado.

MEDIDAS DE PREVENCIÓN EN LOS TALLERES DE CONFECCIÓN

- Los aparatos o las máquinas tienen conductores y elementos eléctricos, estos deben protegerse cubriéndolos o aislándolos para evitar cualquier contacto con las personas.
- Se debe evitar realizar conexiones o instalaciones eléctricas provisionales ya que esto puede provocar un corto circuito

- Los conductores deteriorados, gastados o descubiertos por efecto del tiempo y del uso deben ser reemplazados de inmediato.
- El equipo y máquinas eléctricas deben mantenerse en perfecto estado de funcionamiento en todo lo concerniente al sistema eléctrico.
- Para realizar algún tipo de reparación en el sistema eléctrico de maquinaria o equipo, se deberán desenergizar estos.
- Los toma corrientes deben de estar polarizados (conectados a tierra) para evitar una descarga eléctrica provocada por una sobre carga en el sistema eléctrico.
- Se debe de contar con una red de polarización o puesta a tierra para todos los talleres de confección.
- Los enchufes de las máquinas y demás equipo eléctrico deben estar polarizados.
- Los toma corriente, interruptores, cajas térmicas y demás componentes de las instalaciones eléctricas que se encuentren quebrados, dañados o deteriorados por el uso, deben ser reemplazados de inmediato por uno nuevo.
- Se debe evitar la sobre carga de interruptores, distribuyendo la cantidad de componentes (lámparas) entre un número mayor de interruptores y de esta forma evitar que se genere calor en estos, y que pueda provocar un incendio o daños a causa de la sobre carga.
- Las cajas térmicas deben estar protegidas y cubiertas para evitar el contacto y la manipulación de sus componentes por personas no autorizadas.

- Las instalaciones eléctricas deberán ser inspeccionadas cada tres meses con la finalidad de verificar el estado de todos sus componentes, para ser reemplazados si presentar algún daño.

La Institución deberá gestionar la asesoría de técnicos especializados en el ramo.

• **COMBATE DE INCENDIOS**

Un incendio se inicia por diversas causas pero necesita de tres elementos para que este se inicie y se desarrolle, estos elementos son: El material combustible, el comburente (oxígeno), calor o chispa; si falta alguno de estos tres elementos no es posible que se de la combustión; por lo tanto al eliminar cualquiera de los tres, el fuego no se da; el oxígeno está presente en el aire y por ello es poco probable prevenir un incendio tratando de controlar este elemento, por otro lado el combustible el cual puede ser papel, madera, cartón, telas, materias primas o demás materiales y la causa que inicia el fuego que puede ser calor o chispa; son los elementos del fuego donde hay que prestar más atención y en el caso de los talleres de confección del Centro de Reeducción se deberán poner en práctica medidas que permitan prevenir un fuego y actuar de inmediato para evitar un incendio y su rápida propagación como: Informar a las internas sobre la forma de prevenir un incendio para la seguridad de todas y cada una de ellas, comunicarle la mejor manera de manejar fuentes de calor como las planchas, prohibirles a las internas manipular chisperos o cerillos, no permitir que las internas utilicen equipo eléctrico en mal estado para evitar un corto circuito, no sobre cargar tomacorrientes ni interruptores, ya que con esto se puede evitar un corto circuito, mantener ordenado y

limpio el lugar de trabajo. Todo esto contribuirá a evitar un incendio pero siempre existe posibilidad de algún fallo, es por eso que cada uno de los talleres contará con equipo de extinción de incendio que estará constituido por extintores del tipo ABC en cilindros de 10 libras que deberán estar convenientemente ubicados para facilitar su uso, colocados a una altura de 1.20 mts. del nivel del suelo.

Cada taller contará con un extintor a excepción de los talleres de costura industrial que contarán con dos, por ser los que albergan a más personas y por ser los más grandes; estos extintores serán revisados periódicamente cada seis meses para verificar la presión y recargados cada año.

Al presentarse un incendio la reacción de algunas de las personas internas puede ser de pánico y así dificultar el control de la emergencia, es por eso que la practica de simulacros de incendios permitirá corregir muchos errores provocados por el pánico en una emergencia plena; además en estos simulacros se debe instruir a todas las internas en el uso de los extintores para combatir fuego mediante el siguiente procedimiento.

USO DEL EXTINTOR

TIPO ABC

QUE HACER (Orden sucesivo de pasos)	COMO HACERLO (Instrucciones)	PUNTOS CLAVES (Puntos que deben destacarse)
1-Retirar el extintor del soporte	1- La mano izquierda sobre el	1- Controlar la presión del aire

de la pared.	borde inferior los dedos alrededor del borde inferior, la palma hacia arriba. La mano derecha sobre la manija principal con la palma hacia abajo y solamente los dedos alrededor de la manija.	para asegurarse de que el extintor esté cargado. Pararse cerca del extintor, retirarlo tirando hacia fuera. Tomarlo firmemente para evitar que caiga sobre los pies. Bajarlo y mientras lo hace, retirar la mano izquierda del borde.
2- Llevarlo al fuego	2- Llevarlo en la mano derecha, en posición vertical	2- El extintor debe colgar a lo a lo largo de la pierna. (Esto facilita su transporte y reduce las posibilidades de sufrir tirones)
3- Retirar la chaveta	3- Asentar el extintor en posición vertical. Colocar la mano izquierda sobre la parte superior del extintor, retirar la chaveta con la mano derecha.	3- Sostener firmemente el extintor con la mano izquierda. No ejercer presión sobre la palanca de descarga en el momento en que se retira la chaveta
4- Apretar la manija de descarga	4- Colocar la mano derecha sobre la manija principal con lo dedos alrededor de la palanca de accionamiento, mientras se toma la manguera cerca de la boquilla con la mano izquierda.	4- Tomar firmemente el mango para afirmar el extintor

5- Aplicar el polvo químico al fuego.	5- Dirigir el polvo químico sobre la base del fuego.	5- Moverlo de un lado hacia el otro o alrededor del fuego. Después de extinguir las llamas, arrojar agua sobre las superficies calientes o las brasas.
6- Volver a poner el extintor en su lugar. Informar que se ha usado.		

Cuadro No.15

• CAPACITACIONES

Uno de los principales objetivos de la capacitación es crear conciencia de seguridad y salud de tal manera que los primeros en preocuparse por el cumplimiento de estas sean las mismas operarias. Para lo cual las autoridades del Centro deberán:

- Proporcionar capacitación a todo el personal de talleres vocacionales.
- Organizar charlas de seguridad e higiene ocupacional mensualmente Esta puede ser impartida por miembros del comité o profesionales externos.
- Algunos de los temas a incluir se encuentran incluidos en el manual de capacitación del presente estudio.

- **CONCURSOS Y COMPETENCIAS**

Los concursos y las competencias han sido usados también por muchas empresas y talleres dedicadas a la confección y con la finalidad de motivar al personal a trabajar con seguridad. Algunas de las diferentes clases de concursos y competencias incluyen: índices de lesiones, orden y limpieza, lemas, carteles, semana de prevención de accidentes, etc. La filosofía sostenida por las empresas y talleres industriales que tienen concursos es que ofreciendo incentivos y premios, las lesiones pueden ser reducidas. La experiencia ha demostrado que si bien los concursos y competencias han tenido hasta cierto punto de éxito en algunos talleres de confección, la tendencia ha sido poner demasiado énfasis en ellos, en lugar de ponerlo en los programas que inspirarán a la gente a actuar y trabajar con seguridad en su propio beneficio y en el de sus compañeras.

- **DISCIPLINA**

La disciplina es una parte necesaria de todo plan de prevención de accidentes y sin duda alguna seguirá formando parte de cualquier programa del futuro. En una Institución encargada de la reinserción a la sociedad, de niñas y jóvenes en conflicto con la ley que han sido abusadas en sus derechos, o que presentan algún tipo de conflicto en su conducta, la disciplina interna representa el pan nuestro de cada día, sin embargo y desafortunadamente se ha usado la disciplina sin haber tenido el planeamiento, la ingeniería, el entrenamiento y la capacitación necesaria, por lo que esta no ha tenido éxito esperado.

En cada taller en donde se logre hacer un buen trabajo en lo que respecta al planeamiento, ingeniería y entrenamiento, las acciones disciplinarias, por violación a las prácticas de seguridad, serán justificadas y lograrán los resultados esperados.

3.2.4.3. PLAN DE EMERGENCIA

Las condiciones de vulnerabilidad imperante en el Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier, representan a menudo parte integral de las causas potenciales que pueden tener como consecuencia algún tipo de desastre. Un análisis del nivel de vulnerabilidad del Centro desde una perspectiva social, ambiental e individual que relaciona a una emergencia cotidiana y una emergencia catastrófica contribuiría a reducir o eliminar la vulnerabilidad, logrando mitigar los efectos del desastre o prevenir el desastre, evitando contribuir a originarlo.

Por otro lado el desarrollo y aplicación de técnicas de análisis de riesgos existentes en un lugar de trabajo que cada vez son mas avanzadas han permitido la reducción de los riesgos ocupacionales a niveles mínimos. No obstante lo anterior, y a pesar de la aplicación de técnicas, la probabilidad de que ocurra un accidente u otro tipo de siniestro es alta y el riesgo no se puede reducir a cero.

Por tanto independientemente del nivel de riesgo que se defina como aceptable siempre existe la probabilidad que ocurra una falla o una situación potenciales graves.

Por todo esto y compartiendo la opinión de que siempre existen fallos y la posibilidad de ocurrencia de algún suceso anormal o de un fenómeno natural que pueda ocasionar un desastre es notable la necesidad de contar con una herramienta que contribuya a reducir el impacto de dichas situaciones; a esa herramienta se le denomina Plan de Emergencias.

OBJETIVOS DEL PLAN DE EMERGENCIA.

- Proporcionar al centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier una herramienta eficiente que pueda ser aplicada durante una emergencia con el fin de reducir al mínimo los alcances y el impacto que el accidente o siniestro que provoque la emergencia pueda ocasionar sobre la internas y demás personas que laboran en los talleres.
- Implementar iniciativas que contribuyan a salvar el mayor número posible de vidas y proteger los bienes materiales de los talleres de confección en caso de desastre natural o algún siniestro.

ALCANCES DEL PLAN DE EMERGENCIAS.

Este plan considera la probabilidad de ocurrencia de los siguientes tipos de accidentes, siniestros y fenómenos naturales que puedan afectar el normal desempeño de las actividades dentro de los talleres.

- Accidentes Ocupacionales

- Incendios, productos de alguna situación anómala, fallas en los equipos, máquinas o fallas humanas.
- Fenómenos naturales como sismos o terremotos.

CRITERIOS BÁSICOS DEL PLAN DE EMERGENCIA

Todo plan de emergencia debe de considerar algunos criterios básicos y en el caso de este plan diseñado para los talleres de confección del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier estos son detallados a continuación.

- Básico. Este Plan de Emergencia debe permitir ofrecer una primera respuesta de emergencia a todos los casos y supuestos que se consideraron como razonablemente posible de ocurrir en los talleres de confección de dicho Centro. Estas respuestas serán completas y sencillas. Esto significa que este plan contemplara las tareas de salvamento, clasificación, atención y evacuación.
- Flexible.

Las respuestas de este Plan a cada una de las situaciones que se han considerado como posibles de presentarse, serán flexibles a las necesidades que se presenten en el momento, permitiendo la transferencia de los recursos a otras facetas que necesitan de estos o que sencillamente requieren mas; pero esto no significa que en el momento de una emergencia todo sea improvisado.

- Conocido.

El plan de emergencia tiene que ser conocido por todas las personas que inicialmente van a responder a el; para que sea eficaz, deben conocerlo todas las personas que trabajan en los talleres de confección del centro y que forman parte del comité de seguridad de este.

- Probado

Una vez que el plan ya es conocido por todo el personal, este será probado periódicamente (cada 6 meses) mediante la ejecución de simulacros de Emergencia, de una forma completa donde se practicará dicho simulacro para todos los talleres y para una situación de emergencia o considerando a todas al mismo tiempo.

Después de haber realizado el simulacro se analiza la eficacia de este plan de emergencia por parte de las autoridades del Centro y las autoridades pertinente del COEN (Comité de Emergencia Nacional) con la finalidad de evaluar las reacciones a cada una de las situaciones de peligro que se realiza antes, durante y después de activado el plan de emergencia.

- Actualizado

Este plan deberá ser actualizado por el personal encargado de la higiene y la seguridad (Las Instructoras y comité de seguridad) o por la autoridades del Centro (la dirección) con el objeto de ajustarlo a los cambios surgidos , ya sea en el personal, el numero de internas o cambios en las instalaciones de los talleres de confección del centro. Los periodos en los cuales el plan deberá ser actualizado

dependerá de los cambios acontecidos en los talleres, pero con la intención que se le realicen las modificaciones pertinentes. Se recomienda que este sea realizado cada año.

FUNCIONES BÁSICAS DEL PLAN DE EMERGENCIAS.

Todo plan debe poder funcionar por si mismo y este es el caso del plan de emergencia para los talleres del Centro de Reeducción. Por lo tanto este contempla la realización de las siguientes funciones:

- Salvamento
- Clasificación de Heridos
- Evacuación de Heridos

Para realizar estas funciones de manera ordenada y eficaz se detallan cada uno de los pasos y procedimientos a seguir en cada uno de los casos o situaciones de emergencias que se pueden presentar; estos procedimientos son:

PROCEDIMIENTO A SEGUIR EN CASO DE ACCIDENTE LABORAL.

La finalidad del procedimiento es guiar a todas las personas que se encuentran trabajando en los talleres al momento que se presente un accidente laboral, proporcionarles a estas personas los medios que les facilite la tarea de proteger la vida y la integridad física de las internas y demás personas que se encuentran en los talleres. Con este fin se detallan a continuación algunas actividades que deben ser consideradas y

los pasos que deben ser realizados cuando ocurre una emergencia provocada por un accidente laboral.

ACTIVIDADES

- La directora, supervisora e instructoras deben instruir y advertir previamente a las internas de los riesgos inherentes a los trabajos por realizar y en relación con las medidas de seguridad adecuadas que deben realizarse y observarse en la ejecución de los mismos.
- Todas las internas deberán cumplir obligatoriamente las normas que para su propia seguridad y para el bien de los talleres se dicten en este Plan.
- La violación deliberada e injustificada de las normas que se encuentran en este plan por parte de las internas o del personal, deberán ser causa de sanción progresiva partiendo de, amonestaciones verbales hasta escritas.

EMERGENCIA ANTE UN ACCIDENTE LABORAL.

