

**UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE**  
**FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS**  
**CARRERA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**



**TRABAJO DE GRADO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE  
INGENIERO INDUSTRIAL**

**TEMA:**

“DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL  
TRABAJO BASADO EN LA NORMA ISO 45001:2018 PARA LA EMPRESA DE  
REPUESTOS QUIROZ”

**AUTOR:** FRANKLIN MARCELO CORALVALENZUELA

**TUTOR:** ING. SANTIAGO MARCELO VACAS PALACIOS, MSc.

IBARRA, 2023



# UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE

## BIBLIOTECA UNIVERSITARIA

### AUTORIZACIÓN DE USO Y PUBLICACIÓN

#### A FAVOR DE LA UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE

#### 1. IDENTIFICACIÓN DE LA OBRA

En cumplimiento del Art. 144 de la Ley de Educación Superior, hago la entrega del presente trabajo a la Universidad Técnica del Norte para que sea publicado en el Repositorio Digital Institucional, para lo cual pongo a disposición la siguiente información:

DATOS DE CONTACTO			
<b>CÉDULA DE IDENTIDAD:</b>	1004708416		
<b>APELLIDOS Y NOMBRES:</b>	FRANKLIN MARCELO CORAL VALENZUELA		
<b>DIRECCIÓN:</b>	Ibarra		
<b>EMAIL:</b>	fmcoralv@utn.edu.ec		
<b>TELÉFONO FIJO:</b>	S/N	<b>TELÉFONO MÓVIL:</b>	0995881978

DATOS DE LA OBRA	
<b>TÍTULO:</b>	“DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO BASADO EN LA NORMA ISO 45001:2018 PARA LA EMPRESA DE REPUESTOS QUIROZ”
<b>AUTOR (ES):</b>	FRANKLIN MARCELO CORAL VALENZUELA
<b>FECHA:</b>	17 de julio del 2023
SOLO PARA TRABAJOS DE GRADO	
<b>PROGRAMA:</b>	<input checked="" type="checkbox"/> <b>PREGRADO</b> <input type="checkbox"/> <b>POSGRADO</b>
<b>TÍTULO POR EL QUE OPTA:</b>	Ingeniero Industrial
<b>ASESOR /DIRECTOR:</b>	Ing. Santiago Marcelo Vacas Palacios

## CONSTANCIA

El autor manifiesta que la obra de objeto de la presente autorización es original y se la desarrolló, sin violar derechos de autor de terceros, por lo tanto, la obra es original y que es titular de los derechos patrimoniales, por lo que se asume la responsabilidad sobre el contenido de esta y saldrá en defensa de la Universidad en caso de la reclamación por parte de terceros.

Ibarra, 17 de julio del 2023

**EL AUTOR:**



Franklin Marcelo Coral Valenzuela

C.I. 1004708416



**UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE**  
**FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS**  
**CARRERA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**  
**CERTIFICACIÓN DEL TUTOR**

Ing. Santiago Marcelo Vacas Palacios, MSc. Director del trabajo de grado desarrollado por el señor estudiante: **Franklin Marcelo Coral Valenzuela** para la obtención del título de Ingeniero Industrial.

**CERTIFICA**

Que, el Proyecto de Trabajo de Grado titulado: **“DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO BASADO EN LA NORMA ISO 45001:2018 PARA LA EMPRESA DE REPUESTOS QUIROZ”** ha sido elaborado en su totalidad por el señor estudiante Franklin Marcelo Coral Valenzuela, bajo mi dirección, para la obtención del título de Ingeniero Industrial.

Luego de ser revisado, considerando que se encuentra concluido y cumple con las exigencias y requisitos académicos de la Facultad de Ingeniería y Ciencia Aplicadas, Carrera de Ingeniería Industrial, autoriza la presentación y defensa para que pueda ser juzgado por el tribunal correspondiente.

Ibarra, 17 de julio del 2023

Ing. Santiago Marcelo Vacas Palacios, MSc  
DIRECTOR DE TRABAJO DE GRADO

## **DEDICATORIA**

Este trabajo de investigación se lo dedico a mis padres: Viviana Valenzuela y Oswaldo Coral, que siempre me apoyaron ofreciendo amor, respeto y sobre todo apoyo incondicional, dándome el ejemplo de que con la dedicación suficiente se pueden lograr grandes cosas y alcanzar diferentes metas. A mis abuelitos que al pasar los años siempre me han enseñado y han brindado el amor necesario con el que ha sido un pilar muy importante para seguir adelante. A mi hermana Merily Coral, que a pesar de ser la menor me ha alentado en todo momento para que no me rinda jamás. A mis compañeros, Anrrango Jenny, Mauricio Guerrero, Kevin Benavides, Bonilla Anderson, Joe Ramón, que durante los años de universidad se convirtieron en grandes amigos y brindaron consejos para no rendirme en este proceso universitario y por último quisiera dedicar este trabajo de investigación a la señorita, Daniela Puentestar, que se ha convertido en una gran amiga, quien me brindó el apoyo necesario y como todos los anteriormente nombrados estuvieron en mis buenos y malos momentos.

**Franklin Marcelo Coral Valenzuela**

## **AGRADECIMIENTO**

Agradezco a Dios por brindarme esta oportunidad de vida, mantenerme con buena salud y sobre todo por conocer a personas que me han enseñado muchas cosas en el día a día. A la familia en general por brindarme el apoyo, cariño y respeto con el que me siento protegido.

A la Universidad Técnica Del Norte y a los docentes de la carrera de ingeniería industrial que ha a través de las enseñanzas y buena actitud me han transmitido conocimiento, valores con el fin de formar un profesional.

A mi tutor el Ing. Santiago Marcelo Vacas Palacios, MSc, que gracias a las enseñanzas y paciencia he aprendido sobre la gran importancia de la seguridad industrial además los consejos que me ha otorgado, me han ayudado a realizar este tema de investigación.

Al Sr. Quiroz Yanez Silvio Bladimir dueño de la microempresa Repuestos Quiroz, quien me dio la oportunidad y facilito la información para realizar el trabajo de investigación.

**Franklin Marcelo Coral Valenzuela**

## RESUMEN

El presente Diseño del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo basado en la norma ISO 45001:2018 para la fábrica “Repuestos Quiroz” se establece por medio de políticas, procedimientos que garanticen el bienestar laboral de los trabajadores. De esta manera, crear un ambiente seguro y saludable manteniendo y asegurando la legislación y reduciendo los riesgos laborales.

En el Capítulo I, se encuentran las Generales que corresponden al planteamiento del problema encontrado en la fábrica con sus respectivos objetivos, justificación, alcance y metodología que ayuden a tener una referencia del trabajo de investigación y un camino trazado para asegurar bienestar laboral en la organización.

En el Capítulo II, se fundamenta teóricamente la investigación por medio de la búsqueda de información que sustente el caso de estudio. Se compone de teorías, conceptos clave e investigaciones previas por otros autores para conocer las limitaciones y alcances del sistema de gestión de SST con bases coherentes y de valor agrado que aporten en el desarrollo del próximo capítulo.

En el Capítulo III, se orienta en el análisis de la situación actual de fábrica, con el propósito de recopilar información que permita entender la realidad e inconvenientes para la toma de decisiones, establecimiento de estrategias y acciones correctivas que aporten a la mejora continua.

En el Capítulo IV, se propone el manual del sistema de seguridad y salud en el trabajo para la fábrica “Repuestos Quiroz” basada en los factores de riesgo el cual permite asegurar el cumplimiento máximo posible de los requisitos de la norma ISO 45001:2018 por medio de programas de capacitación, manual de procesos y procedimientos, formatos, programas e informes de auditoría y todo lo que aporte con la mejorar el ambiente de trabajo, calidad de vida laboral y disminución de tasas de siniestralidad laboral.

## **ABSTRACT**

The present Occupational Health and Safety System Design based on ISO 45001:2018 for the factory "Repuestos Quiroz" is established by means of policies, procedures that guarantee the labor welfare of workers. In this way, creating a safe and healthy environment maintaining and ensuring the legislation and reducing occupational hazards.

In Chapter I, there are the Generals that correspond to the approach of the problem found in the factory with their respective objectives, justification, scope and methodology that help to have a reference of the research work and a path traced to ensure labor welfare in the organization.

In Chapter II, the research is theoretically based on the search for data to support the case study. It is composed of theories, key concepts and previous research by other authors to know the limitations and scope of the Occupational Health and Safety management system with coherent and valuable bases that contribute to the development of the next chapter.

Chapter III is oriented to the analysis of the current situation of the factory, with the purpose of gathering information that allows understanding the reality and inconveniences for decision making, establishment of strategies and corrective actions that contribute to continuous improvement.

In Chapter IV, the occupational health and safety system manual is proposed for the "Repuestos Quiroz" factory based on risk factors, which ensures maximum possible compliance with the requirements of ISO 45001:2018 through training programs, process and procedure manuals, formats, audit programs and reports, and everything that contributes to improving the work environment, quality of working life and reduction of occupational accident rates.

## ÍNDICE DE CONTENIDOS

CONSTANCIA .....	iii
CERTIFICACIÓN DEL TUTOR .....	iv
DEDICATORIA.....	v
AGRADECIMIENTO.....	vi
RESUMEN.....	vii
ABSTRACT .....	viii
ÍNDICE DE CONTENIDOS .....	ix
ÍNDICE DE ANEXOS .....	xiii
ÍNDICE DE FIGURAS .....	xv
ÍNDICE DE TABLAS .....	xv
GENERALIDADES.....	1
1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA .....	1
1.1 OBJETIVOS .....	2
1.1.1 Objetivo General.....	2
1.1.2 Objetivos Específicos .....	2
1.2 JUSTIFICACIÓN .....	3
1.3 ALCANCE.....	4
1.4 METODOLOGÍA .....	4
1.4.1 Tipo de Investigación .....	4
Investigación Documental .....	4
1.4.2 Método de Investigación.....	5
Método deductivo.....	5
Método empírico.....	5

1.4.3	Técnica de Investigación. ....	5
	Observación .....	5
1.4.3.1	Instrumentos .....	5
	Cuestionarios .....	5
	Matriz de identificación y evaluación de riesgos laborales. ....	6
	Check list .....	6
CAPÍTULO II.....		7
FUNDAMENTACIÓN TEÓRICA .....		7
2.1	Seguridad y Salud en el trabajo.....	7
2.2	Seguridad Laboral .....	7
2.3	Seguridad Industrial .....	7
2.4	Condiciones de trabajo.....	8
2.5	Factores de riesgos laborales .....	8
2.6	Riesgo ergonómico .....	8
2.7	Riesgo psicosocial.....	9
2.1	Riesgo físico.....	10
2.2	Riesgo mecánico .....	10
2.3	Riesgo químico .....	10
2.1	Identificación de riesgos laborales .....	11
2.2	GTC 45.....	12
2.3.	Medición y evaluación de riesgos .....	13
2.4	Prevención de riesgos laborales .....	13
Normativa legal .....		13
2.4.1	Código de trabajo.....	13
2.4.2	Decreto 2393.....	14

2.5 Sistema de gestión de seguridad laboral ISO 45001 .....	14
2.6.1 Norma ISO 45001:2018.....	14
CAPÍTULO III .....	15
DIAGNÓSTICO SITUACIONAL .....	15
3.1 DESCRIPCIÓN GENERAL.....	15
3.1.1 Repuestos Quiroz.....	15
3.1.2 Ubicación exacta.....	16
3.1.3 Misión.....	16
3.1.4 Visión .....	16
3.1.5 Principios y Valores.....	16
3.1.6 Estructura Organizacional.....	17
3.1.7 Flujograma.....	18
3.2 Análisis del cumplimiento de la norma ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz. .....	19
3.3 Encuesta diagnostica aplicada al personal de la empresa “Repuestos Quiroz”. .....	24
3.4 GTC 45.....	28
3.5 Pareto .....	32
3.6 Plan de mejora.....	34
CAPÍTULO IV .....	38
PROPUESTA DE LA INVESTIGACIÓN .....	38
4 DISEÑO DEL MODELO DE UN SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO.....	38
4.1.1 Alcance .....	38
4.1.2 Estructura PHVA .....	39
4.1.3 Comprensión de la organización .....	39
4.1.4 Mapa de Procesos .....	41

4.1.5	FODA .....	42
4.1.5.1	Estrategias defensivas .....	43
4.1.6	Partes interesadas.....	43
4.2.1	Liderazgo y participación de los trabajadores .....	44
4.2.2	Política.....	45
4.2.3	Roles y responsabilidades.....	45
4.2.4	Participación de los trabajadores. ....	45
4.2.5	Consulta y sugerencias. ....	46
4.3	Planificación .....	46
4.3.1	Plan del sistema de gestión.....	46
4.3.2	Identificación de riesgos.....	47
4.3.3	Planificación y seguimiento de objetivos .....	47
4.4	Apoyo .....	48
4.4.1	Recursos .....	48
4.4.1	Competencia.....	49
4.4.2	Toma de conciencia.....	49
4.4.3	Comunicación.....	50
4.4.4	Información Documentada .....	50
4.5	Operación.....	51
4.5.1	Planificación y control operacional. ....	51
4.5.2	Gestión de cambio .....	53
4.5.3	Plan de emergencias .....	54
4.6	Evaluación de desempeño .....	54
4.6.1	Evaluación de desempeño para la fábrica Repuestos Quiroz .....	54
4.6.2	Evaluación de cumplimiento. ....	56

4.6.3 Auditoría Interna.....	57
4.6.4 Revisión por la dirección.....	57
4.7 Mejora.....	58
4.7.1 Incidentes, no conformidades y acciones correctivas.....	58
4.7.2 Mejora continua.....	58
4.7.3 Evaluación final.....	59
4.8 Plan de implementación.....	60
4.8.1 Presupuesto para la implementación .....	61
CONCLUSIONES .....	62
RECOMENDACIONES .....	63
REFERENCIAS .....	64
ANEXOS.....	68

## **ÍNDICE DE ANEXOS**

Anexo 1: Organigrama general de la empresa.....	69
Anexo 2: Formato de manual de funciones.....	70
Anexo 3: Profesiograma o manual de funciones de supervisor de moldeo.....	72
Anexo 4: Profesiograma o manual de funciones del supervisor de lijado.....	73
Anexo 5: Profesiograma o manual de funciones del supervisor de lacado.....	74
Anexo 6: Profesiograma o manual de funciones del gerente de administración y finanzas....	75
Anexo 7: Profesiograma o manual de funciones del gerente de producción.....	76
Anexo 8: Profesiograma o manual de funciones del gerente comercial.....	77
Anexo 9: Profesiograma o manual de funciones del obrero de moldeo.....	78
Anexo 10: Profesiograma o manual de funciones del obrero de lijado.....	79
Anexo 11: Profesiograma o manual de funciones del obrero de lijado.....	100
Anexo 12: Profesiograma o manual de funciones del obrero de costura.....	81
Anexo 13: Profesiograma o manual de funciones del obrero de lacado.....	82
Anexo 14 : Profesiograma o manual de funciones del encargado de impresora industrial. ..	103
Anexo 15: Formato Carta de sugerencias.....	84