- En el momento y posterior al accidente las instructoras del taller serán las encargadas de reconocer el accidente y sus características, deberán de identificar y evaluar la lesión si ésta existe determinar y coordinar las tareas de asistencia y salvamento así como los primeros auxilios a realizársele a la persona accidentada por parte de las encargadas de realizar estos procedimientos.
- Luego el personal capacitado en primeros auxilios que estará formado por las instructoras y las operarias escogidas por estas, le realizaran los primeros auxilios a

la persona accidentada y la clasificarán de acuerdo al tipo de lesión, posteriormente determinarán la forma más apropiada para ser transportada hacia la enfermería donde se le realizarán suturas o cualquier otro procedimiento médico y se determinará si es necesario el traslado hacia algún hospital nacional.

- La instructora y las internas capacitadas en primeros auxilios serán las encargadas de mantener el equipo de primeros auxilios y el botiquín, en buen estado y disponible en cada momento, con los medicamentos necesarios la instructora serán quien guardará la llave del botiquín, además deberá tener a la mano un listado con los nombres y apellidos de todas las internas que se encuentran en los talleres para facilitar la atención en la enfermería.
- Dentro de las instalaciones de cada uno de los talleres de confección del Centro deberá de existir los materiales, y el equipo necesario para brindar los primeros auxilios en el momento del accidente. El botiquín tiene que contener todo lo necesario para realizar primeros auxilios, además se deberá contar con una camilla por cada taller, para transportar a las personas heridas hacia la enfermería.

Es responsabilidad de la dirección proporcionar a cada taller: un botiquín de primeros auxilios ; y de la instructora verificar que el botiquín contenga todo lo necesario (ver anexo No. 9) y velar por el buen uso del mismo.

EMERGENCIA EN CASO DE INCENDIO.

Dentro de cada uno de los talleres del Centro se encuentra máquinas y equipo eléctrico, así también materiales inflamable como: telas de todo tipo, hilos, mesas de madera y de más materiales usados para la fabricación de artesanías, que en determinado momento podrían convertirse en focos de ignición al verse involucrados y mezclados los tres elementos que conforman un fuego; por tal motivo se proporcionan a continuación los lineamientos necesarios que contribuyen a evitar la propagación de un fuego y así minimizar los daños que este pueda ocasionar al personal, al equipo y las instalaciones. Permitiendo la evacuación de todas las personas hacia una zona segura. Para tal fin se han elaborado las reglas y procedimientos que deberán de seguirse para evitar un incendio.

- Debe existir para cada uno de los talleres un extintor cuidadosamente seleccionado y de acuerdo al tipo de fuego que se puede generar.
- El extintor deberá tener una identificación clara y definida, la cual determinara su necesidad.
- La ubicación de los extintores deberá tener la altura adecuada.
- Los pasillos deberán estar libres de obstáculos para facilitar el acceso al extintor.
- Cada una de las instructoras deberá tener a la mano un listado de números telefónicos en caso de emergencia que incluyan: Número de cuerpo de bomberos, COEN (Comité de Emergencia Nacional), PNC (Policía Nacional Civil), hospitales nacionales y demás Instituciones de servicio humanitario.

PASOS A SEGUIR EN CASO DE INCENDIO.

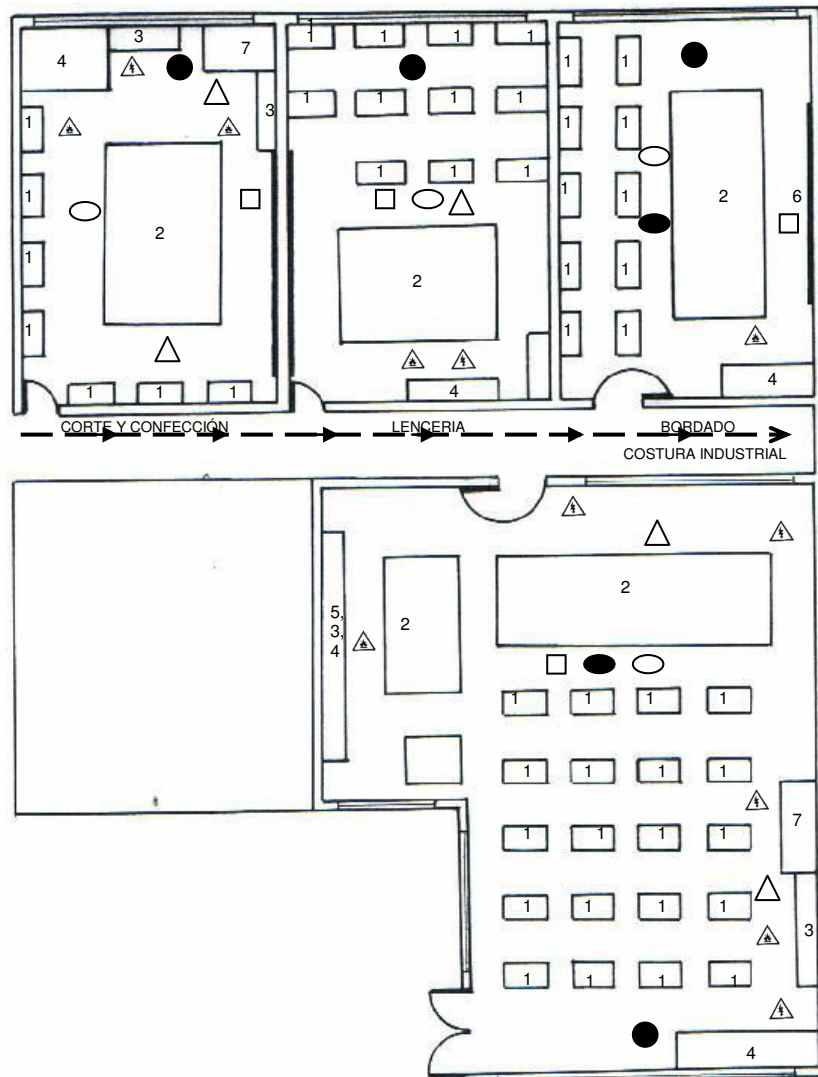
Las personas encargadas de verificar que se sigan los pasos sugeridos o de realizarlos, serán las instructoras y las internas que conforman el comité de seguridad.

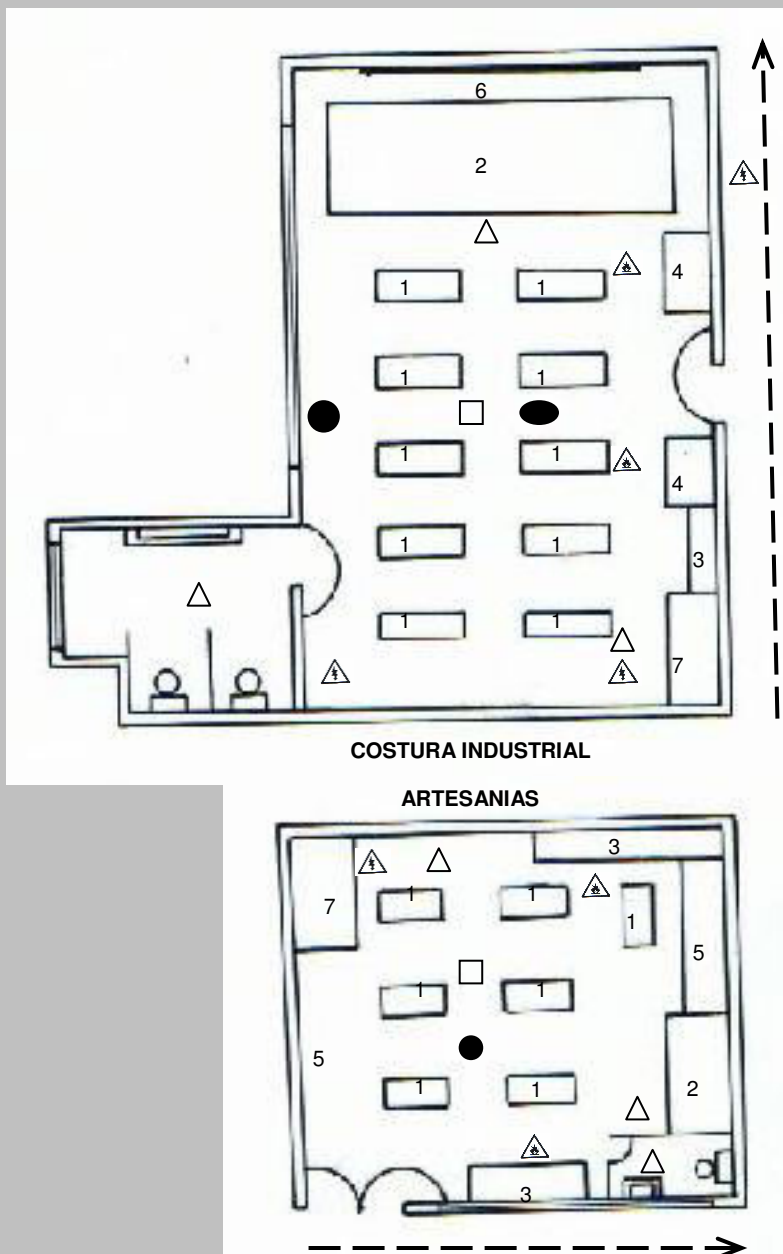
- 1- La persona que ocasione o detecte el fuego dentro de las instalaciones, deberá dar la alarma gritando “fuego” e identificando el área del siniestro y asegurándose que haya sido escuchada por todos, mientras conserva la calma.
- 2- Si el fuego es pequeño (menos de 2 mts.) las personas pertenecientes al comité de seguridad o la persona que dio la alarma deberá tomar el extintor, siempre y cuando sea apta para utilizarlo, y procederá a eliminarlo.
- 3- En el momento que el fuego se está tratando de eliminar, una persona miembro del comité de seguridad dará aviso de él, a las autoridades del Centro y llamará de inmediato a la estación de bomberos más cercana.
- 4- Las demás personas que se encuentren en los talleres deberán obedecer las instrucciones del personal capacitado o miembro del comité de seguridad, para evitar que el problema se incremente.
- 5- Aléjese serenamente del lugar y contribuya a la tarea de evacuación que estará siendo coordinada por el comité de seguridad obedeciendo las instrucciones de éste.
- 6- Si existe mucho humo busque un trapo o pañuelo y colóqueselo en la nariz y la boca. Si el humo es demasiado denso arrástrese por el suelo.
- 7- El rescate de las víctimas del incendio (sí existen), deberá ser la prioridad y se hará de manera ágil e inmediata utilizando las rutas de escape y salidas de emergencia

para conducir las hacia zonas que han sido especificadas como seguras. Donde serán atendidas o trasladadas hacia un centro hospitalario.

EMERGENCIA EN CASO DE TERREMOTO

- 1- Conserve la calma y manténgase en el lugar donde se encuentra.
- 2- Colóquese las manos sobre la cabeza, retírese de ventanas, lámparas, objetos móviles que puedan romperse, desprenderse, caerse o estén calientes (como planchas), no apoyarse en paredes.
- 3- Con las manos sobre la cabeza busque resguardo debajo de las mesas, columnas o bajo los marcos de las puertas
- 4- Al terminar el sismo, si es necesario diríjase hacia fuera usando las puertas y salidas de emergencias más cercana, siempre con las manos sobre la cabeza y manteniendo la calma, con el cuidado de no correr y no pisar cables u otros objetos.
- 5- Diríjase hacia las zonas que se han establecido como seguras y permanezca allí.
- 6- Sí hay heridos las tareas de rescate, atención y clasificación de heridos serán realizadas por las autoridades del COEN o por miembros del cuerpo de bomberos.
- 7- Las tareas de traslado de heridos hacia centros hospitalarios serán realizadas únicamente por miembros de las principales instituciones de salvamento con la vigilancia de la PNC.





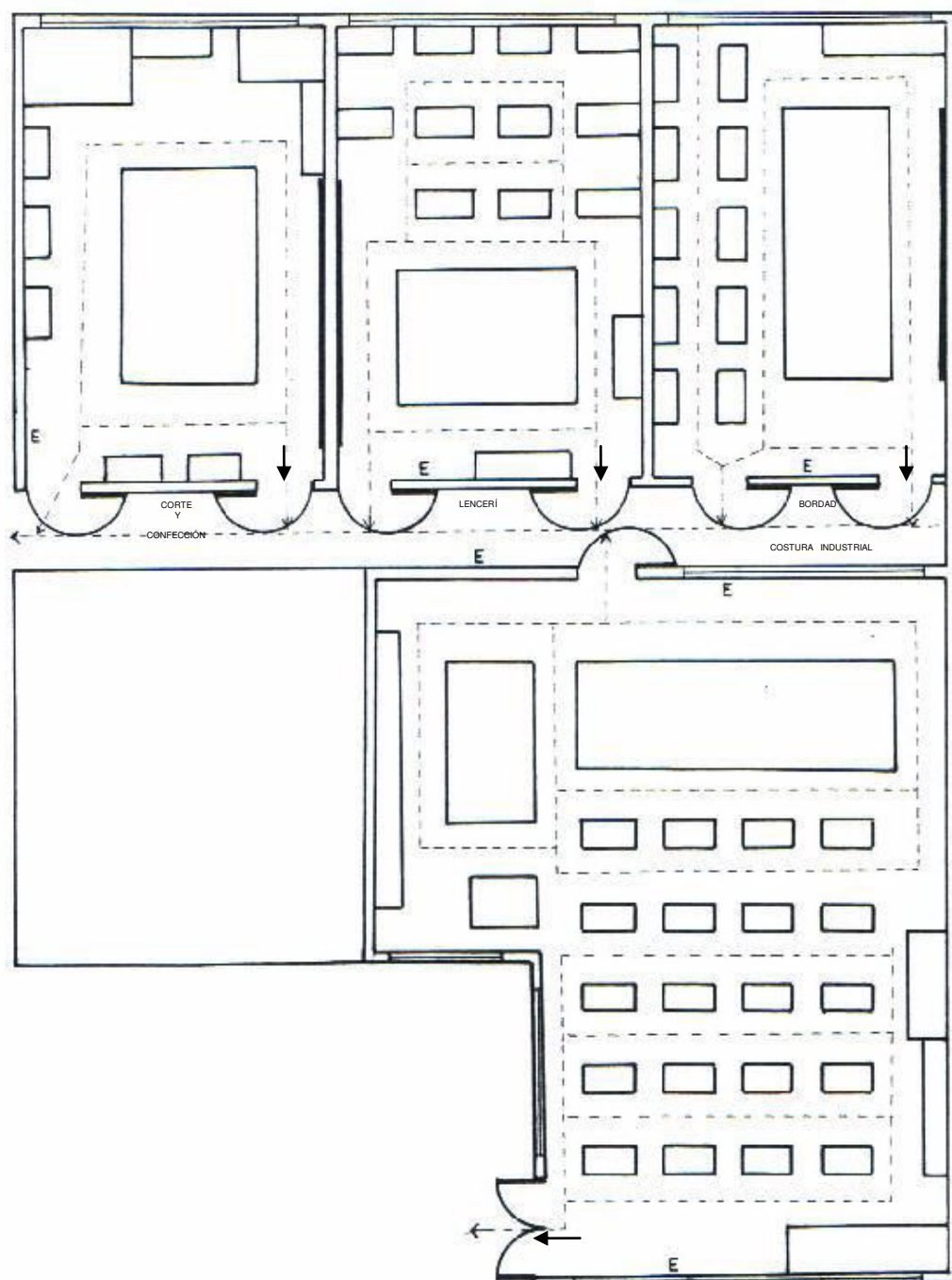
MAQUINARIA Y EQUIPO ENCONTRADO EN EL INTERIOR DE LOS TALLERES

- 1- Máquina
- 2 -Mesa de corte
- 3 -Perchero
- 4 -Armario
- 5 -Casillero
- 6 -Pizarrón
- 7 -Planchador