Anexo 16: Formato de Listado de registro de los participantes que han sugerido en la Fábrica Repuestos Quiroz. ....	85
Anexo 17: Plan de seguridad y salud en el trabajo. ....	86
Anexo 18: Reporte de accidentes. ....	97
Anexo 19: Matriz de planificación y seguimiento de objetivos. ....	98
Anexo 20: Matriz de competencias de la fábrica Repuestos Quiroz. ....	99
Anexo 21: Programa de capacitación. ....	102
Anexo 22: Formato de evaluación de entendimiento de la capacitación en la empresa. ....	104
Anexo 23: Matriz de comunicaciones Internas y Externas. ....	105
Anexo 24: Instructivo de información documentada. ....	107
Anexo 25: Listado principal de documentos internos. ....	114
Anexo 26: Listado principal de documentos externos. ....	115
Anexo 27: Formato de inspección de herramientas manuales. ....	116
Anexo 28: Formato de Registro de control de cambios. ....	117
Anexo 29: Matriz de inspección interna de seguridad y salud en el trabajo. ....	119
Anexo 30: Plan de emergencias. ....	121
Anexo 31: Procedimiento de auditoria. ....	133
Anexo 32: Formato de plan de auditoria. ....	137
Anexo 33: Acta de revisión. ....	138
Anexo 34: Reporte de no conformidad y acciones correctivas. ....	139
Anexo 35: Check list. ....	140
Anexo 36: Cronograma de implementación de la norma ISO 45001: 2018. ....	166
Anexo 37: Matriz de Riesgos IPER. ....	170
Anexo 38: Manual de Riesgos del sistema de gestión y seguridad en el trabajo. ....	172
Anexo 39: Programa de auditoria. ....	180
Anexo 40: Lista maestra de documentos. ....	181
Anexo 41: Caracterización del proceso. ....	183
Anexo 42: Indicadores. ....	207
Anexo 43: Manual de procesos y procedimientos. ....	217

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Aspectos psicosociales.....	9
Figura 2. Clasificación de riesgos mecánicos .....	10
Figura 3. Absorción de sustancias químicas .....	11
Figura 4. Clasificación de riesgos laborales .....	12
Figura 5. Repuestos Quiroz en Natabuela-Atuntaqui; calle García Moreno .....	16
Figura 6. Estructura organizacional de la empresa Repuestos Quiroz. ....	17
Figura 7. Flujograma de la empresa Repuestos Quiroz. ....	35
Figura 8. Porcentajes de la cláusula 4. ....	19
Figura 9. Porcentajes de la cláusula 5. ....	19
Figura 10. Porcentajes de la cláusula 6. ....	20
Figura 11. Porcentajes de la cláusula 7. ....	20
Figura 12. Porcentajes de la cláusula 8. ....	38
Figura 13. Porcentajes de la cláusula 9. ....	22
Figura 14. Porcentajes de la cláusula 10. ....	22
Figura 15. Gráfica del cumplimiento de las cláusulas de la norma ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz. ....	23
Figura 16. Gráfica del nivel de riesgo en la fábrica repuestos Quiroz .....	33
Figura 17. Gráfica de la cantidad de trabajadores expuestos a los diferentes riesgos. ....	34
Figura 18. Estructura PHVA.....	39
Figura 19. Mapa de procesos de La fábrica Repuestos Quiroz.....	41
Figura 20. Cumplimiento de las cláusulas de la norma ISO 45001:2018.....	59
Figura 21. Brecha.....	60

## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Datos de la fábrica Repuestos Quiroz .....	15
Tabla 2. Porcentaje obtenido en el cumplimiento de la norma ISO 45001:2018.....	23
Tabla 3. Encuesta de riesgos químicos, con los respectivos datos y porcentajes.....	24
Tabla 4. Encuesta de riesgos psicosociales, con los respectivos datos y porcentajes. ....	25
Tabla 5. Encuesta de riesgos físicos, con los respectivos datos y porcentajes. ....	26
Tabla 6. Encuesta de riesgos ergonómicos, con los respectivos datos y porcentajes.....	27
Tabla 7. Nivel de deficiencia. ....	28
Tabla 8. Nivel de exposición.....	29

Tabla 9. Nivel de probabilidad.....	29
Tabla 10. Nivel de consecuencia.....	29
Tabla 11. Resumen de la matriz GTC 45 en la fábrica Repuestos Quiroz.....	30
Tabla 12. Nivel de riesgo a que los trabajadores se exponen. ....	32
Tabla 13. Número de trabajadores que se exponen a los riesgos existentes en la fábrica.....	33
Tabla 14. Porcentaje de cumplimiento por cláusula de la ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz.....	35
Tabla 15. Alcance del sistema de gestión de la SST.....	38
Tabla 16. Descripción de áreas de la fábrica Repuestos Quiroz.....	40
Tabla 17. Análisis FODA de la Fábrica Repuestos Quiroz .....	42
Tabla 18. Matriz de partes interesadas.....	43
Tabla 19. Cuadro resumen de la planificación de objetivos. ....	48
Tabla 20. Recursos necesarios para la fábrica Repuestos Quiroz.....	48
Tabla 21. Cuadro de planificación y control del procedimiento.....	51
Tabla 22. Procedimiento para una gestión de cambio. ....	53
Tabla 23. Matriz de evaluación de desempeño.....	55
Tabla 24. Escalas de evaluación. ....	57
Tabla 25. Presupuesto. ....	61

# **CAPÍTULO I**

## **GENERALIDADES**

### **1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

Generalmente, las empresas a nivel nacional presentan problemas de seguridad y salud en el trabajo, afectando a gran cantidad de trabajadores, sin que estos sean conscientes de ello, debido a que no los consideran riesgosos para su integridad física y psicológica. La empresa “Repuestos Quirós” es una empresa que se enfoca en la satisfacción de las necesidades de sus clientes al momento de fabricar y distribuir cascos de motocicleta, dentro de estos procesos se realizan el manejo de maquinaria pesada, mantenimiento, manipulación de químicos entre otros, por todo este conjunto de constantes actividades los trabajadores se encuentran expuestos a riesgos laborales, en las áreas de manufactura de la empresa.

Estos riesgos laborales son: riesgos físicos, riesgos químicos, riesgos mecánicos, riesgos psicosociales, riesgos ergonómicos que son producto del incumplimiento y la falta de los procesos de gestión y vigilancia de seguridad dentro de la fábrica.

Un trabajador somnoliento tiene altas probabilidades de sufrir accidentes en su área de trabajo, esto es denominado como sobrecarga de trabajo, causando estrés, malas relaciones entre empleados y des motivación al realizar sus actividades, este problema tiene un efecto secuencial, donde estos al no tener la suficiente motivación, ignoran la ergonomía por lo que se exponen a agentes físicos y psicosociales, los cuales conducen a tener lesiones, enfermedades profesionales, envejecimiento prematuro ocasionando nuevos costes a la empresa.

Específicamente, en la empresa “Repuestos Quiroz” se presenta debilidades en las diferentes áreas de manufactura, tales como: falta de señaléticas en los puestos de trabajo, los trabajadores a la hora de manejar maquinaria carecen del equipo de protección por lo que es probable que haya accidentes como cortes, quemaduras, sordera, dermatitis entre otros, además pueden adquirir lesiones musculoesqueléticas en los brazos, manos, cuello y espalda, también

hay la posibilidad que adquieran problemas pulmonares como: infección al pulmón y asma, afectando la salud del trabajador y el proceso de fabricación en el área que el trabajador desempeña. El presente proyecto de investigación estará centrando en el estudio de esta problemática, con el enfoque en la fábrica” Repuestos Quiroz” ubicada en Natabuela.

## **1.1 OBJETIVOS**

### ***1.1.1 Objetivo General***

Diseñar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, basado en la norma ISO 45001:2018, con el propósito de prevenir riesgos laborales que afecten la salud de los trabajadores en el proceso de fabricación de cascos en la empresa “Repuestos Quiroz”.

### ***1.1.2 Objetivos Específicos***

Establecer la información teórica, usando fuentes bibliográficas, para sustentar el trabajo de investigación.

Realizar el diagnóstico de la situación actual de la fábrica “Repuestos Quiroz”, aplicando herramientas de evaluación de riesgos, con el propósito de determinar los riesgos laborales y la exposición al personal de manufactura de la empresa.

Diseñar el manual de un sistema de seguridad y salud en el trabajo, mediante la evaluación de factores de riesgos, con el fin de mejorar las condiciones de seguridad laboral en las áreas de manufactura de la empresa “Repuestos Quiroz”.

## 1.2 JUSTIFICACIÓN

De acuerdo con los datos de la Organización Internacional del Trabajo (OIT), en la investigación que se realizó, demostró que más de 300 millones de personas han sufrido un accidente de trabajo en el mundo y por lo menos 2 millones mueren al enfrentar un accidente o una enfermedad ocupacional. Según otro estudio realizado por el Instituto nacional de seguridad e higiene los accidentes laborales aumentaron el periodo de los años 2018-2019. Es por eso por lo que, el proyecto de grado consiste en el diseño de un sistema de seguridad y salud ocupacional para prevenir y minimizar riesgos laborales, sean físicos, químicos, ergonómicos y psicosociales, pues la seguridad es considerada como una condición fundamental en cualquier área de trabajo, es así como en el Ecuador existen políticas para que las empresas cumplan con las condiciones adecuadas de trabajo. Sin embargo, muchas empresas no incluyen un sistema de seguridad, por falta de información especializada.

Por lo que, diseñar este sistema es fundamental, porque se podrá identificar casos de riesgos laborales en el área de producción de la empresa Repuestos Quiroz, mejorando la situación laboral de los trabajadores, ya que al no realizar esta investigación la organización seguirá retomando problemas de seguridad, retrasando el progreso de la empresa.

Este proyecto permitirá reducir los riesgos laborales evitando que se produzca enfermedades ocupacionales, ayudando de esta manera a mejorar la calidad de vida y desempeño del personal salvaguardando la integridad física, psicológica y social dentro de la fábrica. Además, de permitir disminuir los riesgos laborales y sus consecuencias, apoya en el aspecto financiero ya que el costo por las indemnizaciones por enfermedades profesionales sea mínimo debido a que se reducirían la posibilidad de sufrir un accidente laboral. El proyecto está sustentado por el Art. 38.- Riesgos provenientes del trabajo. – Cualquier riesgo que suceda en el área del trabajo, el empleador debe hacerse cargo en cuanto a la gravedad o consecuencia, si el trabajador llega a sufrir un accidente, estará en el deber de indemnizarle siempre y cuando

tal beneficio no le sea concedido por el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social (Código del Trabajo, 2012).

A coord. a las ideas planteadas anteriormente es de gran importancia diseñar un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para la fábrica “Repuestos Quiroz” con el objetivo prevenir que se produzcan accidentes y enfermedades ocupacionales de esta manera mejorando la seguridad y la calidad de vida de las personas.

### **1.3 ALCANCE**

La empresa “Repuestos Quiroz” se encuentra ubicada en la parroquia de Natabuela, la cual produce y distribuye cascos de motociclista, la organización cuenta con una fábrica y almacén, además actualmente 22 trabajadores son parte de ella. El proyecto de investigación concluirá en un diseño de un sistema de seguridad y salud en el trabajo enfocado en los riesgos laborales característicos de las áreas de manufactura, la cual consta con 22 trabajadores.

### **1.4 METODOLOGÍA**

#### ***1.4.1 Tipo de Investigación***

##### ***Investigación de Campo***

Es aquella que se apoya de información que proviene de revistas, cuestionarios y observaciones, ya que esta busca información en el área del tema de estudio (Gabriel-Ortega, 2017).

Este tipo de investigación es clave ya que ayudará a comprender en qué situación está la empresa y sus integrantes, además verifica qué condiciones se puede cambiar para mejorar, procesos y por ende en bueno mencionar que la seguridad laborar requiere de una investigación de campo profunda.

##### ***Investigación Documental***

Este tipo de investigación en una serie de técnicas de búsqueda, análisis y almacenamiento de información, la cual se encuentra en documentos, puesto que esta interpreta

datos teóricos encontrados en las fuentes bibliográficas (Tancara, 2015).

La investigación documental será un pilar, referente al tema elegido, ya que mediante esta se realizará un análisis teórico más detallado de cualquier dato brindado por la empresa y documentos.

#### ***1.4.2 Método de Investigación***

Se utilizará dos métodos, deductivo y de estudio observacional.

##### ***Método deductivo.***

El primer método nombrado es lógico importante para el desarrollo del objeto de estudio, determinando riesgos e importante para la toma de decisiones.

##### ***Método empírico***

El segundo método es empírico, ya que mediante el estudio de lo que se pueda observar en la organización se obtendrá información, elaborando un análisis y entendiendo el problema central y su objetivo.

#### ***1.4.3 Técnica de Investigación.***

##### ***Entrevista***

Es una técnica que recopila información, de forma oral y personalizada sobre acontecimientos, experiencias, opiniones, en esta participan por lo menos dos personas, además es una de las técnicas más utilizadas en la investigación. (Folgueiras, 2017)

##### ***Observación***

Técnica que determina cualquier situación o hecho, con el fin de comprenderlo para intervenir y entrar en la tarea de la investigación. (Schettini, 2020)

#### **1.4.3.1 Instrumentos**

##### ***Cuestionarios***

“Es un instrumento el cual se forma a partir de preguntas, con el objetivo de medir o llegar a una conclusión sobre cualquier tema” (Hernández Sampieri, 2010).

### ***Matriz de identificación y evaluación de riesgos laborales.***

La matriz de riesgos es una herramienta de gestión que ayuda a identificar de manera objetiva los riesgos de seguridad y salud de los trabajadores que enfrenta una organización. Su implementación es bastante simple y requiere un análisis de las tareas realizadas por el trabajador.

### ***Check list***

Es una técnica que se utiliza para hacer un seguimiento de cualquier actividad, se hace una revisión, mediante una serie de preguntas y puntos a responder (H Kara, 2014).

## **CAPÍTULO II**

### **FUNDAMENTACIÓN TEÓRICA**

#### **2.1 Seguridad y Salud en el trabajo**

La seguridad es tan antigua como la humanidad, ya que el ser humano utilizaba la seguridad inconscientemente para su supervivencia realizando mecanismos de autoprotección. Los accidentes de trabajo son el resultado de las malas prácticas profesionales, referente a gran cantidad de causas, por lo que genera consecuencias las cuales el ser humano a darse cuenta de que esas consecuencias producen pérdidas ha adoptado, por dar un nacimiento histórico de la seguridad en el trabajo, ya que es un conjunto de técnicas con el objeto de ir reduciendo y eliminando riesgos que produzcan accidentes de trabajo (Ministerio de Relaciones Laborales, 2013).

#### **2.2 Seguridad Laboral**

La seguridad laboral es el grupo de procedimientos, técnicas con el fin de eliminar, evitar y mitigar casos de riesgos, ya que esta identifica y evalúa casos de riesgo laboral. Además, se concentra en evitar lesiones al personal expuesto en los procesos que existen en la empresa y llegar a una meta principal la cuál es 0% de accidentes, en el trabajo, puede ser una idea descabellada actualmente, sin embargo, tomando en cuenta las variables, tales como la economía, tecnología y futuro puede que esa idea se convierta en una realidad.

#### **2.3 Seguridad Industrial**

La importancia de la seguridad ha crecido, esta pasó de tener solo un área a muchos sectores en la industria, porque el salto industrial había llegado, muchas empresas se formaron por lo tanto la competencia creció y esa lucha hizo que las empresas trataban de ser las mejores y poco a poco se implementó la seguridad industrial, con el fin de mejorar y desarrollarse al punto de entender que la ingeniería hace el análisis, interpreta y controla procesos, se implementa estrategias de optimización con el objetivo de conseguir el mejor rendimiento en los

procesos de la organización.

## **2.4 Condiciones de trabajo**

Las condiciones de trabajo radican en las consecuencias negativas y positivas para la salud, además, incluye, condiciones tecnológicas, medio ambientales. La enfermedad no es un término nuevo en la vida humana es parte de la naturaleza del hombre, sin embargo, en el trabajo se relaciona este término con los trabajadores, ya que estos están expuestos a sustancias químicas, materiales y máquinas peligrosas, exigencias físicas y psicológicas. Un trabajo decente nos indica aspectos, como el derecho a la salud en el trabajo por otro lado de la moneda en tiempos de crisis económica las condiciones dentro de una empresa empeoran en consecuencia de la aplicación de las leyes en el mercado, esto es como una pendiente donde, si el mercado es favorable para la empresa, sus aspectos laborales mejoran, sin embargo, las organizaciones luchan por una buena oferta en el nicho de mercado (Moreno Jiménez, 2011).

El tipo de contrato que se realiza en la empresa se incluye a las condiciones de trabajo, las jornadas, la estancia dentro de las áreas de trabajo, el género dentro de la empresa.

## **2.5 Factores de riesgos laborales**

Los factores causales de accidentes son muy diversos, ya que estos se relacionan con las condiciones materiales y al medio ambiente laboral, además existen factores que son resultado de una o varias deficiencias en la organización y por último factores relacionados con el comportamiento humano (Moreno Jiménez, 2011).

## **2.6 Riesgo ergonómico**

La ergonomía en el campo ha propuesto mejoras, tanto en términos de bienestar de los empleados, la productividad en las empresas, sin embargo, es necesario que el trabajo sea eficiente y seguro. Por lo tanto, es importante que los empleados cuenten con condiciones favorables para desarrollar sus respectivas actividades (Secretaría de Salud Laboral y Desarrollo Territorial, 2019).

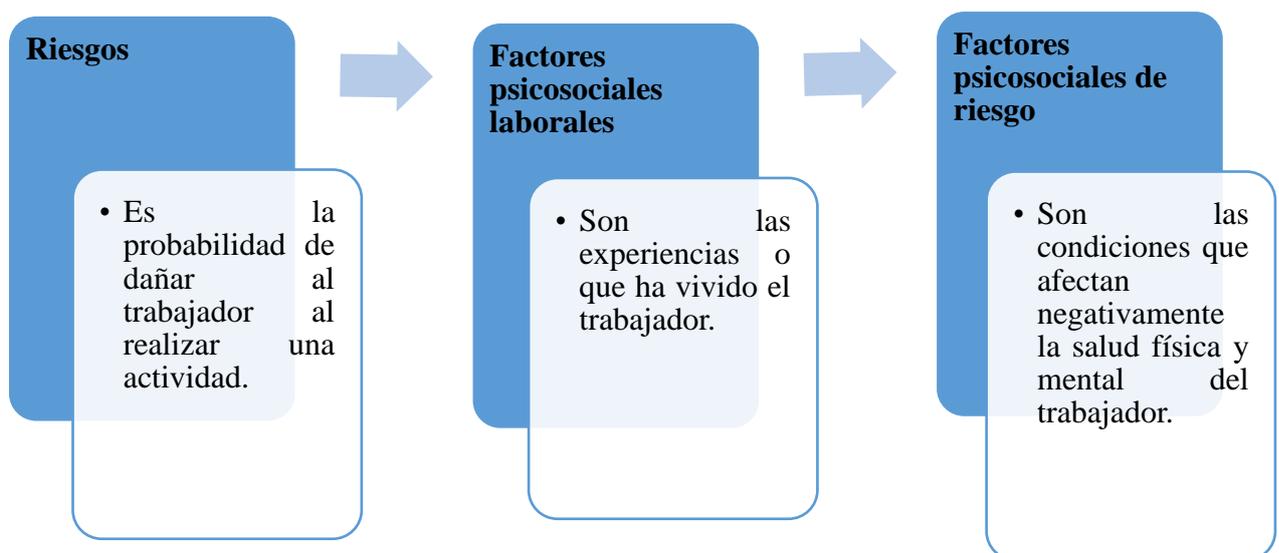
Los riesgos ergonómicos también pueden incrementar los costes económicos de las empresas, ya que se interrumpe la actividad laboral, ocasionando bajas por enfermedad e incapacidad laboral (Secretaría de Salud Laboral y Desarrollo Territorial, 2019).

## 2.7 Riesgo psicosocial

Los riesgos psicosociales laborales son peligros que tienden a dañar gravemente la salud de los trabajadores, física, social o mentalmente. Los riesgos psicosociales laborales son situaciones que afectan normalmente de forma silenciosa y grave a la salud (Moreno Jiménez, 2011). Mientras que los factores de riesgo psicosocial son habitualmente factores con diferentes niveles de probabilidad de ocasionar daños de todo tipo, los riesgos psicosociales, generan consecuencias principalmente en el comportamiento de la persona. Entre los factores y los riesgos psicosociales hay diferencias que parecen irrelevantes, pero en realidad son importantes, donde los riesgos psicosociales afectan a los derechos fundamentales del trabajador.

**Figura 1**

*Aspectos psicosociales*



*Nota.* Elaborado por: Marcelo Coral, Fuente: (Ministerio de Relaciones Laborales, 2013)

## 2.1 Riesgo físico

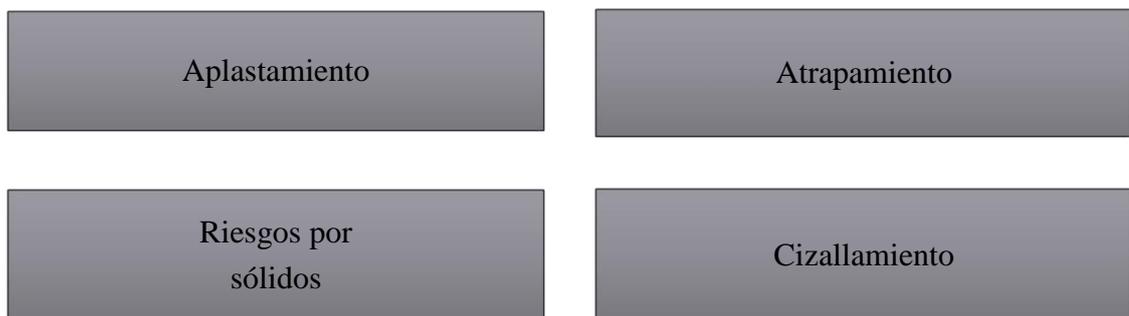
El riesgo laboral es la posibilidad de que un trabajador se enferme como consecuencia de una enfermedad o accidente relacionado con su trabajo. El riesgo físico va asociado a todos aquellos factores ambientales que dependen de las propiedades físicas de los cuerpos como carga física, ruido, iluminación, radiación, que dañan al tejido, órganos del cuerpo, provocando consecuencia dependiendo a la cantidad de exposición (Coneo & Rico, 2016)

## 2.2 Riesgo mecánico

Es la posibilidad de que ocurra accidentes como: golpes, aplastamientos, quemaduras, entre otros, al realizar actividades haciendo uso o manipulación de herramientas, bien sea: manuales o maquinaria (Martínez, 2015).

### Figura 2

*Clasificación de riesgos mecánicos*



*Nota.* Elaborado por: Marcelo Coral, Fuente: (Martínez, 2015)

## 2.3 Riesgo químico

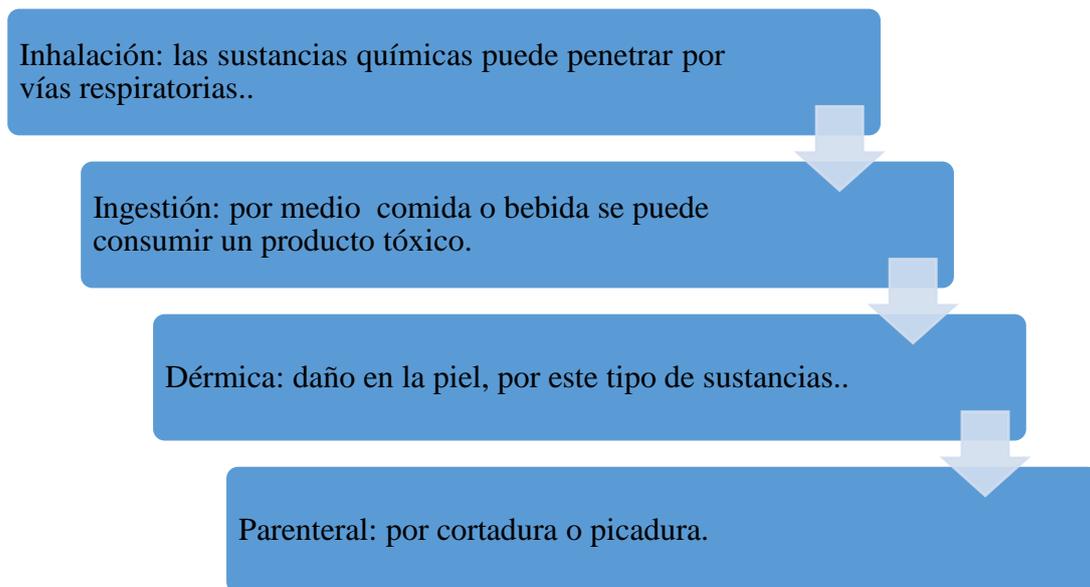
Al manipular o realizar algún contacto con una sustancia hacer mal uso puede ocasionar quemadura, envenenamiento, por lo tanto, si realizamos cualquier acción donde haya una manipulación con una sustancia química existe una probabilidad de exponernos a un accidente químico.

Una sustancia es peligrosa cuando presenta una o varias de las características siguientes (Martínez, 2015):

- Es peligrosa para la salud.
- Puede provocar incendios y explosiones. Es peligrosa para el medio ambiente
- La absorción de una sustancia química por el organismo se efectúa principalmente a través de cuatro vías:

**Figura 3**

*Absorción de sustancias químicas*



*Nota.* Elaborado por: Marcelo Coral, Fuente: (Martínez, 2015)

### 2.1 Identificación de riesgos laborales

El identificar riesgos laborales es una etapa de inicio en el proceso de la etapa de evaluación de riesgos, en otras palabras, es un pilar para analizar, medir y evaluar riesgos dentro del lugar de trabajo.

Existen algunas interrogantes que se pueden utilizar para identificar riesgos como (Vázquez et al., 2019):

- ¿Dónde fue el daño?
- ¿Cómo ocurrió?
- ¿La fuente de daño?
- ¿Cuál es la magnitud?

Existen diferentes tipos de riesgos laborales que a continuación serán nombrados: riesgos físicos, químicos, mecánicos, biológicos, ergonómicos, psicosociales.

La identificación de riesgos es una etapa para la selección y adopción de medidas preventivas dentro de la organización. Para una buena identificación de riesgos la PYMES deben identificar las condiciones de riesgos de acuerdo a las exigencias legales, un ejemplo, listas de chequeo, cuestionarios de factores de riesgo más comunes, con esto el personal sabrá que responder de acuerdo con el malestar que estos sientan el cualquier proceso o actividad de la empresa (Vázquez et al., 2019).

#### **Figura 4**

*Clasificación de riesgos laborales*



*Nota.* Elaborado por: Marcelo Coral, Fuente: (Briceño & Godoy, 2012)

#### **2.2 GTC 45**

La GTC 45 es una guía colombiana, cuya principal tarea es la identificación de los peligros que existen en un lugar de trabajo, dando una valoración de los riesgos en seguridad y salud ocupacional, basada en directrices que se ajustan lineamientos a las necesidades de la

organización, el objetivo es entender que peligros se pueden generar en el desarrollo de las actividades dentro de la microempresa Repuestos Quiroz (ICONTEC, 2012).

### **2.3. Medición y evaluación de riesgos**

La medición de los riesgos es valorar la exposición de los trabajadores ante los peligros de la organización, aquí se dan uso a diferentes equipos para obtener una medida y con esta, se podrá saber cuál es el nivel de peligro al que se expone un trabajador. Existen algunos puntos de medición, tales como: el ruido, la iluminación, exposición a temperaturas extremas (Nilda Begerano, 2017).

Por lo tanto, para dar una valorización de los riesgos laborales, es indispensable la buena comunicación de los trabajadores y participación.

### **2.4 Prevención de riesgos laborales**

Al citar a los riesgos laborales, primero hay que definir una palabra clave en este caso prevención, el cual es un grupo de medidas o acciones encaminadas, adoptadas en cualquier fase de una actividad en la organización con un objetivo disminuir riesgos en el trabajo, ya que un riesgo es una posibilidad de que un integrante de la empresa sufra un accidente estos son medibles como: de bajo, medio y alto riesgo (Instituto Nacional del trabajo, 2022).