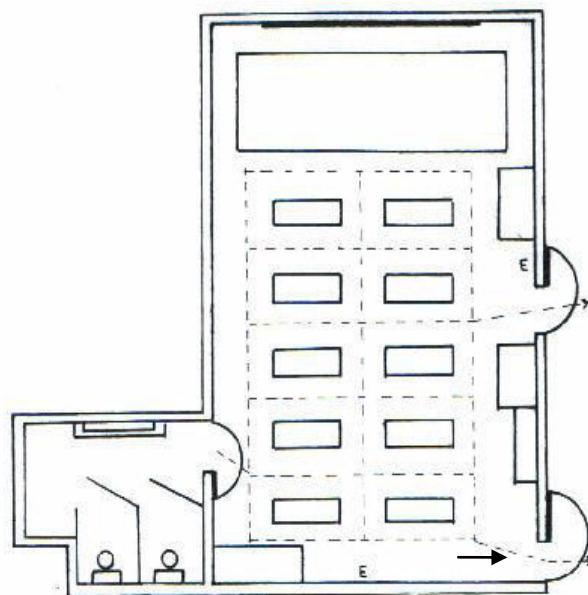
SIMBOLOGIA UTILIZADO PARA SEÑALAR LOS DIFERENTES RIESGOS EXISTENTES EN LOS TALLERES

- △ ADVERTENCIA POR ALGUN MATERIALES INFLAMABLES QUE PUEDEN ARDER
- △ RIESGO DE DESCARGA
- ZONA DE RIESGOS
- ZONA DE INUNDACIÓN
- RIESGOS POR POLVO

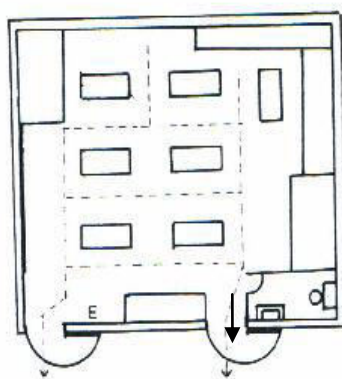
**RUTAS DE ESCAPE, SALIDAS DE EMERGENCIA
Y UBICACIÓN DE EXTINTORES EN EL INTERIOR
DE LOS TALLERES DE CONFECCIÓN**



COSTURA INDUSTRIAL



ARTESANIAS



-->

RUTAS DE ESCAPE

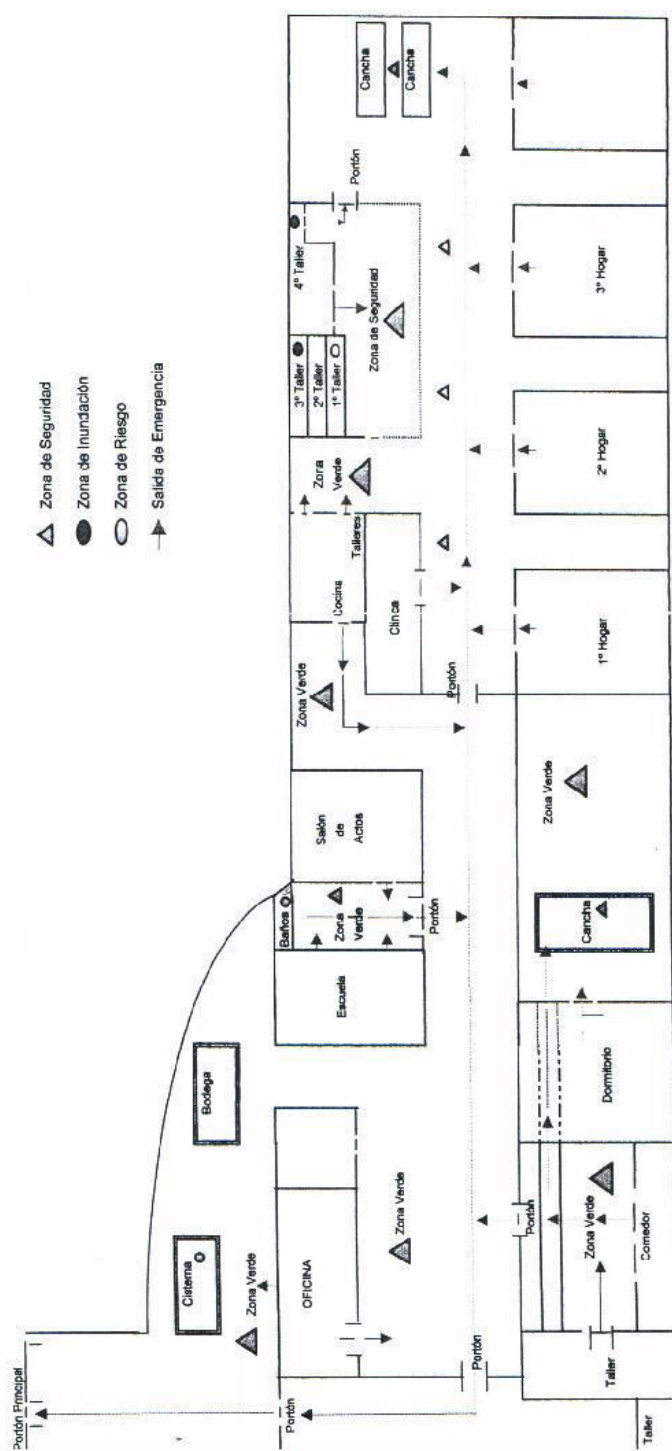
—>

SALIDAS DE EMERGENCIA

E

UBICACIÓN DE EXTINTORES

Mapa de Evacuación General del Centro de Reeducación



3.2.4.4. SEÑALIZACION

Con la señalización se pretende fomentar entre las personas que laboran en los talleres de confección el hábito de seguridad, llamar la atención, alertarle sobre posibles peligros, lograr el uso de algún equipo de seguridad; así como los procedimientos a realizar en caso de emergencia. Por lo tanto en cada uno de los talleres de confección deberá de colocarse la señalización más adecuada que indique: Los lugares donde existe algún riesgo, las salidas de emergencias, las instrucciones a seguir en caso de incendio o terremoto, las rutas de escape, el lugar donde se encuentran ubicados los extintores y el botiquín de primeros auxilios.

Para el diseño apropiado de la señalización hay que considerar que el color y los signos juegan un papel muy importante, es por ello que la ISO define los colores de seguridad que deben ser utilizados.

COLORES DE SEGURIDAD SEGÚN ISO

COLOR	SIGNIFICADO	EJEMPLO DE APLICACION
ROJO	ALTO, PELIGRO, ACTIVIDAD NOCIVA	Señales de alto (detención o interrupción), Equipo de extinción de incendios y su emplazamiento, dispositivos de paro de emergencia.

AMARILLO	ATENCIÓN, PRECAUCIÓN	Advertencia de peligros, signos o letreros de precaución, interior de piezas de protección de máquinas.
VERDE	SEGURIDAD, PASO LIBRE, PRIMEROS AUXILIOS	Refugios y vías de escape, señales de circulación y vías libres para personas y vehículos equipos y estaciones de rescate primeros auxilios y su emplazamiento.

Cuadro No.16

Además de los colores, en la señalización se utilizan signos y ciertas formas geométricas para indicar las nociones, “prohibición “ e “instrucciones o información” estas deberán representarse de la siguiente forma:

FORMA	SIGNIFICADO
Circulo	Prohibición u obligación
Triangulo equilátero con base hacia abajo	Prevención o advertencia
Rectángulo	Información
Cruz	Información sobre situaciones de seguridad

Cuadro No. 17

La señalización a utilizar en los talleres de confección deberá de cumplir con los siguientes aspectos:

- Todas las señales o avisos serán colocados para influenciar y condicionar la conducta y el accionar de todas las personas que se encuentran dentro de los talleres advertirles sobre algún riesgo o peligro y la obligación que cada uno tiene de cumplirlas.
- Las normas y avisos que contengan las señales deberán atraer la atención de todas las internas y demás personas que laboran en los talleres mediante los colores y formas mencionados anteriormente.
- Toda señalización deberá de brindar y dar a conocer la información pertinente con la suficiente claridad de manera que sea entendible y no se preste a confusiones o interpretaciones erróneas, y así puedan ser cumplidas con facilidad por todas las personas.
- Las dimensiones de las señales que serán utilizadas en los talleres estarán en función de la distancia a la que se desea que estas sean percibidas, pero siempre deberán ser lo suficientemente grandes como para ser observadas con facilidad y así cumplir con el objetivo de prevenir accidentes.
- Los carteles o tableros de avisos y rótulos deberán ser colocados en forma apropiada, en lugares visibles, y sin obstáculos en los lugares que sean necesarios, debiendo ser entendibles, legibles y llamativos.

SEÑALES DE PREVENCIÓN

Las señales de prevención tiene la finalidad de alertar a las operarias internas sobre algún riesgo o peligro, concentrando su atención en el trabajo con seguridad, utilizando signos y formas geométricas que indiquen prohibición o advertencia. Este tipo de señalización será colocado en paredes, máquinas o equipo que se encuentren cerca de lugares que presenten riesgo o peligro o se prohíba una acción.

SEÑALES DE PREVENCIÓN

SIMBOLO	SIGNIFICADO DEL SIMBOLO	CONTENIDO DEL SIMBOLO
	Indica prohibición de alguna acción	Circulo con contorno negro y fondo rojo.
	Indica precaución o advertencia de algún riesgo o peligro existente.	Triangulo equilátero con base sobre la horizontal, con fondo de color amarillo y contorno negro.
	Indica precaución, materiales inflamables, combustibles o sustancias que pueden arder	Triangulo equilátero con base sobre la horizontal con la imagen de una llama en su interior y una línea gruesa bajo su base, contorno negro, fondo amarillo y la flama roja.
	Indica, advertencia de contacto o riesgo eléctrico.	Triangulo equilátero con la base sobre la horizontal con la imagen de un rayo o flecha quebrada con

		posición vertical hacia abajo y una línea gruesa bajo su base, contorno negro y fondo amarillo, rayo de color rojo.
	Indica riesgos o peligros existentes en toda una zona o área de un lugar de trabajo.	Una circunferencia ovalada en dirección horizontal de color amarillo.

Cuadro No.18

SEÑALES DE INFORMACIÓN

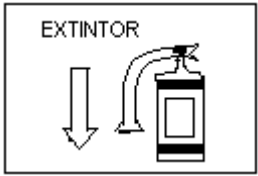
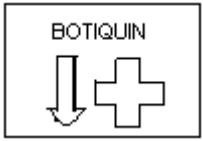
Las señales de información buscan dar a conocer la ubicación e instrucciones para el uso de equipo contra incendio y de primeros auxilio. Estas señales deberán tener formas, colores y símbolos que faciliten la comprensión de lo que se quiere señalar; las instrucciones sobre el uso del equipo contra incendio y de primeros auxilio se colocarán ya sea en el equipo o junto a él.

El equipo contra incendio esta formado por extintores del tipo ABC, con cilindros de 10 libras y estarán ubicados en sitios visibles y accesibles, dentro de un círculo rojo de 0.5 mts. diámetro, a 1.20mts. de altura (ver recomendaciones para su instalación y mantenimiento anexo No. 9).

El equipo de primeros auxilios debe estar en un lugar ventilado, accesible y provisto de todo lo necesario para actuar en caso de emergencia.

Estas señales se colocarán sobre las paredes ya sea pintadas o en carteles a una altura apropiada según el caso.

SEÑALES DE INFORMACIÓN

SÍMBOLO	SIGNIFICADO DEL SÍMBOLO	CONTENIDO DEL SÍMBOLO
	Indica el lugar donde se encuentra un extintor acompañado de las instrucciones para su uso	Rectángulo de fondo rojo con la palabra extintor sobre una flecha vertical apuntando hacia abajo ambos de color blanco y la figura de un extintor dibujado en color negro y blanco
	Indica el lugar donde se encuentra ubicado el botiquín de primeros auxilios	Rectángulo de fondo verde con la palabra botiquín sobre una flecha vertical apuntando hacia abajo ambos de color blanco y la figura de una cruz en color blanco.
	Indica prohibición de iniciar un foco de calor que pueda producir un incendio.	Círculo que indica prohibición su contorno negro, fondo rojo y la llama de color amarillo.

	Indica el lugar donde se encuentra ubicada la enfermería.	Rectángulo con fondo de color verde, en su interior la figura representativa de una enfermera y una cruz de color blanco

Cuadro No.19

SEÑALES DE EMERGENCIA

Mediante la señalización y las señales de emergencia se busca facilitar la identificación de las salidas de emergencia, las rutas de escape que deben seguirse para evacuar con facilidad los talleres.

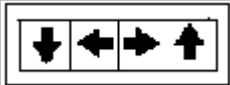
Las señales que indiquen las salidas de emergencia se colocarán sobre las puertas sin ningún obstáculo que impida su identificación; para ello se usarán letreros grandes que digan “SALIDAS DE EMERGENCIA” , acompañadas de flechas direccionales que indiquen hacia donde seguir.

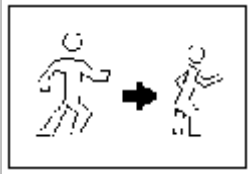
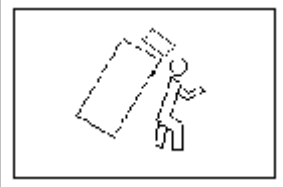
Las rutas de escapes estarán señaladas en el piso con franjas interrumpidas de color verde con un ancho de 12 cms. y con flechas direccionales que indiquen hacia donde ir.