Según el capítulo dos, de la ley de prevención de riesgos, en el artículo 5 nos muestran los objetivos de la política, donde son citados 3 puntos, dirigidos a la mejora de las condiciones de trabajo, promover la educación en visión de la materia preventiva y por último fomentar un ambiente favorable para la empresa (Coneo & Rico, 2016)

### **Normativa legal**

#### ***2.4.1 Código de trabajo***

El Código de Trabajo tiene el objetivo de regular cualquier actividad de trabajo en el territorio ecuatoriano, además posee varias normas que fomentan el derecho y el deber de los trabajadores, existen varios artículos que ayudan a entender como debe ser el trabajo del

personal en la empresa, salvaguardado la seguridad, la ética, la economía y el tiempo de cada trabajador y organización.

En el Art. 347.- Riesgos del trabajo. - Riesgos del trabajo son cualquier tipo de eventos, posibilidades que un trabajador está sujeto, al realizar una actividad, los efectos que ocasionan son accidentes o enfermedades profesionales. (NACIONAL, 2012)

#### **2.4.2 Decreto 2393**

Es un documento donde se establecen ciertos lineamientos o reglamentos de seguridad y salud de los trabajadores, el propósito del Decreto 2393, es mejorar el medio ambiente de trabajo, además, está aplicado a toda actividad laboral, donde existe un comité encargado de coordinar, vigilar y hacer cumplir las leyes y normas en favor a la seguridad e higiene del trabajo (IESS, 2011).

### **2.5 Sistema de gestión de seguridad laboral ISO 45001**

#### **2.6.1 Norma ISO 45001:2018**

La norma ISO 45001: 2018 indica los requisitos para un sistema de gestión basado en la seguridad y salud en el trabajo, ya que orienta y ayuda a que las organizaciones ofrezcan lugares seguros y saludables para sus trabajadores así evitando posibles accidentes, deterioro de la salud, con el fin de mejorar el desempeño de sistema de seguridad y salud en el trabajo.

Cualquier organización puede hacer uso de este documento para mejorar, eliminar peligros potenciales, minimizando riesgos, ya que la ISO 45001 ayuda a alcanzar resultados favorables. Así como, la mejora continua, cumplimiento de requisitos legales, además se puede integrar aspectos como el bienestar del trabajador dentro de la organización.

“El punto 4.4 de la norma ISO nos dice que la organización debe, implementar, mejorar y mantener un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo continuamente, esto incluye procesos e interacciones que van de la mano con los requisitos” (ISO 45001)

## CAPÍTULO III

### DIAGNÓSTICO SITUACIONAL

#### 3.1 DESCRIPCIÓN GENERAL

##### 3.1.1 *Repuestos Quiroz*

La fábrica “Repuestos Quiroz” es una microempresa que elabora cascos de motocicleta que son enviadas a los diferentes pedidos de los clientes, además una parte de los cascos son vendidos en almacén que está ubicado en Ibarra donde se los vende o da promoción de los diferentes estilos de casco que pueden realizar. es fábrica esta se encuentra ubicada en la parroquia de Natabuela, cuenta con 20 trabajadores que están distribuidos en diferentes puestos de trabajo.

**Tabla 1**

*Datos de la fábrica Repuestos Quiroz*

<b>DATOS GENERALES</b>	
<b>Provincia</b>	Imbabura
<b>Sector</b>	Parroquia Natabuela
<b>Dirección</b>	Calle García Moreno
<b>Teléfonos</b>	062643584
<b>Sitio Web</b>	<a href="https://www.aiyellow.com/motorespuestosquitoz/">https://www.aiyellow.com/motorespuestosquitoz/</a>
<b>Trabajadores</b>	20

*Nota.* Fuente: (Repuestos Quiroz, 2022), Elaboración: propia.

### 3.1.2 Ubicación exacta

**Figura 5**

*Repuestos Quiroz en Natabuela-Atuntaqui; calle García Moreno*



*Nota.* Fuente: (Google Maps, 2022)

### 3.1.3 Misión

“Repuestos Quiroz” es una empresa industrial que fabrica cascos de motocicleta, utilizando maquinaria con tecnología avanzada, desarrollando e innovando productos y procesos, con el fin de establecer una buena relación con la sociedad.

### 3.1.4 Visión

Consolidarse como una empresa reconocida por el estilo y calidad de sus productos a nivel de provincia, respetada por los esfuerzos realizados y objetivos alcanzados, comprometida con la mejora continua de sus establecimientos, trabajadores y productos.

### 3.1.5 Principios y Valores

Repuestos Quiroz fluye a través de diferentes componentes necesarios para un buen ambiente laboral, en este caso nombraremos algunos valores que van de la mano con la empresa:

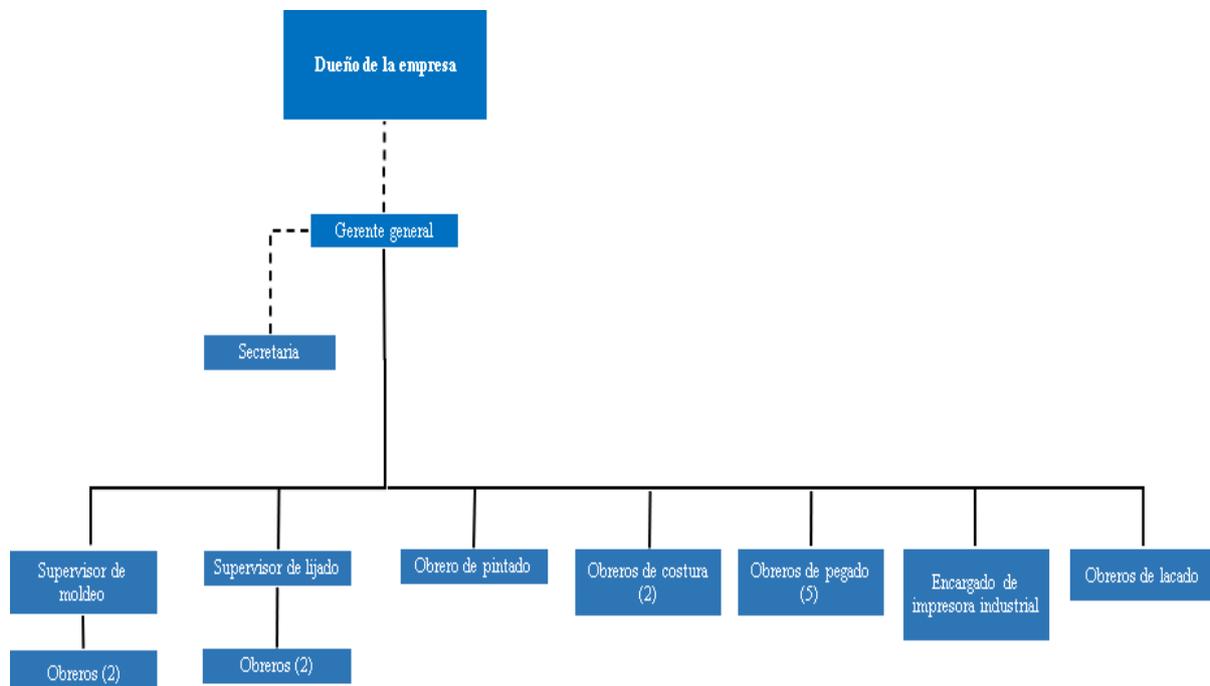
- **Confiables:** priorizar la calidad y estilo del producto antes de ser entregado a los clientes.
- **Emprendedores:** innovar procesos, mejora continua de los productos y proteger a los trabajadores.
- **Honestos:** valorar las relaciones con los clientes, dando importancia a las opiniones y experiencias de estos.

### 3.1.6 Estructura Organizacional

La empresa “Repuestos Quiroz” está constituida por una fábrica y almacén, esta cuenta con un total de 22 trabajadores, quienes se encuentran divididos por los diferentes puestos de trabajo, esto se muestra en la Figura 6.

**Figura 6**

*Estructura organizacional de la empresa Repuestos Quiroz.*



*Nota. Fuente: (Repuestos Quiroz, 2022), Elaboración: propia.*

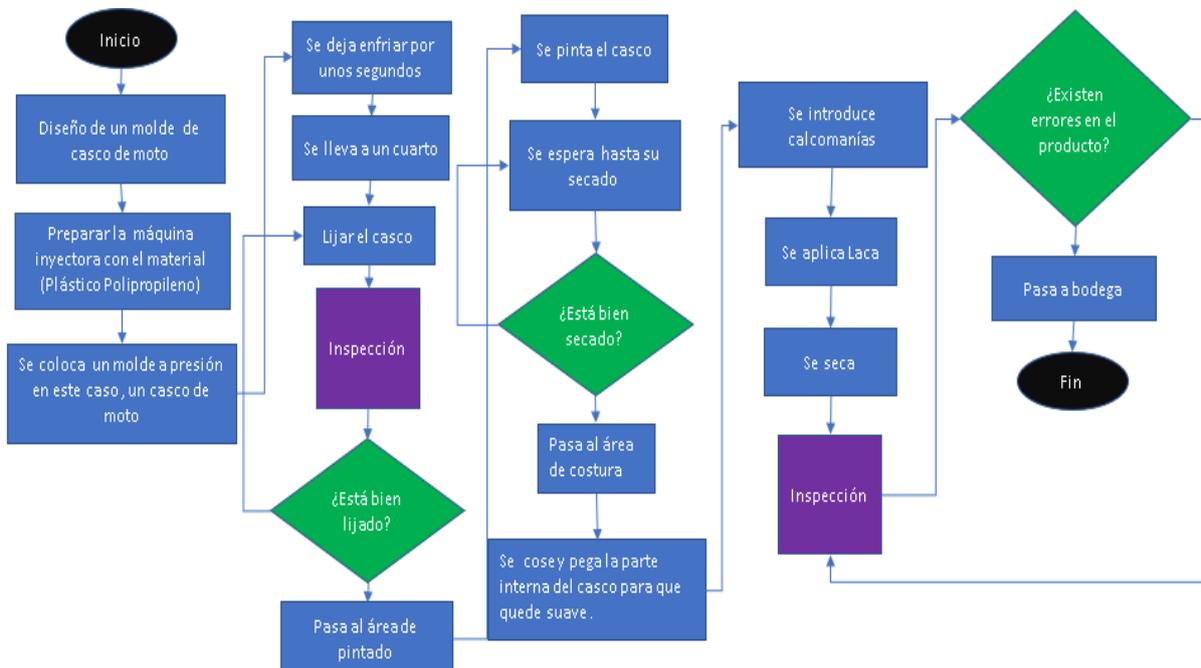
### 3.1.7 Flujograma

La Figura 7 muestra el diagrama de flujo del proceso de fabricación de cascos de moto, en la empresa Repuestos Quiroz.

Para realizar el casco de motocicleta, este primero pasa por el área de moldeo, en la misma área se fabrica el molde y se enfría, luego si el molde ya está listo pasa a la área de lijado, se inspecciona que el casco este bien lijado, después pasa al área de costura, en esta área se procede a cocer las partes que van al interior del casco, con el fin que el usuario tenga comodidad, se introducen calcomanías ya que es parte del diseño del casco, en otra área de aplica laca al casco para obtener brillo, se vuelve a inspeccionar.

**Figura 7**

*Flujograma de la empresa Repuestos Quiroz.*



**Nota.** Elaboración: propia

### 3.2 Análisis del cumplimiento de la norma ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz.

Se desarrolla una lista de comprobación, con el fin de conocer el porcentaje de cumplimiento de los requisitos exigidos en la norma ISO 45001: 2018 por parte de la fábrica Repuestos Quiroz, donde se obtienen los siguientes resultados.

**Figura 8**

*Porcentajes de la cláusula 4.*

4. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN							
NUMERAL	0%	25%	50%	75%	100%	N/A	TOTALES
4.1	1	1	0	0	0	0	2
4.2	0	2	1	0	0	0	3
4.3	3	2	1	0	0	0	6
4.4	0	1	0	0	0	0	1
TOTALES	4	6	2	0	0	0	12
<b>PORCENTAJE DE IMPLEMENTACIÓN</b>							
20,83%							



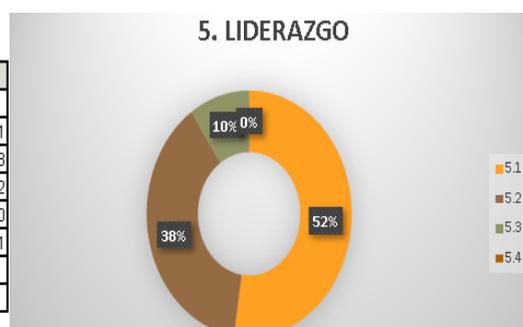
*Nota.* Elaboración propia

La Figura 8, indica que la fábrica Repuestos Quiroz tiene un cumplimiento del 20,83% en la cláusula 4, contexto de la organización, este punto considera que factores internos y externos se vinculan con la empresa, con el fin de entender la complejidad, política, procesos, partes interesadas de la organización.

**Figura 9**

*Porcentajes de la cláusula 5.*

5. LIDERAZGO							
NUMERAL	0%	25%	50%	75%	100%	N/A	TOTALES
5.1	6	3	1	1	0	0	11
5.2	8	2	0	0	0	0	8
5.3	2	0	1	0	0	0	2
5.4	8	9	3	0	0	0	0
TOTALES	24	14	5	1	0	0	21
<b>PORCENTAJE DE IMPLEMENTACIÓN</b>							
32,14%							



*Nota.* Elaboración propia

La cláusula 5 pertenece a liderazgo, tiene un porcentaje del 28,13% de cumplimiento por parte de la fábrica Repuestos Quiroz. Este punto indica que la empresa posee una estructura organizacional, donde debe existir una participación adecuada para todo el personal dentro de esta, los altos mandos o autoridades de la empresa debe informar la política que existe dentro de la organización, además tienen el trabajo de saber y entender las necesidades y expectativas de sus partes interesadas.

**Figura 10**

*Porcentajes de la cláusula 6.*

6. PLANIFICACIÓN							
NUMERAL	0%	25%	50%	75%	100%	N/A	TOTALES
6.1	18	19	5	1	0	0	43
6.2	3	5	7	1	0	0	16
TOTALES	21	24	12	2	0	0	59
PORCENTAJE DE IMPLEMENTACIÓN							
22,88%							



*Nota.* Elaboración propia

La cláusula 6 que se refiere a planificación, la empresa Repuestos Quiroz cumple con un 22,88%, como indica la (Figura 10), este requisito pone en marcha las estrategias, planes y acciones sobre el funcionamiento del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa.