Las zonas de seguridad serán espacios abiertos sin árboles que representen peligro o pisos que puedan hundirse. Estarán señalizados con un letrero que diga “ZONA SEGURA” en colores azul y blanco.

Además dentro de los talleres se colocarán carteles que contengan los procedimientos a seguir en el caso de incendio o terremotos para que estos sean del conocimiento de todas las personas que laboran en los talleres ; estos carteles estarán formados por rectángulos con fondo rojo, figuras y texto en color blanco.

SEÑALES DE EMERGENCIA

SIMBOLO	SIGNIFICADO DEL SIMBOLO	CONTENIDO DEL SIMBOLO
	Flechas direccionales indican las rutas de escape y el camino a seguir para llegar a las salidas de emergencia y zona de seguridad	Rectángulos con fondo de color rojo y contorno negro con una figura de flecha de color blanco en su interior que puede apuntar a direcciones diferentes.
	Flecha direccional acompañada de silueta humana que señala hacia adonde esta la salida de emergencia.	Rectángulo con fondo de color rojo con las palabras “salida de emergencia” acompañadas de otro rectángulo que indica una puerta y una flecha que le indica a la silueta humana hacia donde esta la salida. Estas figuras serán en color blanco.
	Indica que en el caso de un terremoto las personas deben buscar resguardo en un lugar seguro, ya sea debajo de una mesa u otro mueble.	Rectángulo con fondo rojo y sobre él, la figura de una mesa y de una persona resguardándose debajo de ella en color blanco.

	Indica que en caso de emergencia las personas que se encuentran en los talleres deberán de seguir las instrucciones del personal capacitado para actuar en situaciones de emergencia	Rectángulo con fondo rojo y la silueta de dos personas, una que indica hacia donde ir y la otra que obedece la dirección de la flecha que se encuentra entre las dos, todas estas figuras en color blanco
	Indica el lugar donde se encuentra un teléfono con el listado de números de emergencia.	Rectángulo con fondo azul y en su interior la figura de un auricular.
	Indica que en el caso de un terremoto las personas deben alejarse de paredes y objetos que puedan caer.	Rectángulo con fondo rojo y en su interior la figura de un objeto a punto de caerse y la silueta humana alejándose en color blanco.

Cuadro No. 20

3.2.4.5. EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Aún antes de haber tenido programas de prevención de accidentes, las(os) trabajadoras (es) que tenían conciencia del peligro del trabajo y querían protegerse, hacían sus propios dispositivos de protección.

El Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier tiene la obligación de empezar a proteger a las trabajadoras del área de talleres de confección de un daño específico, consecuencia de su actividad laboral. Al momento de proporcionar el equipo, debe tomarse en cuenta el tipo y la cantidad a proporcionar, que en este caso serían las maskas; cuyo objetivo primordial es filtrar el elemento contaminante en el medio ambiente. Estas pueden encontrarse fácilmente en ferreterías y farmacias; en donde se brinda asesoría gratuita a cada necesidad.

DISPOSICIONES IMPORTANTES

- El comité de seguridad e higiene ocupacional, es el encargado de vigilar el cumplimiento de normas de adquisición, mantenimiento y uso de los equipos de protección personal.
- Se debe proporcionar a las trabajadoras la capacitación y el adiestramiento de equipo de protección personal.

3.2.4.6. PRIMEROS AUXILIOS

Este apartado tiene como finalidad proporcionar la información necesaria para la aplicación de primeros auxilios en el caso de que éstos ocurran, como medidas primarias antes de la atención médica u hospitalaria, evitando así complicaciones por desconocimiento

Primeros auxilios

- Es esencial que en el lugar del accidente reciba la atención primaria mínima en lo que se realiza el traslado retirando al paciente del agente causal (calor, humo o fuego)
- Retirando en lo posible la ropa quemada, evitando remover la que esta pegada al cuerpo.
- Envolver con lienzos empapados de agua fría, siempre que sea posible, evitando la utilización de hielo ya que este también puede quemar.
- No aplicar ningún tipo de sustancias o ungüento sobre las zonas quemadas.
- En la medida de lo posible administrar anti inflamatorio y analgésicos.
- Dependiendo de la evaluación que se le haga a la persona afectada, dentro de la enfermería, se decidirá si se remite a un hospital o se le prestan los primeros auxilios allí mismo.

3.2.4.6.1. BOTIQUIN DE PRIMEROS AUXILIOS

Todos los talleres de confección deben estar equipados con un botiquín de primeros auxilios que cuente con los materiales requeridos y exigidos por la ley de Organización y Funciones del Sector Trabajo Social, Artículo 68 (ver anexo No. 9).

Se deberá colocar el botiquín en un local ventilado y accesible a todos los trabajadores; bajo la vigilancia de la instructora encargada de cada taller.

Deberá realizarse periódicamente revisiones para la verificación del surtido y fecha de vencimiento o caducidad de los medicamentos.

3.2.4.7. REGISTROS DE ACCIDENTES

Cuando se presenta un accidente se deben investigar las causas que lo produjeron para evitar que se vuelvan a repetir; para llevar un mejor control de los accidentes dentro de los talleres de confección se vuelve necesario crear un registro de estos donde se especifique datos e información como: fecha en que ocurrió el accidente, nombre de la persona accidentada, trabajo que realizaba, hora, lugar, la forma de cómo se produjo el accidente, el tipo de lesión y demás información que permita en algún momento actuar para corregir todo aquello que contribuyo a ocasionarlo. Este registro de accidentes se llevará de forma individual, es decir uno por cada taller y al final se integraran en un solo registro general donde se realizará la sumatoria de los accidentes ocurridos en todos los talleres, la fecha en que ocurrieron, el tipo de accidente, el nombre de la persona y taller donde ocurrió.

Las personas encargadas de realizar el asentamiento de los accidentes en el registro de cada taller será la instructora, de forma inmediata después de haber realizado la investigación.

La encargada de llevar el registro general será la supervisora de talleres la cual le informara a la dirección de todo lo acontecido.

Para realizar el asentamiento y el registro de accidentes se contará con dos formatos, uno para cada taller y uno general, estos formatos se muestran en los (anexos No. 10)

3.2.4.8. MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO

Se considera mantenimiento a toda serie de trabajos que deben realizarse en un taller de producción, infraestructura, maquinaria, equipo, herramientas e instalaciones con el fin de conservar el servicio que están prestando y para el cual fueron diseñados. Existen diferentes clases de mantenimiento pero en lo que respecta a talleres de confección del Centro, deberán ponerse en marcha el mantenimiento preventivo y el correctivo. A continuación se establecen particularidades de cada uno de ellos.

3.2.4.8.1. MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Este consiste en el trabajo de verificación y ajuste, reemplazo rutinario, lubricación y limpiezas necesarias con el fin de asegurarse que la maquinaria y equipo estén en condiciones adecuadas y listas para usarse cuando se necesite. Este trabajo de mantenimiento es predecible y rápidamente adaptable a una planeación y programación adecuadas.

Es tarea del mantenimiento preventivo, a través de inspecciones planeadas y programadas asegurar que no ocurran fallas en la maquinaria y equipo.

La ejecución del mantenimiento preventivo ya sea ligero ó a fondo debe de llevarse a cabo por medio de programas, es decir, debe planearse por eso este es mas barato que el mantenimiento correctivo, ya que el material como la mano de obra y el momento de la labor están adecuados en cantidad calidad y precio.

- Programas de visitas
- Programas de inspección pruebas y rutinaria
- Programas de reparación

- PROGRAMAS DE VISITAS

Estas son listas de lugares y artefactos a los cuales debe dirigirse el personal de mantenimiento, de acuerdo con la frecuencia que se haya estimado necesaria, para desarrollar los trabajos de mantenimiento recomendados por el fabricante, y la propia experiencia de los técnicos de mantenimientos en la especialidad.

- PROGRAMAS DE INSPECCION PRUEBAS Y RUTINAS

Son listas que indican las partes de un artefacto o maquinaria que hay que inspeccionar, probar o rutinar generalmente presentan lugares para anotación sencilla durante todo el año. Deben de estar colocados al lado mismo de la maquinaria a que se refiere el programa para permitirle a los inspectores y supervisores verificar objetivamente sin los trabajos que indican las anotaciones en este programa han sido ejecutadas en la maquinaria.

- PROGRAMAS DE REPARACIÓN

Estos programas indican por quien y cuando se deben hacer cada trabajo cuando debe empezarse y cuando debe terminarse. Es necesario aclarar que cuando se hacen los programas de inspección, pruebas y rutinas los trabajos de mantenimiento ahí considerados no forzosamente tienen que ser el 100 % de los necesarios para obtener un alto grado de eficiencia en la maquina mencionada.

3.2.4.8.2. MANTENIMIENTO DE REPARACIÓN O MANTENIMIENTO CORRECTIVO

Consiste en eliminar las condiciones no satisfactorias de funcionamiento que presentan los equipos o las máquinas en un momento determinado.

El trabajo que se realiza no es programado, generalmente es de emergencia. Es una acción necesaria para corregir operaciones imprevistas.

Este es el tipo de mantenimiento mas antiguo y es la reparación de la maquinaria, equipo e instalaciones, cuando se presenta un defecto que interrumpe las actividades normales. Por lo tanto este tipo de mantenimiento tiene como finalidad la recuperación inmediata del servicio que presta cada una de las máquinas y equipo.

Toda labor que se realiza en un mantenimiento correctivo exige una atención inmediata sin oportunidad de programaciones por lo que se vuelve mas complicada en cuanto a la disponibilidad de personal, repuestos y otras variables a considerar durante la ejecución

de la tarea. Esto lleva al establecimiento de costos mas altos porque no se puede saber en que momento se dará el problema, de igual manera la única forma de controlar este tipo de operación es por medio de reportes después de efectuado el proceso de corrección.

3.2.5. SISTEMA DE CAPACITACIÓN

El objetivo de este sistema es que, las operarias y el personal técnico y administrativo conozcan y comprendan los procedimientos seguros de trabajo.

3.2.5.1. MANUAL DE CAPACITACIÓN PARA LA PREVENCIÓN DE RIESGOS OCUPACIONALES

INTRODUCCIÓN

Tratar sobre higiene y seguridad ocupacional para talleres de confección se vuelve un tanto difícil por 2 razones fundamentales: En primer lugar, las limitaciones económicas que rodean a estos sectores dificultan el acceso a algunas mejoras del medio ambiente laboral; y en el segundo, porque a nivel nacional no se ha investigado de manera exhaustiva las medidas practicas de aplicación de la seguridad en las variadas actividades que componen el sector.

Este manual pretende guiar a los facilitadores que abordan la seguridad ocupacional y desean usar una metodología participativa. Las guías comienzan con la definición de los conceptos básicos, ayudar, evaluar al interior de cada taller las causas de riesgos, siguiendo con los principios y su aplicación en la prevención; también se analiza los

diferentes equipos de protección de acuerdo a la factibilidad del sector y se concluye con una revisión a los factores humanos que influyen en los accidentes, dándose pautas para promover y educar a los mismos en materia de seguridad.

El curso esta diseñado para trabajar durante un promedio de 12 horas y puede ser adaptado a los diferentes campos de actividad empresarial siempre y cuando se acompañen de las debidas investigaciones sobre la aplicación de principios de prevención.

PRUEBA ANTERIOR

El objetivo de este ejercicio es hacer un inventario de los conocimientos que el grupo tienen acerca de la higiene y seguridad ocupacional, para orientar de una mejor manera el desarrollo de la capacitación.

Digamos

1- ¿Cuál es la diferencia entre un accidente y una enfermedad profesional?.

2- ¿Porque razones debemos prevenir los accidentes?

3- ¿En que ocasión se debe ocupar equipo de protección personal?

4- Influye la capacidad física y mental del trabajador en un accidente.

Si ☐ No ☐ De que
manera: _____

5- ¿Cómo podemos promover la seguridad en su taller?

TEMA: CONCEPTOS SOBRE HIGIENE Y SEGURIDAD OCUPACIONAL

Objetivo: Dar a conocer a los participantes los conceptos usados en la higiene y seguridad ocupacional y así obtener la diferencia y aplicación en sus respectivos talleres.

Tiempo: 60 minutos

Recursos: Acetatos de los conceptos, láminas sobre riesgos de enfermedad y accidente en el trabajo, cartel con descripción de los riesgos de accidentes y enfermedades

Pasos:

1- Usando los acetatos explicar cada uno de los conceptos

2- Usando las láminas, que los participantes individualmente señalen con una **A** sobre la figura que representa un riesgo del accidente y con una **E** la que representa un riesgo de enfermedad profesional.

- 3- Compartir los resultados en plenaria, usando cualquiera de las siguientes actividades:
 - 3.1- Preguntar a un voluntario de la plenaria que comparta su respuesta a la figura de las laminas confirmar con el resto la validez o incorrección de la respuesta
 - 3.2- Llevar a la capacitación un cartel con las mismas figuras de la lamina, colocarlo y pedir algunos voluntarios que pasen a marcar su respuesta en el cartel. Al final terminar la actividad resumiendo cuales son riesgos de enfermedad y cuales son riesgos de accidentes.
- 4- Concluir la tarea haciendo preguntas sobre los conceptos

CONCEPTOS

SEGURIDAD OCUPACIONAL:

Es aplicar los conocimientos técnicos necesarios para reducir, controlar y/o eliminar los accidentes en el trabajo.

HIGIENE OCUPACIONAL:

Es aplicar los conocimientos técnicos necesarios para conocer y evaluar los factores del medio ambiente de trabajo que pueden causar una enfermedad profesional.

ACCIDENTE DE TRABAJO:

Es cualquier suceso que interrumpa el proceso de trabajo y de cómo resultado un daño al hombre y/o a la propiedad.

ENFERMEDAD PROFESIONAL:

Es cualquier enfermedad que proviene de la exposición a condiciones de trabajo donde se este desempeñando o se haya desempeñado un trabajador y que le produzca la muerte o disminuya su capacidad para realizar un trabajo

TEMA: CAUSAS DE LOS ACCIDENTES

Objetivo: Definir con los participantes las causas que originan un accidente, de tal manera que puedan advertirlos en cualquier situación

Tiempo: 90 minutos

Recursos: Cartel o lamina de riesgos, cartel o acetatos con respuestas del paso 5

Pasos:

- 1- Explicar que el objetivo de la seguridad es la búsqueda de las causas principales de los riesgos de accidente y adopción de medidas preventivas para eliminarlos.
- 2- Explicar, usando el cartel o acetato, lo que es una causa de riesgo.
- 3- Este paso se puede desarrollar de cualquiera de las dos formas siguientes:
 - 3.1- Tomar un taller como modelo de acuerdo a la actividad de los participantes para identificar causas de riesgos. En lluvia de ideas elaborar un listado de éstos.
 - 3.2- Repartir la lámina de riesgos por grupos y que identifiquen y enlisten los riesgos que ellos alcanzan observar.
- 4- Hacer grupos por tipos de talleres y que repitan la misma actividad del paso 3, pero aplicado a cada taller.
- 5- Preguntar sí con los pasos 3 y 4 lograron identificar ¿Cuáles son los 3 factores principales por lo que ocurren accidentes?