**Figura 11**

*Porcentajes de la cláusula 7*

7. SOPORTE							
NUMERAL	0%	25%	50%	75%	100%	N/A	TOTALES
7.1	0	1	0	0	0	0	1
7.2	1	2	0	0	0	1	4
7.3	3	1	1	0	0	0	5
7.4	3	6	1	0	0	0	10
7.5	6	3	0	0	0	0	9
TOTALES	13	13	2	0	0	1	28
PORCENTAJE DE IMPLEMENTACIÓN							
15,18%							

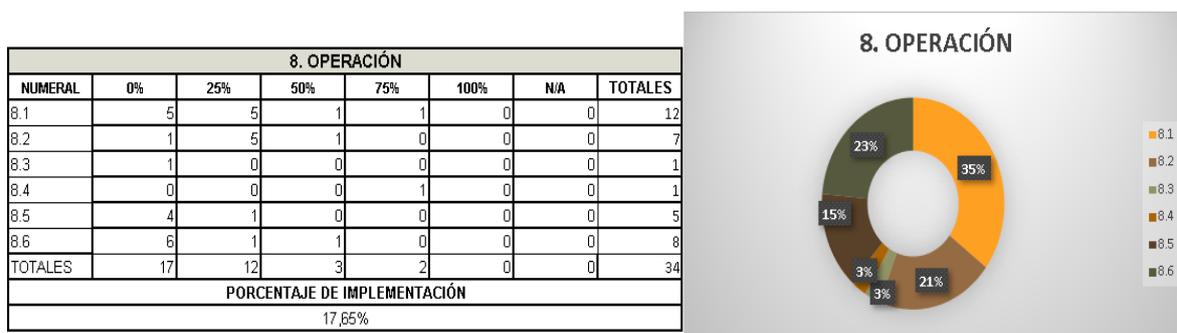


*Nota.* Fuente: Elaboración propia

La cláusula 7 que corresponde a soporte, presenta un porcentaje de cumplimiento del 15,18% por parte de la empresa Repuestos Quiroz , este punto hace referencia a los recursos, competencia , toma de conciencia, comunicación e información documentada que la empresa debe utilizar, con el fin de lograr obtener un mejor desempeño es sus procesos como en su personal, agregando valor al administrar bien los recursos, asegurando trabajadores competentes basándose en las fortalezas, debilidades, riesgos y oportunidades, y brindando la información necesaria.

**Figura 12**

*Porcentajes de la cláusula 8.*



*Nota.* Elaboración propia

La Figura 12 muestra que la empresa Repuestos Quiroz cumple con un 17,66% de la cláusula 8 o también llamada operación, este punto es importante porque nos ofrece un control sobre las actividades laborales, los productos o servicios que ofrezca la empresa en este caso casos de motocicleta y sean alineados a los requisitos de la norma, además ayuda a que los procesos sean más eficaces y estén alineados a los objetivos de la organización.

**Figura 13**

*Porcentajes de la cláusula 9.*

9. EVALUACION DEL DESEMPEÑO							
NUMERAL	0%	25%	50%	75%	100%	N/A	TOTALES
9.1	6	4	0	0	0	1	11
9.2	9	4	0	0	0	0	13
9.3	11	3	2	0	0	1	17
TOTALES	26	11	2	0	0	2	39
PORCENTAJE DE IMPLEMENTACIÓN							
9,62%							



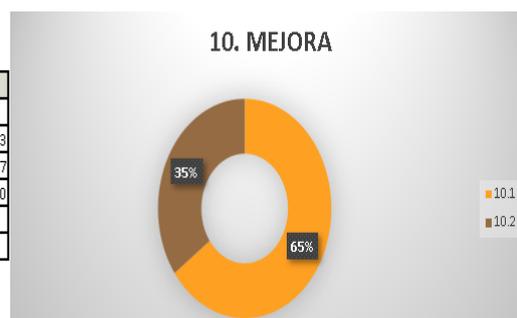
**Nota.** Elaboración propia

La Figura 13 indica que el porcentaje de cumplimiento de la cláusula 9 o evaluación del desempeño es del 9,62% por parte de la empresa Repuestos Quiroz, este punto es crítico en una organización ya que es necesario realizar una auditoría que tiene el objetivo de mejorar la operación del sistema, donde se miden accidentes, quejas, proceso, mecanismos, entre otros puntos clave que permitan generar buenos resultados y así la empresa se desarrolle.

**Figura 14**

*Porcentajes de la cláusula 10.*

10. MEJORA							
NUMERAL	0%	25%	50%	75%	100%	N/A	TOTALES
10.1	5	7	1	0	0	0	13
10.2	3	4	0	0	0	0	7
TOTALES	8	11	1	0	0	0	20
PORCENTAJE DE IMPLEMENTACIÓN							
16,25%							



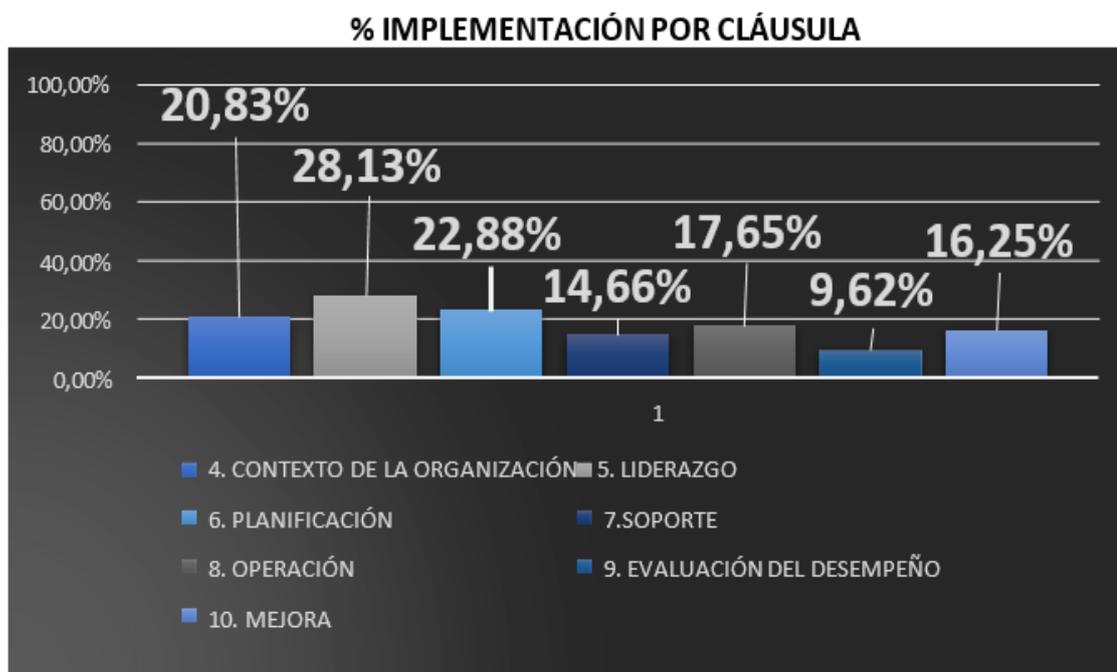
**Nota.** Elaboración propia

En la Figura 14 se puede visualizar que el porcentaje de cumplimiento del requisito 10 o mejora, este es del 16,25% en la empresa Repuestos Quiroz, se enfoca en bienestar físico, en un procedimiento preventivo, en la confianza y demuestra un compromiso con la seguridad de la organización dando como resultado el buen posicionamiento de la empresa en el sector ya

que la productividad mejora, al igual que la seguridad.

**Figura 15**

*Gráfica del cumplimiento de las cláusulas de la norma ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz.*



*Nota.* Elaboración propia

**Tabla 2**

*Porcentaje obtenido en el cumplimiento de la norma ISO 45001:2018.*

<b>CUMPLIMIENTO DEL SGC</b>	
<b>Porcentaje obtenido</b>	16,95%
<b>Porcentaje requerido</b>	100%
<b>Brecha</b>	83,05%

*Nota.* Elaboración propia

En la Tabla 2, evidencia que el porcentaje de cumplimiento de los requisitos de la ISO 45001:2018 es del 16,95 %, esto quiere decir que existe una gran brecha para garantizarla ejecución total de la norma en la empresa.

### 3.3 Encuesta diagnostica aplicada al personal de la empresa “Repuestos Quiroz”.

En la obtención de la información se ha utilizado una encuesta encaminada a identificar qué tipos de riesgos se exponen los trabajadores en la fábrica “Repuestos Quiroz”, la encuesta nos servirá como una guía, donde los datos que nos arroje esta, serán tomados para realizar la matriz GTC 45.

**Tabla 3**

*Encuesta de riesgos químicos, con los respectivos datos y porcentajes.*

Riesgos químicos	Trabajadores (22)		Porcentaje individual	Porcentaje total
	SI	NO		
¿Usa productos tóxicos?	7	13	35%	65%
¿ Los productos están etiquetados?	19	1	95%	5%
¿Hace higiene personal?	20	0	100%	0%
<b>Total grupal</b>	46	14		
<b>Porcentaje grupal</b>	77%	23%		100%

*Nota.* Elaboración propia

La Tabla 3 nos muestra que un 65% de los trabajadores no utilizan productos tóxicos, además un 95% concuerdan que los productos están etiquetados y todos realizan una buena higiene personal.

**Tabla 4**

*Encuesta de riesgos psicosociales, con los respectivos datos y porcentajes.*

Riesgos psicosociales	Trabajadores (22)				% individual			% total
	SI	NO	NO SÉ		SI	NO	NO SÉ	
¿Cree que posee los conocimientos para cumplir con su trabajo?	15	3	22	20	75%	15%	10%	100%
¿Dispone del tiempo para hacer las tareas?	15	4	1	20	75%	20%	5%	100%
¿Realiza esfuerzo mental para hacer su trabajo?	7	13	0	20	35%	65%	0%	100%
¿Siente apoyo de sus superiores?	17	3	0	20	85%	15%	0%	100%
<b>Total grupal</b>	54	23	3	80				
<b>Porcentaje grupal</b>	68%	29%	4%	100%				

*Nota.* Elaboración propia

En la Tabla 4 nos indica que el 75% del personal de la fábrica considera que, si posee los conocimientos necesarios y habilidades para realizar una tarea, el 75% manifiesta que cuenta con el tiempo requerido para realizar el trabajo, por otro lado, el 65% dice que no realiza un esfuerzo mental para llevar a cabo la actividad que desempeña y por último el 85% cuenta con el apoyo de sus supervisores, este porcentaje se debe a que existen nuevos trabajadores que poco a poco se van adaptando.

**Tabla 5**

*Encuesta de riesgos físicos, con los respectivos datos y porcentajes.*

Riesgos físicos	Trabajadores					(22)	% individual					% total
	Nunca	Casi nunca	Algunas veces	Casi siempre	Siempre		Nunca	Casi nunca	Algunas veces	Casi siempre	Siempre	
¿Con qué frecuencia se ha expuesto a los?												
¿Riesgos de golpes?	1	5	10	4	0	20	5%	25%	50%	20%	0%	100%
¿Riesgo de caída al mismo nivel? a 1,8m de altura	4	7	6		0	20	20%	35%	80%	15%	0%	100%
¿Riesgo de incendios?	20	0	0	3	0	20	100%	0%	0%	0%	0%	100%
¿Nivel de ruido inadecuado?	3	3	3	0	0	20	15%	70%	15%	0%	0%	100%
¿Nivel de polvo que opaca la visión?	17	14	0	0	0	20	85%	15%	0%	0%	0%	100%
<b>Total grupal</b>	45	3	19	7	0	100						
<b>Porcentaje grupal</b>	<b>45%</b>	<b>29%</b>	<b>19%</b>	<b>7%</b>		<b>100%</b>						

*Nota.* Elaboración propia

La Tabla 5, posee una ponderación diferente, esto es debido a que las preguntas indican a que frecuencia se exponen los trabajadores a los diferentes riesgos físicos, como resultado la tabla nos dice que el 50% del personal algunas veces se expone a riesgo de tener golpes al desarrollar una actividad por lo que hay que analizar, cuáles son las causas con el fin de disminuir ese riesgo, además hay un 30% de los trabajadores que pueden tener caídas con un nivel inferior a 1.80m, por otro lado, estos concuerdan que nunca se han expuesto a incendios, un 15% se expone a el ruido que puede llegar a ser molesto y por último otro 15% algunas veces se exponen al polvo.

**Tabla 6**

*Encuesta de riesgos ergonómicos, con los respectivos datos y porcentajes*

Riesgos ergonómicos	Trabajadores		Trabajadores (22)	Porcentaje individual		Porcentaje total
	SI	NO		SI	NO	
<b>Trabajos diarios</b>						
¿Hace movimientos repetitivos?	16	4	20	80%	20%	100%
¿Levanta, cargas pesadas?	6	14	20	30%	70%	100%
¿Hace posturas incómodas?	7	13	20	35%	65%	100%
En los 3 meses, ha tenido problemas (dolor, molestias).						
Cuello	12	8	20	60%	40%	100%
Brazos	5	15	20	25%	75%	100%
Muñecas	2	18	20	10%	90%	100%
Espalda baja	12	8	20	60%	40%	100%
Caderas o piernas	10	10	20	50%	50%	100%
Rodillas	4	16	20	20%	80%	100%
Pies	3	17	20	15%	85%	100%
<b>Total grupal</b>	77	123	200			
<b>Porcentaje grupal</b>	<b>39%</b>	<b>62%</b>	<b>100%</b>			

*Nota.* Elaboración propia

La Tabla 6 nos muestra que en el trabajo diario del personal existen riesgos ergonómicos, esto se debe a que un 80% de los trabajadores realizan movimientos repetitivos, un 30%, carga o traslada objetos pesados o medianamente pesados, además un 35% mantiene posturas incómodas al desarrollar las diferentes actividades dentro de la fábrica y por último algunos de los trabajadores han sentido dolores o molestias en su cuerpo, en este caso las principales complicaciones se manifiestan en el cuello, espalda y caderas o piernas.

Con los porcentajes obtenidos de la encuesta, se puede decir que existen riesgos más relevantes que otros, sin embargo, aún no se sabe en qué tareas o actividades se presentan estos riesgos y que tan peligrosos pueden ser, para eso los datos encontrados en las tablas anteriormente indicadas servirán como apoyo para realizar la matriz GTC45.

### 3.4 GTC 45

La matriz GTC 45 es una herramienta que sirve para saber a cuál tipo de riesgo y con qué frecuencia se exponen los trabajadores de la fábrica Repuestos Quiroz, además brinda información de que tan peligrosos pueden ser las consecuencias de esos riesgos.

Esta matriz será usada para identificar los dos riesgos más relevantes en la fábrica Repuestos Quiroz, mediante unas tablas para evaluar el riesgo como: nivel de deficiencia, exposición, probabilidad, consecuencia.