La respuesta apropiada es:

- a) Debido al equipo técnico (máquinas, herramientas, mobiliarios, etc.)
- b) Debido al medio ambiente de trabajo (luz, ventilación, ruido, desperdicios, postura de trabajo, etc.)
- c) Debido al trabajador.

Explicar que cualquier causa de accidente es producto de uno de los factores anteriores o una combinación de 2 ó de los 3.

6- Concluir la tarea explicando que los accidentes del trabajo son la consecuencia final de manera de obrar y de condiciones de trabajo que no respetan las exigencias de seguridad.

TEMA: PRINCIPIOS EN LA PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Objetivo: Determinar con los participantes las principales medidas que deben tomar para eliminar causas de riesgos y consecuentemente prevenir accidentes.

Tiempo: 180 minutos

Materiales: Acetatos conteniendo los principios para prevenir un accidente, fotocopias del modelo de reglamento de seguridad, listado de riesgo del tema anterior, concepto de prevención.

Pasos:

ACTIVIDAD A

1. Explicar que después de inspeccionar y reconocer los riesgos, el segundo paso consiste en eliminarlos utilizando técnicas de seguridad.

2. Explicar el concepto de prevención.
3. Si se tienen listados del tema N° 2, se puede trabajar en soluciones a dichos riesgos, este paso puede ser en grupos afines o en plenaria.
4. Explicar usando acetatos de los principios en la prevención de accidentes:

“PREVENCIÓN”

CONSISTE EN ELIMINAR AL MENOS UNO DE LOS FACTORES DE RIESGO DE UN ACTO O CONDICION PELIGROSA EN EL LUGAR DE TRABAJO

PRINCIPIOS EN LA PREVENCIÓN DE UN ACCIDENTE

1. Tener un reglamento sobre como comportarse durante las horas de trabajo, como usar los equipos, eliminación de desperdicio, manejo de materiales, etc.
2. Normar el uso de prácticas de seguridad e higiene.
3. Normar el uso de equipos de protección personal, ropa de trabajo.
4. Inspeccionar constantemente el medio ambiente para eliminar cualquier riesgo de accidente.
5. Inspeccionar para asegurar la puesta en práctica de los reglamentos y normas anteriores.
6. Instruir a cada trabajador y sobre todo a los nuevos en las técnicas de seguridad.
7. Persuadir a través de promoción permanente para formar una conciencia de seguridad.

ACTIVIDAD B

1. Como una actividad práctica de la tarea, se debe trabajar en grupos afines para el elaborar un modelo de reglamento de seguridad. Para orientarlos se les puede proporcionar el modelo anexo, y al final compartirlo en plenaria para mejorarlo o hacerle sugerencias para el resto del grupo.
2. Terminar la actividad con la siguiente recomendación:

“LA PREVENCIÓN DE UN ACCIDENTE SOLO ES POSIBLE CON LA COOPERACIÓN DE LAS INSTRUCTORAS Y LAS MENORES TRABAJADORAS”

REGLAS DE SEGURIDAD

1. Antes de comenzar a trabajar, revise las máquinas, equipo y herramientas, reporte cualquier desperfecto para su reparación.
2. Use la ropa apropiada y los equipos de protección indicados.
3. Mantenga ordenado y limpie el área de trabajo.
4. Coloque los productos inflamables en lugares apropiados.
5. No bromea en horas de trabajo
6. Cuando opere cualquier maquinaria no use relojes, cadenas, anillos, pulseras u otras prendas.
7. Desconecte las máquinas cuando revise alguna parte de ello o éste dando mantenimiento.
8. No lance objetos puntiagudos al piso, equipos o mesas de trabajo, sino deposítelas en el recipiente apropiado.
9. Evite un incendio, no fumando dentro del taller.
10. Manténgase atento a su labor, recuerde que un descuido puede ser fatal.

TEMA: APLICANDO PRINCIPIOS DE PREVENCIÓN.

Objetivo: Dar a conocer a los participantes, algunas aplicaciones de los principios de prevención de accidentes, tomando en cuenta las condiciones económicas del centro de reeducación.

Tiempo: 120 minutos.

Materiales: Videos, fotos, diapositivas o acetatos alusivos a la aplicación de prevención.

Pasos:

Antes de trabajar con este tema, investigar algunas aplicaciones prácticas que hayan sido implementadas en talleres similares o del grupo capacitando, lo apropiado seria tener fotografías, videos o diapositivas que ilustren las mejoras aplicadas. Si no encuentra información en el medio, se puede recurrir a información de bibliografía especializada, pero no olvide tomar en cuenta las condiciones de los talleres. Al final del tema se dan ejemplos de aplicaciones por tipo de actividad.

1. Explique al grupo cada que taller presenta diferentes tipos de riesgos, pero que en general hay principios que son aplicables a cualquier tipo de empresa, y que es obligación de cada propietario el establecer las medidas prácticas que se deben seguir en cada taller específico.
2. Haga una presentación del material que usted ha investigado (fotografías, videos, diapositivas, etc.), y luego genere una discusión tomado como base las siguientes preguntas:

¿Quiénes entre ustedes, ya han aplicado algunas de estas medidas?

¿Qué beneficios han experimentado?

¿Qué problemas se han presentado?

¿Cómo reaccionaron sus operarios, como reaccionan actualmente?

Si no han aplicado ninguna de las medidas anteriores, ¿Cuál ha sido la razón?

Desconocimiento de cómo hacerlo.

Factibilidad económica.

Resistencia a la seguridad (poca conciencia de seguridad)

3. Para concluir la actividad, pedir que cada taller participante trabaje en un plan de seguridad, tomando como base un modelo de planificación simple. Al final cada taller expondrá su plan para retroalimentación del resto de participantes.
- Por ejemplo:

PLAN DE SEGURIDAD

TALLER: _____

CAUSAS DE RIESGO	MEDIDAS DE PREVENCIÓN	CUANDO	QUIEN	INVERSIÓN
Sustancias Inflamables	-Almacenarlas alejadas de los trabajadores	—	Supervisora	—
	-Clasificarlas	—	Operaria	

Instalación eléctrica defectuosa	-Reglamentar su uso	—	Supervisora	
	Reparar	—	Electricista	—

ALGUNAS APLICACIONES

1- CUANDO SE TRABAJA CON EQUIPOS ELÉCTRICOS

- a) Evitar que se rocen los cables (cuando sea necesario, los alambres deben estar soldados o cubiertos)
- b) Hacer inspecciones periódicas y reemplazar los cables deteriorados.
- c) Evitar extensiones alámbricas temporales a través del piso.
- d) Aislar los cables descubiertos.
- e) Conectar a tierra todo equipo electrónico.
- f) Quitarse joyas u objetos de metal cuando se esta trabajando cerca de la corriente eléctrica.
- g) Verificar que los fusibles, corta-circuitos e interruptores sean utilizadas correctamente.

2- CUANDO SE TRABAJA UN LIQUIDO

- a) Reemplazar líquidos inflamables por los no inflamables, cuando sea posible.
- b) Controlar fuentes de ignición como materiales humeantes, llamas o soldaduras cerca de líquidos inflamables.
- c) Alejarlos de superficies calientes y fuentes eléctricos.
- d) Ventilar los vapores para reducir la presión.
- e) Enseñar al personal métodos para el manejo de material.

3- CUANDO SE TRABAJA CON HERRAMIENTAS MANUALES (tijeras, picos, descocedores, desarmadores, etc.)

- a) Comprar herramientas de buena calidad y apropiadas al tipo de trabajo a realizar.
- b) Utilizarlas para el fin que fueron diseñadas.
- c) Si hay materiales inflamables cerca, no usar herramientas que produzcan chispas.
- d) Todas las herramientas con filo o puntas agudas, cuando no se utilicen, resguardarlas en estuches apropiados.
- e) Las herramientas manuales no se dejaran, aunque fuese provisionalmente, en los pasillos, escaleras o lugares elevados desde los cuales pueden caer sobre las personas.

- f) Disponer de portaherramientas o estuches adecuados cerca de los bancos de trabajo.
- g) Reemplazar cualquier herramienta defectuosa.
- h) Adiestrar a cada operario en el empleo seguro de cada herramienta.

4- CUANDO SE TRABAJE CON MAQUINARIA O HERRAMIENTAS ELECTRICAS

- a) No exponga herramientas eléctricas al agua; no las use en lugares húmedos.
- b) No fuerce su herramienta, la herramienta hará el trabajo mejor y seguro si se usa para la capacidad que fue diseñado.
- c) No hale la herramienta por el cordón de corriente, tampoco desconecte tirando del cordón, proteja el cordón del calor, aceite y de partes filosas.
- d) No se empine al trabajar mantenga los pies al piso y el balance del cuerpo todo el tiempo.
- e) Desconecte la maquina, cuando este en uso, antes de una reparación, mantenimiento o cambio de accesorios.
- f) Después de una reparación o mantenimiento verifique si ha retirado todas las herramientas de la maquina antes de encenderla.
- g) Use extensión para intemperie, si trabaja fuera del taller.
- h) No opere ninguna maquina si esta soñoliento o fatigado.
- i) Revisar partes dañadas antes de operar, si una parte esta dañada debiera repararse por una persona autorizada.

- j) No operar herramientas eléctricas portátiles cerca de líquidos inflamables o atmósferas gaseosas o explosivos, los motores en estas herramientas normalmente producen chispas.

TEMA: EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Objetivo: Brindar a los participantes los conocimientos básicos necesarios para seleccionar el equipo de protección apropiado a las necesidades de su taller.

Tiempo: 90 minutos

Materiales: Laminas sobre equipo de protección.

Pasos:

1. Explicar a los participantes que la mejor manera de prevenir los accidentes es eliminar los riesgos o controlarlos lo mas cerca posible es necesario facilitar al trabajador algún tipo de protección personal, pero dejar claro que este es un ultimo recurso.
2. Montar con anticipación una mini-exposición de los diferentes equipos de protección personal y generar una discusión acerca de las ventajas y desventajas. Esto puede hacerlo con la plenaria o por grupos durante un máximo de 15 minutos (si no es posible llevar los equipos, puede auxiliarse elaborando un cartel que ilustre equipos de protección personal)

3. Tener la actividad explicando que todo equipo de protección debe ser personal y adaptado al físico de cada trabajador ya que de lo contrario no será útil y, en el peor caso le da al trabajador la falsa impresión de estar protegido.

LOS DOS REQUISITOS MAS IMPORTANTES SON:

- Sea cual fuera la causa de riesgo, el equipo debe dar suficiente protección contra aquella.
- El equipo debe ser liviano para que resulte cómodo llevarlo puesto, también duradero y causarle al trabajador el mínimo de molestia, dejando al mismo tiempo la mayor libertad de movimientos, visibilidad, etc.

REGLAS PARA SELECCIONAR ROPA DE TRABAJO.

1. Evaluar los riesgos a que se va a exponer y comprobar que el tipo de ropa reduzca al mínimo ese riesgo.
2. Las ropas deberán ajustar bien: evitando que tengan partes flexibles que cuelguen o cordones sueltos, también los bolsillos y si fueren necesarios, que sean lo mas pequeños posibles.
3. Las camisas deberán usarse con mangas cortas.
4. No llevar en las bolsas objetos afilados o con puntas, ni materiales explosivos o inflamables.

5. Si trabaja con polvos inflamables o explosivos tóxicos, no use ropa con bolsas, mangas con ruedo o cualquier parte doblada o vuelta hacia arriba que pueda almacenar dichos polvos.
6. El calzado de trabajo tiene que ser cómodo, la suela, de acuerdo al piso donde se trabaja (Ej.: no usar tacones donde haya rejillas o irregularidades en el piso), no usar calzado con partes metálicas que pueda producir chispa donde hay sustancias inflamables.

TEMA: LA MENTE Y EL CUERPO EN LA PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Objetivo: Definir con los participantes que elementos del factor humano influyen para poner en peligro o proteger a las trabajadoras.

Tiempo: 90 minutos

Materiales: Estudio de caso

Pasos:

- 1- Explique que gran parte de los accidentes se le atribuyen al descuido o imprudencia de las trabajadoras pero que a menudo esto es injustificado ya que no le presta la debida atención a las condiciones que anteceden al acto imprudente, pero se tratará de evaluar algunas respuestas al porqué, la operaria es imprudente en sus tareas cuando bien las podrían realizar con seguridad.
- 2- Haga grupos de trabajo de acuerdo al número de participantes y entrégueles una copia del estudio de caso para que trabajen durante unos 20 minutos en contestar las

preguntas. (No olvide que si van a exponer posteriormente deben nombrar un moderador).

- 3- En plenaria cada grupo expone sus conclusiones y el facilitador retroalimenta tomando, como base la información anexa.

ACTITUDES RESPECTO A LA SEGURIDAD

- 1- Buscar siempre el procedimiento más rápido, mas sencillo y menos molesto en busca de la productividad sin tomar en cuenta la seguridad (Ej: eliminar la cubierta de protección de una máquina para evitar limpiarla periódicamente)
- 2- Considerarse una persona con suficiente experiencia para cuidarse sola
- 3- Buscar la aprobación del grupo más experto ignorando las reglas de seguridad o trabajar sin el equipo de protección personal para mostrar su valentía.

INFLUENCIA DEL MEDIO AMBIENTE EN LA FRECUENCIA DE ACCIDENTES

Un factor psicológico muy importante en la frecuencia de un accidente es la relación que las autoridades del taller tengan con las internas. Cuando existe descontento por diversas causas como: horarios, asignación de tareas, etc., estos pueden ser ingredientes que facilitan un riesgo de accidente; por tanto es necesario crear un ambiente laboral apropiado donde las relaciones humanas se reflejen en el trato tanto instructora – operaria como entre compañeras. Otro elemento que influye en el estado de ánimo es el medio ambiente físico tal como un taller ordenado, lugares de trabajo bien dispuestos,

instalaciones sanitarias con higiene, disposición apropiado de desechos y desperdicios, etc.

Cualquier trabajadora donde su ambiente físico como psicológico son apropiados para el trabajo se volverá mas inmune a sufrir un accidente.

CONDICIONES FÍSICAS QUE PUEDEN SER CAUSA DE ACCIDENTE

EN LA VISTA:

Muchas operarias tienen problemas de visión sin saberlo, y se le ha asignado tareas donde se necesita agudeza visual. No olvidemos que si la iluminación es deficiente también puede ocurrir fatiga visual por lo tanto se recomienda dos cosas:

- 1- Promover la iluminación apropiada a cada tipo de actividad
- 2- Que las trabajadoras se chequeen la vista con un médico especializado y después de las correcciones mantener vigilancia permanente, y si el defecto o enfermedad no puede eliminarse asignar a este tipo de trabajador aquellas tareas que no representen riesgos a su seguridad.

ENFERMEDADES NERVIOSAS, EPILEPSIA, SORDERA, ETC.

Cualquier operaria que sufra alguna enfermedad como las mencionadas en el título está expuesta y ella expone también a sus compañeras a riesgos mayores a lo normal. Estos casos deberán tratarse con cuidado y por expertos. Cualquier disposición deberá tomar en cuenta que la seguridad es lo más importante.

FATIGA Y ABURRIMIENTO

No se debe olvidar que si las condiciones de trabajo están bajo el nivel requerido, el cuerpo sufre cansancio que se puede pronunciar hasta convertirse en fatiga, sobre todo se debe tener cuidado especial cuando las jornadas de trabajo se alargan, ya que el cuerpo sufre alteraciones en un ciclo normal de descanso o sueño. Un consejo importante es que cuando a la operaria se le nota estado de fatiga no se le debe permitir usar herramientas ni equipos que le puedan causar un accidente.

Otro elemento importante, en la prevención de accidentes es el grado de adaptación al tipo de trabajo, ya que existen personas que fácilmente se aburren de realizar un mismo trabajo o se vuelven autómatas en una actividad; se debe poner especial cuidado en estar constantemente recordando que un accidente puede ocurrir a cualquier hora por lo tanto hay que evaluar si cada operario está apto para un tipo de maquinaria y si la monotonía podría llevarlo a descuidos y, entonces como consecuencia, sufrir un accidente.

ESTUDIO DE CASO

Juana es una operaria de taller de Costura Industrial con 2 años de experiencia en este oficio, su edad es de 16 años y nadie es tan rápida como ella en el trabajo. Sin embargo Juana sufre de molestias al respirar y por la noche tose mucho. Además se incrustó la aguja de la máquina 2 veces en lo que va del año; visitando la enfermería para curaciones. Dentro del taller hace mucho calor; y aunque Juana es ordenada para trabajar, algunas de sus compañeras no lo son, últimamente se le ha visto decepcionada y su rendimiento dentro del taller ha disminuido.

PREGUNTAS

- 1- Cual será el motivo de las molestias respiratorias que sufre Juana?
- 2- Qué factores pudieron ser la causa de los accidentes que sufrió Juana?
- 3- Como podrían prevenirse esos riesgos?
- 4- Que significa actuar imprudentemente?

TEMA: LA EDUCACIÓN EN SEGURIDAD

Objetivo: Determinar con las participantes un método práctico para instruir y formar a las operarias sobre seguridad industrial.

Tiempo: 90 minutos

Materiales: Hojas de instrucciones para cada grupo de trabajo, fotocopias de carteles de seguridad.

Pasos:

1- Explique el objetivo de la tarea y lance en plenaria la siguiente pregunta.

¿Cómo se puede concientizar a las trabajadoras sobre la seguridad en el taller?

Escriba las respuestas y oriente la discusión basada en la información sobre educación en seguridad.

2- Haga tres grupos de trabajo y pida que trabajen durante 30 minutos en tres maneras de promover la seguridad.

Grupo No.1 Diseñar carteles sobre seguridad. Debe darles instrucciones sobre como diseñarlos y el material necesario para que el trabajo sea llamativo.

Grupo No.2 Organizar un concurso sobre seguridad a nivel de los talleres representados. Oriente como formular las bases y los premios para las participantes.

Grupo No.3 Diseñar una campaña de promoción de interior de cada taller. Oriente como formular el tema de la campaña, buscar patrocinios y los medios apropiados para probarlos.

3- Después que cada grupo haya terminado su trabajo invítelos a que pasen a exponerlo y termine la tarea haciendo énfasis en que cualquier campaña o promoción solo es medio auxiliar. Es imposible compensar con ellos la falta de orden, la planificación

adecuado a la seguridad, pero si puede ayudar a crear entre los trabajadoras una conciencia mas clara de la importancia de la seguridad.

ALGUNAS IDEAS DE CÓMO DISEÑAR UN CARTEL

Cualquier cartel debe de cumplir con su misión de persuadir acerca de la importancia de la seguridad, puede hacerse con fotografías y dibujos, pueden ser positivos, negativos y humorísticos.

UN CARTEL POSITIVO:

Ilustra las ventajas de la prudencia, la comodidad que recibe la operaria, el bienestar de las demás internas.

UN CARTEL NEGATIVO:

Describe las consecuencias de imprudencia a través de ejemplos de resultados desastrosos por actuar imprudentemente, Ej: Electrocutadas, heridas, golpeadas, etc.

UN CARTEL HUMORÍSTICO:

Recurre al sentido del humor como medio para llamar la atención de tipo caricatura. Tiene la ventaja de poder incorporar detalles que son imposibles de resaltar en una fotografía.

¡RECUERDE QUE UN CARTEL BUSCA PERSUADIR. JAMAS, JAMAS UTILICE EL CARTEL PARA EVITAR RESPONSABILIDAD SOBRE UN ACCIDENTE!.

CONCURSOS

A muchas personas les gusta participar con entusiasmo en cualquier actividad que conlleve un estímulo como recompensa. Se debe tener especial cuidado de que el grupo comprenda que la idea del concurso no estriba en quién gane sino en disminuir los accidentes.

Las ideas básicas del concurso deben girar en:

Ordenar y mantener limpio el taller

Establecer medidas de prevención

Disponer y facilitar el equipo de protección a las trabajadoras

CAMPAÑAS DE SEGURIDAD

- 1- Llamar la atención de las internas
- 2- Desarrollar su interés por el concepto de la seguridad
- 3- Intensificar su deseo de trabajar con seguridad
- 4- Promover la acción de la seguridad

Algunos medios son (carteles, megáfonos, películas, exposiciones, charlas, seminarios, demostraciones, actividades en días especiales)

PRUEBA POSTERIOR

El objetivo de este ejercicio es evaluar los conocimientos adquiridos al finalizar la capacitación en la prevención de riesgos ocupacionales.

Díganos:

1. ¿Cuáles son los 3 factores principales por los que ocurren accidentes y/o enfermedades en su taller de confección?

2. Cuales son algunas de las reglas de seguridad que debe aplicar al momento de realizar su trabajo en el área de talleres vocacionales.

3. ¿Por qué es necesario el uso de las reglas de mascarillas y para que sirven?

4. Qué significa actuar imprudentemente al realizar su trabajo en los talleres de confección?

5. ¿Qué ideas podría usted aportar en la lucha contra los accidentes y/o enfermedades derivadas específicamente del trabajo en talleres?

3.3. IMPLEMENTACION DEL PLAN

El Plan de Seguridad e Higiene Ocupacional sólo tendrá razón de ser en tanto existan las posibilidades reales de implementarlo y se organice un formal seguimiento del mismo. De ahí que se considere importante dejar establecido cual es el personal directamente relacionado con la función de seguridad y , entre estos cual es el nivel que tomara las decisiones para hacer posible este proceso de implantación y seguimiento.

El principal responsable de la puesta en marcha del Plan es la directora del Centro de Reeducción quien se apoyará en los supervisores y en el comité de seguridad e higiene, así como en los técnicos. La dirección e instructoras desempeñan un papel importante en la identificación preliminar de las situaciones de riesgo y en la implantación eficaz de las medidas de seguridad preventivas aprobadas y sistematizadas en el Plan o Programa; los supervisores garantizaran que las operarias internas conozcan los objetivos de seguridad y contribuyan a su consecución; las operarias conocerán y aplicarán los requisitos mínimos de seguridad en su relación con sus tareas diarias.

Sin embargo, para mantener un entorno lo más invulnerable que se pueda según las condiciones y los recursos, deberá involucrarse a todos los empleados. Este enfoque unificador se logra a través de una formación sustancial de “concientización sobre la seguridad” de forma sostenida en toda la institución y responde a la dificultad de contar con un profesional de seguridad a tiempo completo.

FASES DEL PLAN DE SEGURIDAD

En la implementación del plan de seguridad, la actividad de gestión se distribuirá en tres áreas principales: 1) Evaluación de riesgos; 2) Planificación y puesta en marcha de métodos preventivos; y 3) Evaluación del Plan.

1. EVALUACIÓN DE LOS RIESGOS

El esfuerzo principal en la evaluación del riesgo se centra en el análisis de la vulnerabilidad. Este procedimiento consiste en identificar aquellos sucesos que puedan producirse y conlleven a un riesgo, asignando una frecuencia o probabilidad de ocurrencia a cada uno de ellos y estimulando la incidencia probable del mismo, si se produce.

Al estudiar la frecuencia deben tomarse en cuenta distintos factores genéricos de probabilidad o frecuencia para un mejor manejo de los datos. Así pues, entre los factores físicos se incluyen la composición, tamaño, forma y entorno físico; entre los factores de procedimiento están la manera en que se tratan los materiales y otros recursos expuestos al peligro, así como los movimientos o desplazamientos de las operarias, la forma en que se da la responsabilidad y la calidad del mantenimiento; incluidos en los factores históricos cabe destacar el historial del Centro y de los talleres en particular en cuanto a accidentes y enfermedades profesionales o los registros de pérdidas.

2. PLANIFICACIÓN DE LAS MEDIDAS PREVENTIVAS

Los responsables de la seguridad deben identificar a todo el personal, materiales y procedimientos que puedan emplearse para reducir los riesgos.

Las áreas en las que debe expresarse la política del Centro de Reeducción para crear una línea básica de acción para implementar los procedimientos y normas pueden ser, entre otras, la de selección de personal, admisión a las instalaciones, papel de los mandos superiores e intermedios, deberes de las operarias, instalaciones médicas, entorno del trabajo y peligros físicos, carga de física y mental, condiciones mínimas de seguridad, procedimientos.

3. EVALUACIÓN DE LAS MEDIDAS PREVENTIVAS

Una vez hayan sido seleccionadas e implementadas las medidas preventivas de seguridad e higiene, deben evaluarse en cuanto a su eficacia integrada, tratando en lo posible de manejar datos numéricos y hechos concretos en cuanto a daños, pérdidas, lesiones y enfermedades evitadas

3.4. CONCLUSIONES.

- La atención que se da a los accidentes y enfermedades causadas directamente por la actividad laboral dentro de los talleres de confección es del tipo curativo o

correctivo debido principalmente a que no se ha elaborado un plan de higiene y seguridad ocupacional ni total ni parcialmente.

- Complementariamente a la carencia de una herramienta de control y prevención sistemática de accidentes y afecciones derivadas de la actividad laboral, no se cuenta en la actualidad con un comité que apoye y fomente la aplicación de medidas profilácticas y de seguridad.
- Las políticas y objetivos que se aplican con el conocimiento del personal y de las internas son de carácter general, pero no se tiene este tipo de fundamentos orientados al sector de talleres específicamente
- Hace falta una sistematización de datos estadísticos sobre daños personales y materiales ocasionados durante las jornadas de trabajo, lo cual será un buen insumo para la implantación y evaluación del plan, tal como se propone.
- La comunicación de medidas y normas se da (en orden de mayor a menor frecuencia) principalmente de forma oral, por avisos en cartelera y a través de hojas sueltas, pero no de manera integrada ni responde a objetivos y estrategias concebidas para enfrentar riesgos y daños.

- No existe un manual de capacitación que pueda ser integrada al plan de seguridad para minimizar las posibilidades de riesgo por no usar equipo de protección personal, no aplicar principios de prevención, y en general no poseer los conocimientos mínimos necesarios en seguridad e higiene ocupacional.
- No hay un reglamento específico ni se cuenta con un plan de emergencia en caso de accidentes personales o de siniestros.
- El personal administrativo y operativo, no conoce las ventajas de tener identificadas las áreas con riesgos de trabajo, procedimientos de trabajo seguros y como actuar en casos de emergencias.

3.5. RECOMENDACIONES

- El Centro de Reeducción debe implementar el plan de seguridad e higiene ocupacional.
- La implementación del plan la pueden llevar a cabo: Las autoridades en seguridad asignados por el Centro, estudiantes universitarios que realicen su servicio social, técnicos en la materia, consultores externos o Instituciones gubernamentales relacionadas con el ramo.

- La Institución debe poner en práctica el manual de capacitación incluido en el plan, para la prevención de enfermedades profesionales y minimización de riesgos producidos por las operaciones en la confección.
- La organización del Centro debe especializarse en la prevención de riesgos y dar cobertura a los distintos talleres vocacionales.
- Debe realizarse controles sobre accidentes y enfermedades derivadas del trabajo, logrando eficacia contra de las contingencias.
- Deberán tomarse decisiones efectivas para asignar parte del presupuesto anual a las medidas de prevención y saneamiento dentro de los talleres.
- Debe existir un sistema de mantenimiento preventivo y programado en máquinas, equipo y herramientas, así como en las instalaciones de talleres de confección.
- La dirección del Centro debe propiciar una atención sostenida a la prevención de riesgos ocupacionales apoyando a las unidades operativas.
- Deben organizarse grupos de auto apoyo como los comités de seguridad e higiene ocupacional, gestionando la necesaria asesoría calificada en esta materia.

- Es necesario dar prioridad a la seguridad en la infraestructura física, aprovechando la futura adecuación en el diseño de esta.
- Cultivar las relaciones interpersonales y fortalecer los hábitos correctos de trabajo derivados en mejoras en aspectos de orden, aseo y seguridad en general.
- Deberán tomarse acciones correctivas respecto a la violación de lo establecido en el presente Plan.
- Debe cumplirse con las disposiciones contenidas en este Plan de prevención.
- Es urgente la participación decidida de las autoridades administrativas, personal técnico e internas para el éxito del Plan.

GLOSARIO

ACCIDENTE: Suceso no deseado o no intencionado que bajo circunstancias poco diferente podría generar pérdida para las personas y/o la propiedad.

ACCIDENTE DE TRABAJO: Es toda lesión orgánica, perturbación funcional o muerte, que el trabajador sufra a causa con ocasión o por motivo del trabajo. Dicha

lesión, perturbación o muerte ha de ser producida por la acción repentina y violenta de una causa exterior o del esfuerzo realizado.