**Tabla 7**

*Nivel de deficiencia.*

Nivel de Deficiencia	Valor de ND	Significado
Muy Alto (MA)	10	Se ha(n) detectado peligro(s) que determina(n) como posible la generación de incidentes o consecuencias muy significativas, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo es nula o no existe, o ambos.
Alto (A)	6	Se ha(n) detectado algún(os) peligro(s) que pueden dar lugar a consecuencias significativa(s), o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es baja, o ambos.
Medio (M)	2	Se han detectado peligros que pueden dar lugar a consecuencias poco significativas o de menor importancia, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es moderada, o ambos.
Bajo (B)	No se Asigna Valor	No se ha detectado consecuencia alguna, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es alta, o ambos. El riesgo está controlado. Estos peligros se clasifican directamente en el nivel de riesgo de intervención cuatro (IV).

**Nota.** Fuente: (ISO 45001, 2018), Elaboración: propia.

La Tabla 7 muestra el nivel de deficiencia, que en el caso de los trabajadores de la fábrica Repuestos Quiroz es la relación que existe entre el riesgo y sus consecuencias en este caso se le ha dado valores del 0 al 10.

**Tabla 8**

*Nivel de exposición.*

Nivel de exposición	Valor de NE	Significado
Continua (EC)	4	La situación de exposición se presenta sin interrupción o varias veces con tiempo prolongado durante la jornada laboral
Frecuente (EF)	3	La situación de exposición se presenta varias veces durante la jornada laboral por tiempos cortos
Ocasional (EO)	2	La situación de exposición se presenta alguna vez durante la jornada laboral y por un período de tiempo corto
Esporádica (EE)	1	La situación de exposición se presenta de manera eventual

**Nota.** Fuente: (ISO 45001, 2018), Elaboración: propia.

Esta Tabla 8 nos indica a que frecuencia se expone el personal se expone a la actividad y el riesgo.

**Tabla 9**

*Nivel de probabilidad.*

Nivel de probabilidad	Valor de NP	Significado
Muy Alto (MA)	Entre 40 y 24	Situación deficiente con exposición continua, o muy deficiente con exposición frecuente.
Alto (A)	Entre 20 y 10	Situación deficiente con exposición frecuente u ocasional, o bien situación muy deficiente con exposición ocasional o
Medio (M)	Entre 8 y 6	Situación deficiente con exposición esporádica, o bien situación mejorable con exposición continuada frecuente.
Bajo (B)	Entre 4 y 2	Situación mejorable con exposición ocasional o esporádica, o situación sin anomalía destacable con cualquiera nivel de

**Nota.** Fuente: (ISO 45001, 2018), Elaboración: propia.

La Tabla 9 se describe como la posibilidad de exponerse al riesgo.

**Tabla 10**

*Nivel de consecuencia.*

Nivel de Consecuencias	NC	Significado
		Daños Personales
Mortal o catastrófico (M)	100	Muerte (s)
Muy grave (MG)	60	Lesiones o enfermedades graves irreparables (Incapacidad permanente, parcial o invalidez).
Grave (G)	25	Lesiones o enfermedades con incapacidad laboral temporal (ILT).
Leve (L)	10	Lesiones o enfermedades que no requieren incapacidad.

**Nota.** Fuente: (ISO 45001, 2018), Elaboración: propia.

El nivel de consecuencia hace referencia a el daño que puede causar dicho riesgo, en los trabajadores al realizar la actividad.

**Tabla 11**

*Resumen de la matriz GTC 45 en la fábrica Repuestos Quiroz.*

Proceso	ACTIVIDAD	TAREA	CATEGORÍA	NIVEL DE DEFICIENCIA (ND)	NIVEL DE EXPOSICIÓN (NE)	NIVEL DE PROBABILIDAD (NP) (NDxNE)	INTERPRETACIÓN NIVEL DE PROBABILIDAD	NIVEL DE CONSECUENCIA (NC)	NIVEL DE RIESGO (NR=NPxNC)	INTERPRETACIÓN DEL NR	ACEPTABILIDAD DEL RIESGO
Moldeo	Transporte de material	Poner la materia prima dentro de la máquina	Física	6	3	18	Alto	60	1080	I	No Aceptable
Lijado	Lijar los cascos	Pulir los cascos manualmente	Física	2	4	8	Media	10	80	III	Aceptable
Moldeo	Uso de maquinaria pesada	Encender la máquina y manejarla para que salga el molde del casco	Ergonómico_Biomecánico	6	4	24	Muy Alto	10	240	II	No Aceptable o Aceptable con controles
Pintado	Uso de la herramienta para pintar	Pintar los cascos	Ergonómico_Biomecánico	6	2	12	Alto	25	300	II	No Aceptable o Aceptable con
Costura	Uso de herramientas de cacer	Cocer la parte interna del casco	Ergonómico_Biomecánico	2	3	6	Media	10	60	III	Aceptable
Pegado	Diseño e impresión de las	Pegar las calcomanías	Psicosocial	6	3	18	Alto	10	180	II	No Aceptable o Aceptable
Lacado	Preparar la laca para los cascos	Lacar cascos	Química	2	1	2	Bajo	60	120	III	Aceptable

**Nota.** Fuente: (ISO 45001, 2018), Elaboración: propia.

La Tabla 11 nos indica que en el proceso de moldeo, se realiza el transporte de la materia prima, luego esta se almacena y al realizar el molde de los cascos se pone la materia prima en el caldero de la máquina, esta actividad es diaria, posee una categoría de riesgo físico, puede tener efectos como quemaduras y golpes, la evaluación de probabilidad es de 18 esto quiere decir que es alta y el nivel de consecuencia es de 60 por lo tanto el nivel de riesgo es muy alto y no es aceptable por lo que hay que intervenir rápido y tomar medidas de control de seguridad para minimizar el riesgo físico.

Por otro lado, existe otro riesgo físico en el proceso de lijado, la actividad de lijar cascos y la tarea es de pulir manualmente, el nivel de probabilidad es de 8 que se le interpreta como

medio y el nivel de consecuencia es de 10 esto indica que es un riesgo de consecuencia leve por lo tanto es aceptable, donde se podría mejorar la condiciones si es posible.

En la tabla se puede ver también que existen 3 procesos que tienen riesgo ergonómico estos son: moldeo, pintado y costura. En el primer proceso la actividad es el uso de maquinaria pesada, la tarea es encender la máquina y manejarla, es una actividad rutinaria por lo que su categoría sería movimientos repetitivos, donde el trabajador podría tener tendinitis, calambres, estrés, fatiga muscular, el nivel de probabilidad de exponerse al riesgo es de 24 que es muy alto, sin embargo, el nivel de consecuencia es leve, en fin, el no aceptable o aceptable con controles esto quiere decir que hay que corregir y adoptar medidas de control.

Además, en el proceso de pintado no es rutinario, el obrero se expone a tener malas posturas a la hora de pintar los cascos, lo que puede tener consecuencia como el dolor de cuello, desgaste de la columna el nivel de probabilidad es alto y el nivel de consecuencia es grave, por lo que es no aceptable o aceptable con controles, en el proceso de costura el nivel de probabilidad es medio y el nivel de consecuencia es leve, es un riesgo aceptable.

Continuando con el proceso de pegado es rutinario, por lo tanto, los trabajadores manifiestan estrés al realizar la tarea es un riesgo psicosocial que tiene un nivel de probabilidad alto y un nivel de consecuencia leve es un riesgo que necesita un control o no será aceptable ya que produce ira, alteraciones cutáneas y emocionales.

Finalmente, el proceso tenemos el lacado es rutinario los trabajadores se exponen a mareos, alergias ya que es un riesgo químico puede haber inhalación o ingestión de sustancias tóxicas por lo que el nivel de probabilidad es bajo sin embargo el nivel de consecuencia es muy grave, al final el riesgo es aceptable porque la posibilidad que el obrero coma o inhale la laca es muy bajo así que es necesario mejorar y tomar acciones preventivas.

### 3.5 Pareto

En la fábrica Repuestos Quiroz, el diagrama del Pareto permite clasificar gráficamente que tipos de riesgos son más peligrosos para el personal dentro de esta, para tener un diagnóstico usando esta técnica se han tomado los datos de la matriz GTC 45, además para realizar las gráficas se ha usado dos lineamientos: nivel de riesgo y el número de trabajadores que se exponen a dicho riesgo

*Nivel de riesgo:* es el nivel de qué tan peligroso puede ser dicho riesgo y si no es aceptable. hay que realizar controles inmediatos o es aceptable.

**Tabla 12**

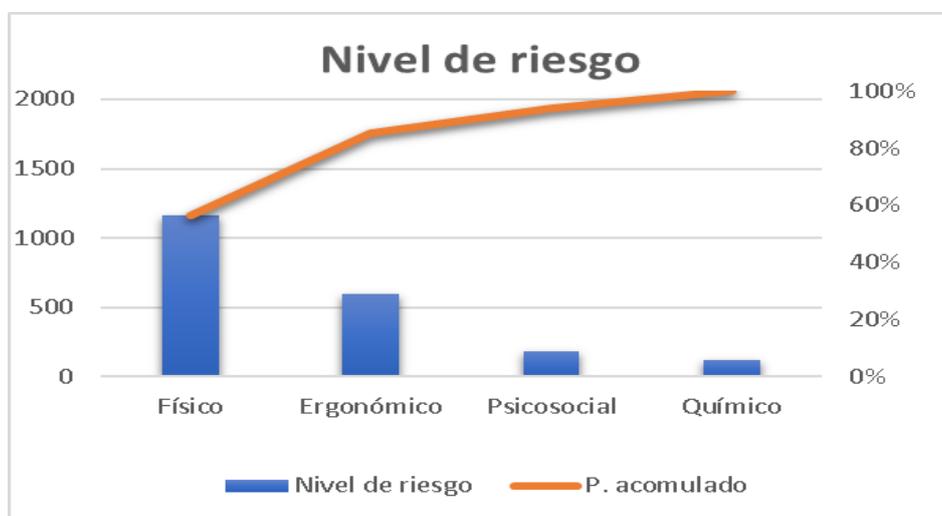
*Nivel de riesgo a que los trabajadores se exponen.*

<b>FABRICA REPUESTOS QUIROZ</b>			
<b>Descripción de riesgos</b>	<b>Nivel de riesgo</b>	<b>% acumulado</b>	<b>Total acumulado</b>
Físico	1160	56%	1160
Ergonómico	600	85%	1760
Psicosocial	180	94%	1940
Químico	120	100%	2060

*Nota.* Fuente: (Repuestos Quiroz, 2022), Elaboración propia

**Figura 16**

*Gráfica del nivel de riesgo en la fábrica repuestos Quiroz*



*Nota.* Fuente: (Repuestos Quiroz, 2022), Elaboración propia

La Tabla 12 como la Figura 16 muestran que el nivel del riesgo más relevante es el físico con un porcentaje del 56%, seguido por el riesgo ergonómico con el 29%.

Número de trabajadores que se exponen a dicho riesgo: es la cantidad de personal de la fábrica que se exponen a los diferentes riesgos existentes.

**Tabla 13**

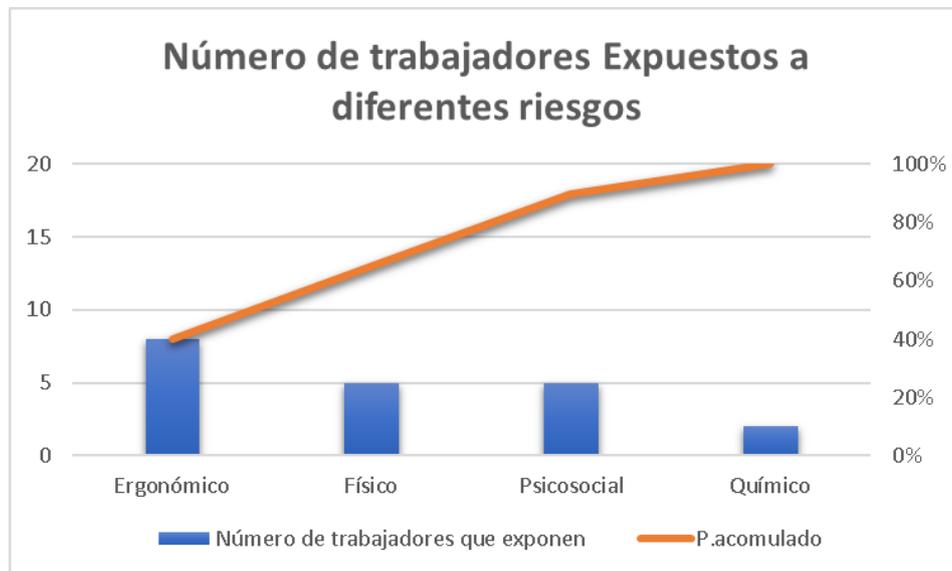
*Número de trabajadores que se exponen a los riesgos existentes en la fábrica.*

FABRICA REPUESTOS QUIROZ			
Descripción de riesgos	Cantidad de trabajadores expuestos.	Porcentaje acumulado	Total acumulado
Físico	8	40%	8
Ergonómico	5	65%	13
Psicosocial	5	90%	18
Químico	2	100%	20

*Nota.* Fuente: (Repuestos Quiroz, 2022), Elaboración propia

**Figura 17**

*Gráfica de la cantidad de trabajadores expuestos a los diferentes riesgos.*



*Nota.* Fuente: (Repuestos Quiroz, 2022), Elaboración propia

El 40% de los trabajadores de la fábrica se exponen a riesgos ergonómicos y un 15 % a riesgos físicos, esto se puede visualizar en la Tabla 13 y Figura 17. Por lo tanto, los riesgos más problemáticos son los riesgos ergonómicos como los riesgos físicos, esto quiere decir que no es aceptable y hay que tomar medidas de control para minimizar dichos riesgos en la fábrica Repuestos Quiroz.

### **3.6 Plan de mejora**

Con los resultados obtenidos de la lista de comprobación de la ISO 45001:2018 en la empresa Repuestos Quiroz se pudo realizar un plan de mejora (Tabla 14), que ayudará a guiar y a que subpuntos de las cláusulas se deben desarrollar o mejorar para obtener un buen cumplimiento de la norma.

**Tabla 14**

*Porcentaje de cumplimiento por cláusula de la ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz.*

REQUISITOS	PORCENTAJE	OBSERVACIÓN
<b>4. Contexto de la organización</b>		
4.1 Comprensión de la organización y su contexto	<b>20,83%</b>	Documentar la información mediante el desarrollo de las partes interesadas o Stakeholders
4.2 Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas		Encuestas y entrevistas a las partes interesadas.
4.3 Determinación del alcance del Sistema de gestión de la SST		Realizar el alcance del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo
4.4 Sistema de gestión de la SST		Desarrollar el sistema de gestión y salud en el trabajo
<b>5. Liderazgo y participación de los trabajadores</b>		
5.1 Liderazgo y compromiso	<b>28,13%</b>	Realizar el análisis FODA
5.2 Política de la SST		Desarrollar una matriz de riesgos
5.3 Roles, responsabilidades y autoridades en la organización		Mejorar el organigrama
5.4 Participación		
<b>6. Planificación</b>		
6.1 Acciones para abordar riesgos y oportunidades	<b>22,88%</b>	Desarrollar estrategias para la mejora continua, plan de capacitación para abordar riesgos.
6.2 Objetivos de la SST y planificación para lograrlos		Establecer objetivos con sus respectivos recursos e indicadores de evaluación.

<b>7. Apoyo</b>		
7.1 Recursos	<b>14,66%</b>	Informes de los recursos que se utilizan
7.2 Competencia		Matriz de análisis de la competencia
7.3 Toma de Conciencia		Socialización de la política de la empresa
7.4 Comunicación		Mejorar la comunicación de la empresa mediante estrategias de control de la información, publicidad, ficha de datos.
7.5 Información documentada		Documentar la información sobre la norma internacional
<b>8. Operación</b>		
8.1 Planificación y control operacional	<b>17,65%</b>	Realizar un control de los procesos en la empresa
8.2 Gestión de cambio		
8.3 Contratación externa		
8.4 Compras		
8.5 Contratistas		
8.6 Preparación y respuesta ante emergencias		Diseñar un modelo de prevención de riesgos y capacitaciones
<b>9. Evaluación del desempeño</b>		
9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación.	<b>9,62%</b>	Matriz de cumplimiento del desempeño de los trabajadores.
9.2 Auditoría Interna		Realizar un plan de auditoría
9.3 Revisión por la dirección		Manual de procesos y procedimientos.
<b>10. Mejora</b>		
10.1 Incidentes, no conformidades y acciones correctivas	<b>16,25%</b>	Plan de capacitación para prevenir incidentes.

---

10.2 Mejora continua

Plan de inspección de las actividades como de la maquinaria en la empresa Repuestos Quiroz.

---

*Nota.* Elaboración propia

## CAPÍTULO IV

### PROPUESTA DE LA INVESTIGACIÓN

#### 4 DISEÑO DEL MODELO DE UN SISTEMA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO.

##### 4.1.1 Alcance

Antes de establecer el alcance del Sistema de gestión de la SST primero se debe contestar las siguientes preguntas, con el fin de que este tenga bases sólidas de desarrollo y objetividad.

##### ¿A qué se dedica la empresa?

La empresa se dedica a la fabricación y venta como actividad principal.

##### ¿Sobre qué se aplica?

Cascos de motocicleta es el producto principal de la fábrica.

##### Campo físico de aplicación

Importación a almacenes de la provincia de Imbabura.

Entonces, una vez respondidas las preguntas el alcance para el diseño del presente diseño es el siguiente:

**Tabla 15**

*Alcance del sistema de gestión de la SST.*

ALCANCE	
<b>Geográfico</b>	Fabrica Repuestos Quiroz – Natabuela
<b>Procesos</b>	Operativos
	Apoyo
<b>Partes interesadas</b>	Propietarios
	Trabajadores
	Proveedores
	Clientes

---

**Alcance con los requisitos de la norma ISO 45001:2018**

El diseño del sistema de gestión de SST de la empresa incluye del capítulo 4 hasta el 10 de la normativa.

---

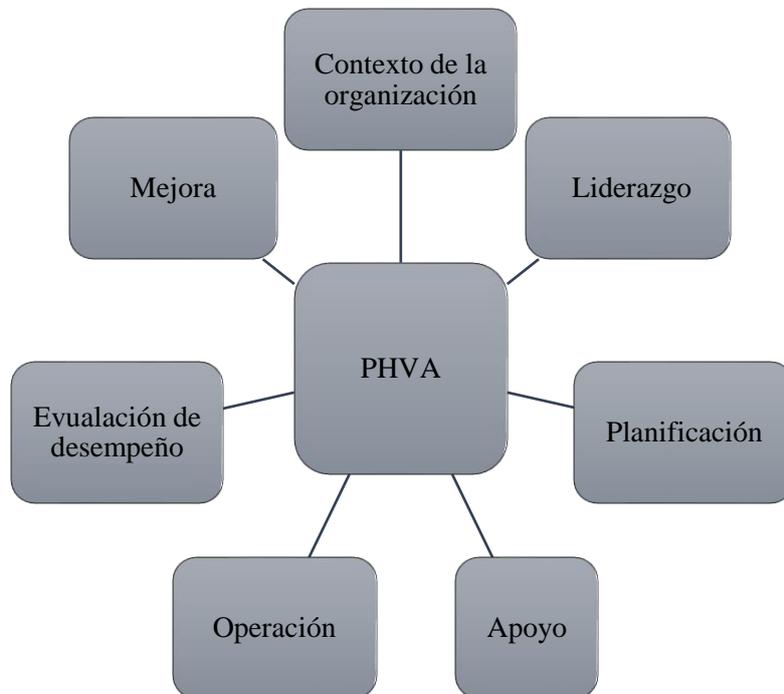
*Nota.* Elaboración propia

**4.1.2 Estructura PHVA**

La ISO 45001: 2018 nos muestra la base del concepto de Planificar, hacer, verificar y actuar (PHVA), este es primordial para la mejora continua y el desempeño del sistema de gestión en la fábrica Repuestos Quiroz.

**Figura 18**

*Estructura PHVA*



*Nota.* Elaboración propia

**4.1.3 Comprensión de la organización**

La fábrica Repuestos Quiroz está encargada del desarrollo de cascos de motocicleta, esta cuenta con diferentes áreas de manufactura donde los trabajadores realizan el producto, con maquinaria semiautomatizada, esta cuenta con 22 trabajadores divididos por puestos de

trabajo. La descripción de cada puesto de trabajo se mostrará en el cuadro para su total comprensión.

**Tabla 16**

*Descripción de áreas de la fábrica Repuestos Quiroz.*

<b>Área</b>	<b>Descripción</b>
<b>Moldeo</b>	En esta área se transforma la materia prima en el esqueleto del casco de motocicleta, la materia prima también se reserva en esta área cuenta con tres maquina semiautomáticas, además cuenta con 2 obreros y un supervisor, para el transporte de la materia prima se utiliza un montacargas.
<b>Lijado</b>	En esta área se lijan los cascos para que queden lisos, está junto al área de moldeo, 2 obreros son encargados de hacer la actividad de lijado un supervisor es el encargado de dar el visto bueno para que estos pasen al área de pintado.
<b>Pintado</b>	El área de pintado está ubicada al aire libre y no en un cuarto cerrado con el fin de evitar la acumulación de químicos que pueden afectar al trabajador, se utiliza una máquina de pintar además existe un encargado para pintar los cascos.
<b>Impresión</b>	En esta área se encarga de diseñar e imprimir las etiquetas, stikers que van a ser pegados en los cascos de motocicleta, se utiliza un papel especial, además se utiliza una impresora industrial, una persona es encargada de realizar dicha actividad.
<b>Costura</b>	La actividad que realizan es la de cocer las partes internar del casco de motocicleta con el fin de que el casco sea cómodo a la hora de usarlo, para este proceso se necesitan 2 personas y un supervisor.
<b>Pegado</b>	En el área de pegado es la encargada de realizar la paga de los stikers para el diseño de los cascos de la motocicleta, además se pegan partes de los cascos de motocicleta, existen 5 obreros para este proceso.
<b>Lacado</b>	Se realiza el lacado de los cascos de motocicleta con el fin que queden como nuevos y pulidos, son necesarios 2 trabajadores y un supervisor con

el fin de que revise el producto terminado.

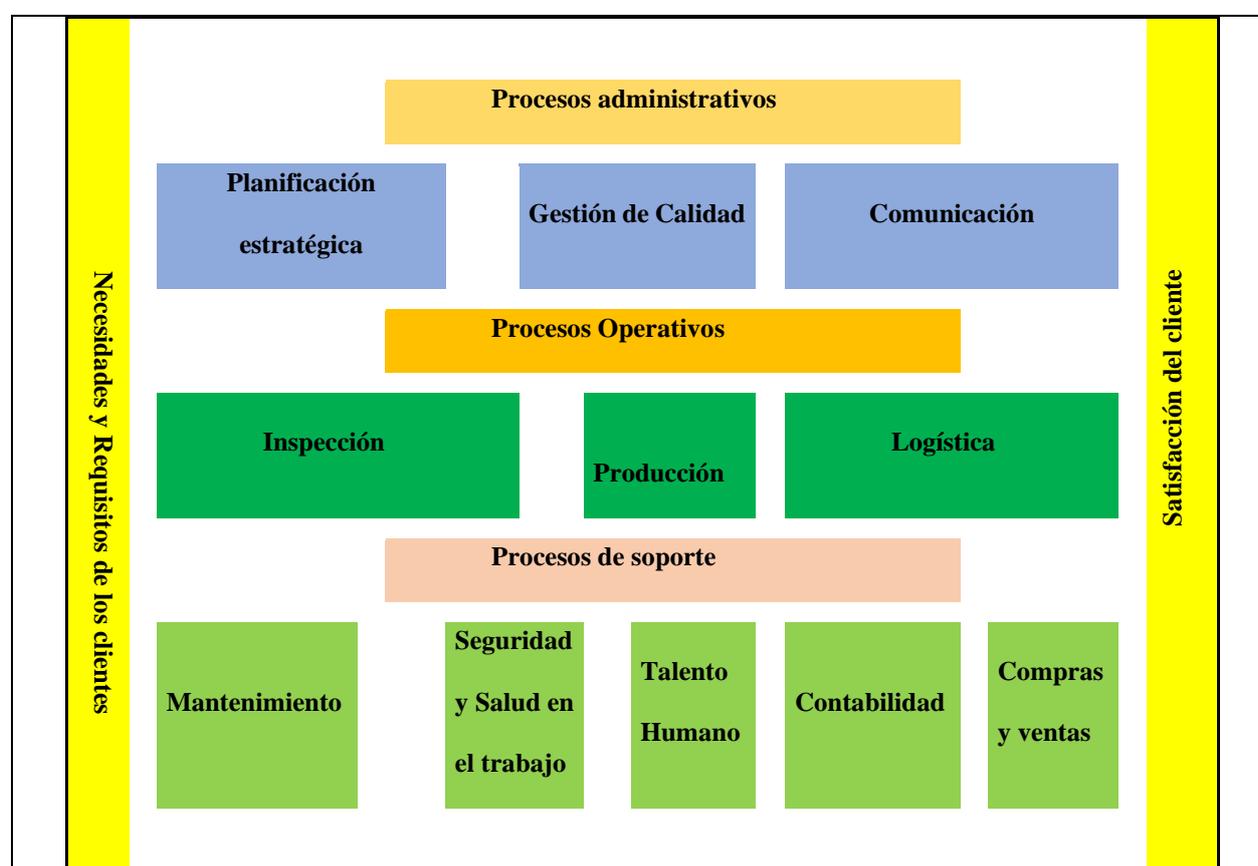
*Nota. Elaboración propia*

#### 4.1.4 Mapa de Procesos

El propósito del modelo de SG-SST es proporcionar una referencia que permita gestionar los riesgos y oportunidades para la SST en la fábrica Repuestos Quiroz con el fin de prevenir lesiones y deterioro de la salud en los trabajadores expuestos a las actividades que se desarrollan, mediante planes, programas y procedimientos que permitan disminuir riesgos.

**Figura 19**

*Mapa de procesos de La fábrica Repuestos Quiroz.*



*Nota. Elaboración propia*

Además, se presenta en los siguientes anexos que aportan en la identificación y descripción de los procesos establecidos en el mapa de procesos propuesto.

*Anexo 40: Lista maestra de documentos*

Anexo 41: Caracterización del proceso.

Anexo 42: Indicadores

#### 4.1.5 FODA

**Tabla 17**

*Análisis FODA de la Fábrica Repuestos Quiroz*

<b>DEBILIDADES</b>		<b>AMENAZAS</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• No existe una gestión de riesgos.</li><li>• No existe personal 100 % capacitado en el área de seguridad y salud en el trabajo.</li><li>• Existen actividades laborales que pueden dar origen a un accidente laboral.</li><li>• No cuenta con señaléticas la fábrica.</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>• Pérdidas económicas al presentarse un accidente laboral.</li><li>• Nuevos requerimientos normativos.</li><li>• Incremento de las exigencias laborales de seguridad por parte de la empresa y gobierno.</li></ul>	
<b>FORTALEZAS</b>		<b>OPORTUNIDADES</b>	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Uso de maquinaria automatizada.</li><li>• Personal comprometido.</li><li>• Los trabajadores cuentan con la protección necesaria.</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>• Mejorar la imagen de la organización .</li><li>• Disminución de accidentes laborales.</li><li>• Nuevas tecnologías.</li></ul>	

*Nota.* Elaboración propia

#### 4.1.5.1 Estrategias defensivas

##### ¿Cómo usar una fortaleza para minimizar una amenaza?

- Aprovechar que los trabajadores cuentan con la protección necesaria para disminuir los accidentes laborales.
- Animar el compromiso de los trabajadores para cumplir con los nuevos requerimientos normativos.

##### ¿Cómo vamos a trabajar una debilidad para minimizar el efecto de una amenaza?

- Implementar programas de capacitación al personal.
- Incrementar el nivel de inversión en maquinaria moderna para aprovechar la tecnología avanzada en la industria.

#### 4.1.6 Partes interesadas

**Tabla 18**

*Matriz de partes interesadas*

Matriz de Partes Interesadas			
Grupo	Sub grupo	Necesidades	Expectativas
Partes internas y externas	Propietarios	Recursos necesarios para tener instalaciones y equipos seguros	Poseer una organización segura y libre de riesgos laborales.
		Recursos necesarios para establecer una implementación de señalización de seguridad industrial en la parte interna y externa de la empresa.	Poseer una señalización de seguridad industrial visible para todo el personal interno y externo con la finalidad de prevenir accidentes laborales.
	Clientes	Los espacios que son designados para atención al cliente deben contar con	Tener una buena imagen de la fábrica.

	normas de señalización para evitar riesgos laborales.	
Proveedores	Los pagos o deudas sean cumplidos de acuerdo con lo establecido.	Cumplir con las necesidades de la organización para garantizar la seguridad de colaboradores y clientes.
	Requisitos bien definidos.	
Sociedad	Permitir el acceso a las instalaciones para las actividades inspectoras	Responder con claridad ante los comunicados recibidos.
Trabajadores	Cumplimiento de las obligaciones laborales.	
	Cumplimiento con las obligaciones en Seguridad y Salud en el Trabajo.	Comunicación debe ser oportuna de los cambios legales y reglamentarios que le pudieran afectar como trabajador
	Cumplimiento con las actividades formativas aplicables a su puesto de trabajo y el SGI.	