ACCIDENTE INCAPACITANTE: Es aquel accidente que provoca incapacidad laboral y hace perder al trabajador una o más jornadas de trabajo.

ACTOS INSEGUROS: Se les define como toda acción u omisión que genera un accidente. Es un comportamiento de las personas que vulneran el procedimiento aceptado como seguro y que posibilitan que suceda un accidente.

ADMINISTRACIÓN: Es la técnica que busca lograr resultados de máxima eficiencia en la coordinación de las cosas y personas que integran una empresa o institución.

AGENTE: Todo lo que obra o produce un efecto.

ALEGIA: Una respuesta o normal de una persona hipertensiva a los estímulos químicos o físicos. Las manifestaciones alérgicas de mayor importancia ocurren en aproximadamente en el 10% de la población

CAUSA: Conjunto de condiciones inseguras y actos inseguros que intervienen en la génesis de un accidente.

COMITÉ DE SEGURIDAD: Es la integración de personas, que tienen visión técnica del lugar de trabajo para prevenir y corregir todo aquello que implique un riesgo ocupacional, capacitando en diferentes áreas para el manejo y respuesta a emergencias.

CONDICIONES DE SEGURIDAD: La seguridad en el trabajo trata de identificar, anular o reducir las causas naturales y explicables que “EXPLICAN” la aparición de un accidente para evitar o minimizar los accidentes de trabajo.

CONDICIONES DE TRABAJO: Conjunto de variables que definen la realización de una tarea concreta y el entorno en que está se realiza y que determina la salud del trabajador.

CONTAMINANTES BIOLÓGICOS: Son organismos vivos (microbios, hongos, virus, etc.) que al penetrar el cuerpo humano determinan la aparición de enfermedades de tipo infeccioso o parasitario.

CONTROL: Es la medición de los resultados actuales y pasados, en relación con los esperados, ya sea total o parcialmente, con el fin de corregir, mejorar y formular nuevos planes.

DIRECCIÓN: Es la función ejecutiva de guiar y vigilar a los subordinados.

DISCIPLINA: Conjunto y observancia de las leyes o reglamentos que rigen la Iglesia, el ejército, las escuelas, la dirección.

EDUCACIÓN: Es el método de la enseñanza de seguridad como materia en las facultades de ingeniería, cursos de aprendizaje, charlas, seminarios, exposiciones, etc.

ENFERMEDAD PROFESIONAL: Es el deterioro lento y paulatino de la salud del trabajador, producido por una exposición crónica a situaciones adversas, sean estas producidas por el ambiente en que se desarrolla el trabajo o por la forma en que este está organizado.

EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL: Comprende todos aquellos dispositivos, accesorios y vestimenta de diversos diseños que emplea el trabajador para protegerse contra posibles lesiones.

ERGONOMIA: Estudia la manera de planificar y diseñar los puestos de trabajo de manera que exista una adaptación entre estos y el hombre.

FATIGA: Es la disminución de la capacidad física y mental de un individuo después de haber realizado un trabajo durante un periodo o tiempo determinado.

HIGIENE: Rama de la medicina que tiene por objeto la conservación de la salud al prevenir enfermedades, también se define como conjunto de condiciones de limpieza y sanidad de una población.

HIGIENE DE CAMPO: Consiste en hacer visitas a centros de trabajo para asesorar y recomendar con el objeto de prevenir enfermedades profesionales.

HIGIENE OCUPACIONAL. Es aplicar los conocimientos técnicos necesarios para reducir, controlar y/o eliminar los accidentes trabajo.

INSPECCIONES DE SEGURIDAD: Detectar peligros posibles y corregir antes de que ocurra los accidentes.

INVESTIGACIÓN ESTADÍSTICA: Ayuda a determinar que tipos de accidentes ocurren, en que numero y a que clase de personas, en que operaciones porque causa, etc. Determina los índices de lesiones, tanto de frecuencia como de gravedad.

INVESTIGACIÓN PSICOLOGICA: Ayuda a identificar los factores psicológicos que provocan los accidentes.

LESIÓN: Daño físico que produce un accidente a las personas.

MALESTAR: Sensación vago de incomodidad.

MANUALES: Documento que contiene en forma ordenada y sistemática información o instrucciones sobre historia , organización, políticas y procedimientos necesarios para la mejor ejecución del trabajo.

MAREO: Vértigo, la sensación de que se encuentra uno en un remolino

NEGLIGENCIA CONTRIBUTIVA: La teoría “Negligencia Contributiva” implica el hecho que un trabajador determinado contribuye por acción u omisión a la ocurrencia del accidente.

NEGLIGENCIA DEL TERCERO: Señala responsabilidad demostrada en los actos de un trabajador, compañero de la víctima, que a contribuido al accidente y la tercera.

NORMALIZACION: Establecimiento de normas oficiales, semi oficiales o facultativas, que rigen para construir sin peligro; ciertos tipos de equipo industrial, practicas de seguridad e higiene, dispositivos de protección personal, etc.

ORGANIZACIÓN: Es el arreglo de las funciones que se estiman necesarias para lograr obtener un objetivo y una indicación de la autoridad y la responsabilidad asignadas a las personas que tienen a su cargo la ejecución de las funciones respectivas.

PLAN: Proyecto que establece objetivos y elementos estructurantes de una actividad.

PLANIFICACIÓN: Prever y decidir en el presente las acciones que conduzcan a un futuro deseable y posible.

PLANEACION: Fijar el curso concreto de acción que ha de sugerirse estableciendo los principios que habrían de orientar.

POLVOS: Partículas, sólidas generalmente por el manejo, esmerilado y aplastado, impacto o detonación de materiales orgánicos e inorgánicos como La roca, el hierro, metal, carbón, madera y granos.

PREVENCIÓN: Eliminación de causas que producen accidentes y/o enfermedades.

PRIMEROS AUXILIOS: Son cuidados y atenciones inmediatas y temporales que se le proporcionan a la víctima de un accidente o de una enfermedad repentina.

REGUARDO: Seguridad y guardia de una cosa.

RIESGO ACEPTADO: Llamado “Riesgo Aceptado” sostiene que cuando un trabajador realiza un trabajo determinado está al tanto de los riesgos que conlleva la realización de dicho trabajo determinado por la aceptación de él.

RIESGO PROFESIONAL: Aquella situación potencial de causas que explican la aparición de accidentes.

SALUD: Es el completo bienestar biológico, psicológico y social de los individuos, y no solamente la ausencia de enfermedad.

SALUD OCUPACIONAL: Comprende el conjunto de actividades destinadas a la identificación y al control de las causas que producen los accidentes del trabajo y que constituyen los actos inseguros y las condiciones inseguras.

SEGURIDAD OCUPACIONAL: Es aplicar los conocimientos técnicos necesarios para reducir, controlar y/o eliminar los accidentes de trabajo.

SEÑALIZACIÓN: Pretende llamar la atención de forma rápida de situaciones y objetos que puedan provocar accidentes.

TECNIFICACIÓN: Se entiende como el hecho de que el individuo inventa herramientas y máquinas que le permita llevar a cabo la transformación del medio ambiente de forma cada vez más cómoda.

TRABAJO: El trabajo donde quiera que se considere es una condición de relación y por lo mismo impone obligaciones y derechos.

VAPORES: La forma gaseosa de las sustancias que normalmente están en el estado líquido o en el estado sólido (a temperatura ambiente), el vapor puede ser cambiado o regresado a su estado sólido o líquido ya sea incrementando la presión o la temperatura.

VENTILACIÓN: Es uno de los métodos principales para el control de los riesgos a la salud, puede ser identificada como: causante de aire fresco. Que circula en reemplazo del aire impuro que simultáneamente es removido.

ZONA DE TRABAJO: Es el ámbito en el que se desarrollan las actividades laborales de uno o más trabajadores.

BIBLIOGRAFIA

- Blum, Milton; Naylor, James. “Psicología industrial: sus fundamentos técnicos y sociales. 2^a. ed Trillas. Mexico, D.F.,1981. pág.880
- Grimaldi, Jhon; Simonds, Rollin. La seguridad industrial: Su administración. 5^a. ed. Alfa omega. México, D.F., 1996. pág. 743
- Muñoz Campos, Roberto. Guía para trabajos de investigación universitaria. 3^a. ed. Artes gráficos impresos. El Salvador, S.S., 1992. pág. 268
- Oficina Internacional del Trabajo. Manual de prevención de accidentes. 2^a . ed. O.I.T. Suiza. 1984. pág. 191
- Palomo, Lucy; Fonseca, Mayra; Funes, Mayra. Tesis. Higiene y Seguridad Industrial como herramienta para mejorar las condiciones de trabajo de la industria pirotécnica en la zona metropolitana de San Salvador. Universidad Tecnológica de El Salvador, S.S., 1994. pág. 250
- Asociación Salvadoreña de la Industria de la Confección. Revista mensual. ASIC. El Salvador, 2002. pág. 45

- Diario Oficial n.º.27. Reglamento General sobre Seguridad e Higiene en los Centros de Trabajo. 9 de Febrero. El Salvador, S.S., 1971. Tomo 230
- Diario Oficial n.º 63. Ley del Instituto Salvadoreño de Protección al menor. 31 de Marzo. El Salvador, S.S., 1995. Tomo 318
- Guzmán, José Luis. Entrevista, Accidentes y/o enfermedades ocupacionales. Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier. El Salvador, S.S., 2002
- Hernández, Kennedy. Seguridad e Higiene Ocupacional. Departamento de Seguridad e Higiene Ocupacional. El Salvador, S.S., 2002
- Mazariego, Morena. Entrevista, Organización y Dirección para la prevención de riesgos ocupacionales. Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier. El Salvador, S.S., 2002
- Milian, Lisandro. Asesoría, Seguridad e Higiene Industrial. Seguridad Industrial en Acción (SEINA). El Salvador, S.S., 2002
- Silva Hernández, Mauricio. Asesoría, Salud Ocupacional. Representaciones, Capacitación (ACERCA). San Salvador, S.S., 2002

- WWW.amhsac.Org.mx
- [WWW.geocities.com/reducci3n de riesgos/index.html](http://WWW.geocities.com/reducci3n%20de%20riesgos/index.html)
- WWW.mtas.es
- WWW.mtps.gob.sv

ANEXOS

ANEXO NO.1

Guía de observación

Objetivo. Identificar las condiciones de seguridad y condiciones ambientales en los lugares de trabajo de los talleres del Centro de Reeducción Rosa Virginia Pelletier.

Instrucciones: Señale con una (X) las condiciones descritas, indicando en cada caso (SI o NO), las condiciones inseguras y fallas encontradas

Orden y aseo		
Acumulación de basura o desperdicios en pisos , pasillos y espacios de almacenamiento	SÍ	NO
Desorden en los puestos de trabajo como máquinas de costura, mesas, armarios o sectores de herramientas	SÍ	NO
Recipientes de basuras llenos	SÍ	NO
Pisos, paredes, techos, y lugares poco usados sucios	SÍ	NO
Limpieza en los servicios sanitarios correcta	SÍ	NO
Servicios sanitarios en buen estado agua y papel higiénico abundante	SÍ	NO
Ambiente de baños con malos olores	SÍ	NO
Observaciones:		
Edificios		
Área de trabajo adecuada en tamaño	SÍ	NO
Pisos señalizados	SÍ	NO
Paredes con grietas y roturas	SÍ	NO
Espacios de circulación suficientes	SÍ	NO

Ventilación adecuada	SÍ	NO
Ubicación y estado de puertas correctas	SÍ	NO
Materiales		
Distribución en sitios adecuados	SÍ	NO
Se encuentran con identificación	SÍ	NO
Espacios suficientes para ser almacenados	SÍ	NO
Materia prima almacenada y sin rotular	SÍ	NO
Ventilación apropiada en la materia prima	SÍ	NO
Existen riesgos de incendio en materia prima	SÍ	NO
Observaciones:		
Instalaciones eléctricas		
Los enchufes tienen conexión a tierra	SÍ	NO
Líneas conductoras de energía eléctrica completamente protegidas y aisladas	SÍ	NO
Interruptores sobrecargados	SÍ	NO
Instalaciones adecuadas y en buen estado	SÍ	NO
Tomacorrientes en zonas de transito	SÍ	NO
Tableros descubiertos y sucios	SÍ	NO
Existe equipo eléctrico	SÍ	NO
Observaciones:		
Equipo de protección personal	SÍ	NO
Se utiliza equipo de protección personal	SÍ	NO
Se tiene en mal estado	SÍ	NO
Es el mas adecuado	SÍ	NO
Se cuenta con el equipo	SÍ	NO

Observaciones:		
Herramientas	SÍ	NO
Adecuadas para cumplir su fin	SÍ	NO
Gastadas rotas o defectuosas	SÍ	NO
Almacenadas en un lugar adecuado	SÍ	NO
Existe un lugar específico para guardarlas	SÍ	NO
Uso inadecuado	SÍ	NO
Observaciones:		
Máquinas		
Separación entre máquinas permite trabajar con comodidad	SÍ	NO
Poseen guardas de seguridad	SÍ	NO
Controles de fácil acceso a las operarias	SÍ	NO
Espacio suficiente para las operarias	SÍ	NO
Observaciones:		
Mantenimiento		
Reciben el mantenimiento adecuado las máquinas, equipo y herramientas	SÍ	NO
Se les proporciona limpieza adecuada	SÍ	NO
Se les colocan señales a las máquinas en reparación o averiadas	SÍ	NO
Observación:		
Riesgos de incendio		
Existe equipo de extinción de incendios	SÍ	NO
Existe equipo de extintores	SÍ	NO

Se encuentran en lugares apropiados y señalizados	SÍ	NO
Libre de obstáculos	SÍ	NO
Poseen tarjetas de control	SÍ	NO
Poseen carga vigente	SÍ	NO
Existe otro tipo de equipo de extintor	SÍ	NO
Observaciones:		
Condiciones de trabajo		
Existe iluminación natural	SÍ	NO
Existe iluminación artificial	SÍ	NO
La iluminación general es adecuada	SÍ	NO
Observaciones:		
Ventilación		
Adecuada y suficiente	SÍ	NO
Existen ventiladores o extractores de aire	SÍ	NO
Las corrientes de ingreso de aire son apropiadas	SÍ	NO
El tamaño de las ventanas permite el ingreso de aire	SÍ	NO
Observaciones:		
Prácticas y acciones inseguras		
Manejan las máquinas o equipo sin autorización de las instructoras	SÍ	NO
Utilizan los dispositivos de seguridad que se les proporcionan	SÍ	NO
Usan las herramientas en forma inadecuadas	SÍ	NO
Desobedecen las instrucciones de las instructoras	SÍ	NO

Se genera discusiones entre las internas dentro de los talleres	SÍ	NO
Observaciones:		
Otros		
Existe botiquines de primeros auxilios	SÍ	NO
Botiquines a cargo de personal adecuado	SÍ	NO
Existen salidas de emergencia	SÍ	NO
Existen rutas de escape en caso de emergencia	SÍ	NO
Las internas cumplen con las reglas en los talleres	SÍ	NO
Existe señalización en área de trabajo	SÍ	NO
Observaciones:		

Ilopango_____de_____de2002

Persona que realizo la observación _____

ANEXO No. 2

CUESTIONARIO DIRIGIDO A INTERNAS

Taller_____ Código_____

1- ¿Has tenido conocimiento de algún tipo de accidente dentro de los talleres del Centro?

SI	
NO	
N/S,N/R	

2-¿Qué tipo(s) de accidente(s) se ha(n) dado concretamente?

Cortaduras	
Pinchazos	
Caídas o resbalones	
Asfixia	
Contacto o choques con personas	
contacto o choques Con maquinaria	
Intoxicaciones	
otros	

3-¿Cuál o cuales de los siguientes aspectos afectan la temperatura del local en el que usted trabaja?

Poca ventilación	
Local muy pequeño	
Ropa no adecuada	
Tipo de techo	

Posición de las ventanas	
Tamaño de las ventanas	
Ninguna de las anteriores	

4-¿Cuál o cuales de las siguientes causas de distracción se dan en tu taller?

Mucho ruido de maquinas	
Platica o comentarios de compañeras	
Indisciplina	
Temperatura alta	
Máquina defectuosa	
Paso de personas	
Pensar en problemas	
Ninguna de las anteriores	

5-¿De que manera se les da las instrucciones para manejar las maquinas, hacer el trabajo, moverse y comportarse en el taller?

Libro o manual	
Hojas sueltas	
Cartelera	
De palabra o reunión	

6-¿Has notado que se cumplen las instrucciones para evitar accidentes o prevenir enfermedades a causa del trabajo?

siempre	
Casi siempre	
Poco	
Nunca	

7-¿Se colocan las tijeras y otras herramientas en un lugar seguro al finalizar cada jornada de trabajo?

SI	
NO	
N/S,N/R	

8-¿Cuáles de las siguientes cosas se necesita atender para desarrollar mejor el trabajo cuando estás sentada?

Espacio para mover piernas y rodillas	
Apoyo para los pies en silla alta	
Distancia entre los ojos y lo que estás haciendo	
Altura de la mesa de maquina	
Curvatura del respaldo de la silla	
Comodidad del asiento	
Ninguna de las anteriores	

9-¿El ruido que se da en los talleres te permite hablar y oír a los demás sin necesidad de elevar la voz?

SI	
NO	

10-¿La instalación eléctrica te ocasiona algún problema de trabajo?

SI	
NO	
N/S,N/R	

11-¿En el caso de la confección, has observado que alguien se ha enfermado por la clase de actividad que allí se realiza?

SI	
NO	
N/S,N/R	

12-¿La distancia entre las máquinas hace que se den roces o golpes involuntarios con personas o con las mismas máquinas?

SI	
NO	
N/S,N/R	

13-¿Cuáles de los siguientes aspectos necesitaría conocer el grupo para hacer un trabajo mas tranquilo?

Como combatir un incendio	
Efectos de la corriente eléctrica al contacto con el cuerpo	
Mantenimiento de las máquinas y el equipo	
Efectos de los ruidos altos en el organismo	
Efectos del calor en el cuerpo	
Peligros por la falta de concentración	
Posición del cuerpo en trabajo sentada o parada	
Otros	
N/S,N/R	

14-¿Cuáles de los siguientes síntomas has sentido alguna vez, debido al trabajo que estas realizando en el taller de confección (debes estar segura que fue por el trabajo en sí) ?

Voz enronquecida	
Hormigueo en las manos o piernas	
Ojos irritados	

Vista cansada	
Dolores en los riñones	
Dificultad para dormirte	
Dificultad para respirar	
Nerviosismo	
Dificultad para concentrarte en el trabajo	

15-¿Qué recomendación darías para que tú y tus compañeras de taller, así como las instructoras puedan mantenerse sanas y con menos riesgos de accidentes?

CUESTIONARIO DIRIGIDO A PERSONAL TÉCNICO Y ADMINISTRATIVO

Taller_____ **Código**_____

1-¿Existe un plan de seguridad e higiene ocupacional formal dentro de los talleres del Centro?

SI	
NO	

2-¿Lleva este Centro registro de los accidentes y/o enfermedades ocupacionales que se presentan dentro de los talleres de confección?

SI	
NO	

3-¿Existen comités de seguridad e higiene ocupacional en los talleres de confección del Centro?

SI	
NO	

4-¿Existe un plan de emergencia para los talleres de confección del Centro?

SI	
NO	

5-¿Considera usted que las instalaciones físicas de los talleres son las mas apropiadas para el tipo de operaciones que allí se realizan?

SI	
NO	

6-¿Se da mantenimiento a las instalaciones eléctricas de los talleres de confección ?

SI	
NO	

7-¿Considera que el estado actual de las instalaciones eléctrica es:?

Buena	
Regular	
Necesita reparación	

8-¿Existe un mapa de riesgo que indique las zonas de riesgo dentro de los talleres?

SI	
NO	

9-¿Considera usted adecuada la ventilación en los talleres para las labores que allí se realizan?

SI	
NO	

10-¿Se da mantenimiento a las maquinas y equipo de los talleres de confección?

SI	
NO	

11-¿Se les proporciona a las operarias el equipo de protección personal que garantice su salud en la labor que realizan?

Siempre	
Algunas veces	
Nunca	

12- Para evitar riesgos de accidentes y/o enfermedades profesionales se hace uso de:

Manual de prevención	_
Boletines ocasionales	3
Carteles	4

Charlas educativa	3
Avisos orales	16
Ninguno de los anteriores	—

13-Se encuentran señales de atención y advertencias claras y visibles para indicar:

Vía de circulación	
Salida de emergencia	
Material o equipo contra incendio	
Palancas interruptoras de electricidad	

14-¿Se ha atendido problemas de salud de las internas relacionadas con las labores en los talleres?

SI	
NO	

15-¿Han ocurrido accidentes menores o graves que hallan ameritado atención medica?

SI	
NO	

ANEXO No.3

GUIA DE ENTREVISTA A PERSONAL TÉCNICO Y ADMINISTRATIVO

RESPECTO A LA DIRECCIÓN

1.¿Son del conocimiento de los trabajadores las políticas y los objetivos del Centro?

Objetivo: Determinar políticas y objetivos de seguridad e higiene para las (los) trabajadoras(es) del Centro.

2.¿Las menores internas perciben que se les dan elementos para tener un lugar seguro de trabajo?

Objetivo: Determinar si existe un plan de seguridad e higiene en el trabajo

3.¿Se evalúa periódicamente la organización de trabajo, tomándose en cuenta criterios de productividad, seguridad e higiene.

4.¿Se operan procedimientos para evaluar periódicamente los puestos de trabajo con el propósito de incrementar la productividad y mejorar la seguridad e higiene?

Objetivo: Determinar aspectos de productividad, seguridad e higiene.

5.¿Existen responsabilidades definidas y autoridades en el área de seguridad e higiene para el personal de talleres?

6.¿Cuenta el Centro con comités de seguridad e higiene ocupacional?

Objetivo: Definir autoridad y responsabilidad en seguridad e higiene ocupacional.

7.¿ Existen mecanismos de comunicación para asuntos de seguridad e higiene?

8.¿Las operarias internas saben a quien y como reportar anomalías sin tonar represarías?

Objetivo: Determinar si existe comunicación y coparticipación de las operarias internas en cuanto a la seguridad e higiene?

9.¿Se cuenta con información de accidentabilidad que exprese algún tipo de incapacidad o de funciones ocurridas dentro de los talleres?

Objetivo: obtener información pertinente y actualizada acerca de los accidentes de trabajo

10.¿están definidas las áreas de mayor riesgo en cuanto a: instalaciones, procedimientos peligrosos, protección contra incendios, riesgos físicos y biológicos?

Objetivo: Ubicar las áreas problemáticas de la institución.

11.¿Se conoce que grado de capacitación tienen las operarias internas en medidas de seguridad e higiene?

12.¿Se conoce el grado de capacitación de las operarias internas en la utilización del equipo de protección personal?

13.¿Se conoce el grado de capacitación formal de las operarias internas para el puesto de trabajo correspondiente?

Objetivo: Determinar niveles de capacitación

14.¿Se conoce el reporte de accidente de las operarias internas?

15.¿Se conocen los antecedentes personales de cada una de las internas?

16.¿Existen estudios de ergonomía por puestos de trabajo?

Objetivo: Determinar antecedentes personales de riesgo de las operarias internas

RESPECTO A SISTEMA DE VERIFICACIÓN DE RIESGOS

14.¿Se conoce el reporte de accidente de las operarias internas?

15.¿Se conocen los antecedentes personales de cada una de las internas?

16.¿Existen estudios de ergonomía por puestos de trabajo?

Objetivo: Determinar antecedentes personales de riesgo de las operarias internas

RESPECTO AL SISTEMA DE CONTROL Y CORRECCIÓN DE RIESGOS

19.¿Existen procedimientos seguros de trabajo?

20.¿Existe el equipo de protección personal adecuado a los puestos, lo utilizan las trabajadoras

objetivo: Determinar la existencia o no de recursos para eliminar, controlar o limitar los daños a la salud del personal de talleres.

21.¿existen procedimientos para la rápida corrección y control de los riesgos detectados?

22.¿Existe un reglamento interno de trabajo y de disciplina operando actualmente para el área de talleres?

Objetivo: Establecer la existencia o no de manuales, reglamentos internos de trabajo y normas de conducta par los talleres del Centro.

23.¿Hay monitoreo y mantenimiento preventivo del equipo, máquinas y herramientas de forma oportuna y periódica?

Objetivo: verificar si se presta mantenimiento preventivo y correctivo a las máquinas, equipo y herramientas.

24.¿Existe señalamientos de equipo de emergencia, teléfonos, radio, ruta de escape, etc., visibles para las personas que trabajan en los talleres?

Objetivo: Determinar la existencia de planes y procedimientos de emergencia.

25.¿Existen registros accesibles y actualizados de: accidentes, incidentes, emergencias y simulacros?

26.¿Existen registros médicos periódicos de las operarias internas?

Objetivo: Determinar la existencia de registros dentro de la Institución

RESPECTO AL SISTEMA DE CAPACITACIÓN

27.¿El personal técnico y la supervisora a cargo de los talleres pueden explicar y transmitir al grupo de operarias a su mando las reglas y procedimientos que se usan para el control de riesgos?

Objetivo: Establecer que el personal técnico y el supervisor deben conocer y comprender las causas y efectos de los riesgos de trabajo, asegurando el seguimiento de reglas y procedimientos para evitar daños a la salud.

28.¿Se capacita a las menores operarias en el uso y manejo de máquinas, herramientas y equipo de protección personal, primeros auxilios, evacuación, etc.?

Objetivo: Que las trabajadoras comprendan las ventajas de conocer los riesgos y los procedimientos de trabajo seguro para su propia protección y su posterior participación en los planes y procedimientos de emergencia

ANEXO N. 4

FORMATOS REFERENTE A LOS COMITÉS **NOMBRAMIENTO DE MIEMBRO DEL COMITÉ DE SEGURIDAD INDUSTRIAL**

LA DIRECCIÓN GENERAL DE PREVISIÓN SOCIAL
Y _____ (nombre de la empresa) _____
OTORGA A _____ (nombre de integrante del
comité) _____ EL PRESENTE NOMBRAMIENTO
COMO MIEMBRO DEL COMITÉ DE SEGURIDAD INDUSTRIAL Y MEDIO
AMBIENTE DE TRABAJO. EN EL PERIODO DE UN AÑO CON EL CARGO
DE _____
SUS FUNCIONES ESTARAN APEGADAS EN TODO. AL REGLAMENTO
GENERAL SOBRE SEGURIDAD E HIGIENE EN LOS CENTROS DE TRABAJO Y
AL REGLAMENTO INTERNO DE LA EMPRESA.

EL COMITÉ DE SEGURIDAD DEBERA COORDINAR SUS ACTIVIDADES CON
LA _____ (unidad coordinadora que se
designa) _____
QUIENES ESTARAN EN LA DISPOSICIÓN DE COLABORAR EN ESTA LABOR.

SAN SALVADOR, A LOS _____ DIAS DEL MES DE
_____ 2003

ANEXO N.5

INSTITUTO SALVADOREÑO DE PROTECCIÓN AL MENOR

CENTRO DE REEDUCACION ROSA VIRGINIA PELETIER

INFORME MEDICO Y EPIDERMIOLOGICO CORRESPONDIENTE AL PRIMER

SEMESTRE

ACIFDENTE Y/O ENFERMEDADES DERIVADAS DEL TRABAJO	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	TOTAL
CIRUGÍA (SATURA, PUNTOS	1	3	2	4	3	1	14
ENFERMEDADES RESPIRATORIAS	6	6	8	5	11	15	51
ENFERMEDADES GASTROINTESTINAL	4	7	6	5	8	13	43
PROPAGACIÓN DE ENFERM. INFECTO CONTAGIOSAS	2	3	1	5	4	26	41
TRAUMAS Y HERIDAS	0	5	1	2	4	2	14
ATENCIÓN A PERSONAL TÉCNICO	5	3	6	2	7	6	29
TRASTORNO MENTAL(PERMANENTE)	0	0	1	1	0	0	2
TRASTORNO MENTAL (TEMPORAL)	1	1	4	3	4	2	15
SALIDAS A HOSPITAL	11	19	15	17	20	22	104
TOTAL	30	47	44	44	61	87	313

ANEXO No. 6

**FORMATO DE ASENTAMIENTO Y REGISTRO DE ACCIDENTES
INDIVIDUAL**

FORMATO DE ASENTAMIENTO Y REGISTRO DE ACCIDENTE GENERAL

1.Nombre de la interna:_____Edad_____

1. Trabajo que realizaba:_____Taller_____

Máquina o equipo que utilizaba:_____

2. Fecha en que ocurrió el accidente:_____Hora:_____

3. Forma (descripción con detalles) en que se produjo el accidente:_____

4. Tipo y naturaleza de la lesión o el daño:_____

5. Nombre de los testigos:_____

7. Primeros auxilios realizados:_____

Por:_____Hora:_____

1. Atención médica o de enfermería proporcionada:_____

F._____

Supervisora encargada

[illegible]