**Nota.** Elaboración propia

Al comprender las necesidades y expectativas de los trabajadores y otras partes interesadas podemos determinar que: La expectativa de la empresa como organización es implementar un Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional para mantener a los empleados seguros. Además de brindar capacitaciones con respecto a Seguridad industrial y salud ocupacional a todo el personal en cada estación.

#### ***4.2.1 Liderazgo y participación de los trabajadores***

La fábrica de Repuestos Quiroz se compromete a garantizar las medidas de seguridad y salud en el trabajo para establecer el sistema de gestión. El objetivo es prevenir los riesgos laborales y mejorar continuamente la seguridad de todas las personas involucradas en la

fábrica.

#### **4.2.2 Política**

La fábrica Repuestos Quiroz se compromete a cumplir con los requisitos de la norma del punto 5.2 de la ISO 45001:2018, además esta debe de salvaguardar que los integrantes de manufactura de la fábrica Repuestos Quiroz, estén en las más óptimas condiciones, previniendo riesgos, accidentes, que pueden causar pérdidas en el personal, en el Anexo 17 se expone como la fábrica Repuestos Quiroz tiene una política de seguridad y se compromete a dar cumplimiento de la política que existe en la empresa.

Anexo 17: Plan de seguridad y salud en el trabajo.

#### **Tabla 19**

*Evidencia del compromiso de la fábrica Repuestos Quiroz en base a la política de SST*

<b>ISO 45001:2018</b>
<b>5.2</b> Es el punto donde se establece una política de SST.

*Nota.* Elaboración propia

#### **4.2.3 Roles y responsabilidades**

La fábrica Repuestos Quiroz demuestra liderazgo, con la delegación y comunicación de las responsabilidades y roles en la organización. Esto se representa mediante un organigrama actualizado de los puestos de trabajo dentro de la empresa Repuestos Quiroz, que se detalla en el Anexo 1.

ANEXO 1: ORGANIGRAMA FUNCIONAL

#### **4.2.4 Participación de los trabajadores.**

La fábrica de Repuestos Quiroz establece un proceso para la participación de los trabajadores en las diferentes áreas y registrar las diferentes funciones que realizan, para esto se propone un manual de funciones donde se identifica el cargo, nivel de estudio, las funciones

que realiza, los requisitos mínimos, las competencias y se muestra las responsabilidades, en el Anexo 3 se describe las funciones de un supervisor de moldeo de la fábrica Repuestos Quiroz, donde se puede visualizar los otros profesiogramas que los trabajadores en la fábrica.

*Anexo 3: Profesiograma o manual de funciones de supervisor de moldeo*

**4.2.5 Consulta y sugerencias.**

Se establece que en función de que los trabajadores de la fábrica Repuestos Quiroz sean escuchados para evitar riesgos y un mal ambiente laboral se propone una solicitud de sugerencias que esté a disposición de todos los integrantes de la organización, en la que se podrá hacer las sugerencias por parte del personal y así tomar decisiones en beneficio de todo aquel que forme parte de la fábrica Repuestos Quiroz. Además, se realizará un listado de los participantes que han sugerido en la fábrica Repuestos Quiroz con el fin de obtener un registro de participación.

El registro se complementa con una carta de sugerencia expuesta en el Anexo 15, donde cualquier trabajador de la fábrica puede hacer una recomendación en virtud de mejorar el desempeño de los trabajadores, la seguridad en las actividades que realizan, la instalación y así crear un ambiente sano y cooperativo entre todos los integrantes de la fábrica, además existe un listado donde se hará un registro de los participantes que han ayudado o establecido una sugerencia, en el Anexo 16 se da a conocer un formato del listado.

*Anexo 15: Formato Carta de sugerencias.*

*Anexo 16: Formato de Listado de registro de los participantes*

**4.3 Planificación**

**4.3.1 Plan del sistema de gestión**

El plan de seguridad y salud en el trabajo explica los requisitos mínimos de seguridad para todos los integrantes de la fábrica Repuestos Quiroz, con el fin de evitar que se

desarrollaren accidentes dentro de la organización.

El Anexo 17 muestra el objetivo del plan, el alcance que este tiene, la política de la fábrica además describe las responsabilidades de los integrantes principales en la organización, las metas, programas que esta posee y por último se informa como establecer un comité de seguridad en la fábrica Repuestos Quiroz.

*Anexo 17: Plan de seguridad y salud en el trabajo.*

#### **4.3.2 Identificación de riesgos**

El objetivo es determinar y analizar los peligros que existen en la fábrica, mediante herramientas como: matrices que poseen el propósito de evaluar los riesgos y tomar acciones que permitan minimizar la exposición al peligro de los trabajadores. En el anexo 38 se puede visualizar los riesgos existentes en la fábrica Repuestos Quiroz y cuáles de esos riesgos son los más peligrosos y repetitivos.

*Anexo 37: Matriz de Riesgos IPER.*

#### **4.3.3 Planificación y seguimiento de objetivos**

Es necesario y de suma importancia cumplir con la planificación y seguimiento de objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, indicado en el Anexo 19, donde se establecen indicadores y cada que tiempo se hará dicha medición, con el fin de cumplir con los objetivos de la fábrica expuestos en la Tabla 19.

*Anexo 19: Matriz de planificación y seguimiento de objetivos.*

**Tabla 20***Cuadro resumen de la planificación de objetivos.*

<b>Código</b>	<b>Objetivo</b>
RQ-001	Mantener el menor índice de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales en las operaciones en la fábrica Repuestos Quiroz.
RQ-002	Asegurar la participación y consulta de los trabajadores en los temas relacionados a Seguridad y Salud en el Trabajo

*Nota.* Elaboración propia

#### **4.4 Apoyo**

##### **4.4.1 Recursos**

La Fábrica Repuestos Quiroz debe definir cuáles son los recursos necesarios para las diferentes áreas de fabricación de los cascos de motocicleta, en la Tabla 20 se indican que tipos de recursos existen en la fábrica.

**Tabla 21***Recursos necesarios para la fábrica Repuestos Quiroz.*

<b>RECURSOS</b>	
<b>Humanos</b>	El gerente general de la fábrica Repuestos Quiroz debe asignar entre el personal, un representante de las actividades que tienen relación con la seguridad y salud en el trabajo.
<b>Infraestructura</b>	Todas las áreas de la fábrica Repuestos Quiroz deben contar con los materiales: como materia prima, maquinaria pesada, vehículo de carga, material de mantenimiento, herramientas, equipos de oficina y de seguridad, señaléticas.
<b>Financiero</b>	Se debe establecer un presupuesto asignado para mantener el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, esto se debe hacer anualmente por parte de las autoridades de la fábrica Repuestos Quiroz.

*Nota.* Elaboración propia

#### **4.4.1 Competencia**

Un factor que toma en cuenta la fábrica Repuestos Quiroz es el talento humano para establecer el buen desempeño en cada puesto de trabajo por lo tanto se propone una matriz de competencias, donde se clasifica por niveles de competencia, además se avalúa las competencias necesarias, habilidades y el nivel de dominio total por parte de cada trabajador, esto se demuestra en el anexo 20, mediante una matriz de competencias.

Anexo 20: Matriz de competencias de la fábrica Repuestos Quiroz.

#### **4.4.2 Toma de conciencia**

La socialización de la política de la empresa es fundamental, donde los integrantes de la fábrica Repuestos Quiroz, comprendan y tomen conciencia y cumplan con el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, de modo que se debe indicar los siguientes puntos mediante capacitaciones.

- Cómo actuar ante accidentes.
- Riesgos, accidente o peligros determinadas en el SST.
- Medios para reportar alguna queja o sugerencia.
- Supervisión y comprensión de como alejarse de situaciones de trabajo que tengan presencia de peligros.

Estos puntos se desarrollan en el Anexo 21, donde existen mestas, indicadores, recursos y además se mantiene un seguimiento al tiempo de cada capacitación, para el año 2023, tomando en cuenta al Anexo 22, el cual se describe como un formato de evaluación, con el fin de verificar el entendimiento de las capacitaciones por medio de preguntas.

Anexo 21: Programa de capacitación.

Anexo 22: Formato de evaluación de entendimiento de la capacitación en la empresa

#### **4.4.3 Comunicación**

La comunicación interna y externa es clave para el desarrollo del Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la fábrica Repuestos Quiroz, donde la organización deberá contestar a ciertas preguntas tales como:

- ¿Qué se va a comunicar?
- ¿Cuándo?
- ¿A quién?
- ¿Cómo?
- ¿Quién?

Estas preguntas son respondidas mediante una matriz de comunicaciones del Anexo 24, con el fin de facilitar la documentación de datos:

*Anexo 24: Matriz de comunicaciones Internas y Externas.*

#### **4.4.4 Información Documentada**

Cualquier tipo de documentos deben estar organizados ya que el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo se registra a través de varios tipos de documentos con el fin de cumplir con los requisitos de la norma ISO 45011: 2018. Para esto existe un instructivo descrito en el Anexo 24, donde de forma sencilla da entendimiento de como la fábrica Repuestos Quiroz maneja la documentación interna y externa mediante códigos, encabezados, responsables, controles que ayudan a mantener el orden y entendimiento en los documentos.

El alcance de la información documentada varía según las diferentes áreas de manufactura que existen en la organización, además que su complejidad, por lo tanto, existen listados principales para documentos internos y externos de la fábrica Repuestos Quiroz, visualizados en el Anexo 25 y Anexo 26.

*Anexo 24: Instructivo de información documentada*

*Anexo 25: Listado principal de documentos internos*

Anexo 26: Listado principal de documentos externos.

#### 4.5 Operación

##### 4.5.1 Planificación y control operacional.

Es el método donde la organización determina que es necesario para el proceso en este caso la fabricación de cascos de motocicleta, para que los trabajadores estén protegidos contra accidentes se ha realizado un cuadro de planificación y control detallado en la Tabla 21, donde se divide en el proceso, responsable, descripción, los recursos necesarios y las acciones que se pueden realizar para dar un control.

**Tabla 22**

*Cuadro de planificación y control del procedimiento.*

PLANIFICACIÓN Y CONTROL				
<b>Código</b>	PYC.01			
<b>Lugar:</b>	Fábrica Repuestos Quiroz			
<b>Inspector:</b>	Responsable del SST			
<b>Fecha</b>	06/02/2023			
PROCESO	RESPONSABLE	DESCRIPCIÓN	RECURSOS	ACCIONES
Moldeo	Obrero	Se transforma la materia prima en el esqueleto de los cascos de motocicleta	Maquinara pesada, monta cargas, equipo de protección	Socialización de la matriz IPER y GTC 45, cómo actuar ante emergencias (Caídas de altura, quemaduras, cortes), capacitación de cómo realizar el proceso.
Lijado	Obrero	Se lijan los cascos de motocicleta.	Herramientas de lijado, estantes.	El supervisor del área debe inspeccionar y comunicar de que recursos son necesarios para realizar el proceso.

					Socialización de la matriz IPER y GTC 45,
Pintado	Encargado del pintado	del	Se pintan los cascos	Equipo de protección, máquina de pintura.	Socialización de la matriz IPER y GTC 45. El supervisor debe realizar una inspección de las herramientas manuales.
Impresión	Encargado de la impresora		Diseña e imprime los stickers o estampados para los cascos de motocicleta.	Impresora industrial, computadora, herramientas manuales o de oficina.	Socialización de la matriz IPER y GTC 45. El supervisor debe realizar una inspección de las herramientas manuales. Socialización de acciones para prevenir riesgos ergonómicos.
Costura	Costurera		Costura de la parte interna del casco de motocicleta.	Máquina coser, herramientas manuales.	Socialización de la matriz IPER y GTC 45. El supervisor debe realizar una inspección de las herramientas manuales. Socialización de acciones para prevenir riesgos ergonómicos y físicos.

#### OBSERVACIONES

**Nombre inspector**

**Firma inspector**

*Nota.* Elaboración propia

Por último, para establecer una buena planificación y control dentro de las áreas de manufactura de la fábrica Repuestos Quiroz es necesario que exista una inspección de las herramientas manuales, el Anexo 27, ofrece un formato para ver que herramientas están en buen estado y cuáles no, además este formato nos deja poner observación y conclusiones de dicha inspección.

Anexo 27: Formato de inspección de herramientas manuales.

#### 4.5.2 Gestión de cambio

En el sistema de gestión de seguridad y salud en trabajo se establecen instrucciones, procedimientos que van de la mano con los requisitos de la norma, sin embargo, puede haber cambios dentro de la fábrica Repuestos Quiroz en cuanto a la seguridad de los trabajadores, estos deben estar registrados mediante un registro de cambios, detallado en el Anexo 28, en el cual se necesita saber el objetivo del cambio, datos de la empresa, la causa del cambio y la descripción, además el Anexo 29, muestra una matriz de inspección, donde se detallan que cambios que hay en la fábrica Repuestos Quiroz. Por último, la Tabla 22, facilita una descripción de cómo realizar el procedimiento de un cambio en la fábrica.

Anexo 28: Formato de Registro de control de cambios.

Anexo 29: Matriz de inspección interna de seguridad y salud en el trabajo.

**Tabla 23**

*Procedimiento para una gestión de cambio.*

Nº	Descripción	Responsable	Documentos
1	Decisión o identificación de un cambio en procedimientos de seguridad en la fábrica Repuestos Quiroz.	Gerente de producción, Supervisor de área, responsable del SG-SST.	
2	Reunión para indicar del porqué del cambio dentro de la fábrica.	Gerente de producción, Supervisor de área,	Convocatoria

		responsable del SG-SST.	
3	Realiza una planificación para inspecciones con el fin de identificar los cambios	Supervisor de área, responsable del SG-SST.	Matriz de inspección
4	Aprueba los cambios y los ejecuta.	Gerente de producción, Supervisor de área, responsable del SG-SST.	
5	Registra los cambios realizados y emite informe.	Responsable del SG-SST.	Registro de gestión de cambio
6	Socializa los cambios realizados.	Supervisor de área, responsable del SG-SST.	

*Nota.* Elaboración propia

### **4.5.3 Plan de emergencias**

La fábrica Repuestos Quiroz tiene la obligación de tener un plan de emergencias con el objetivo de responder ante posibles accidentes con el fin de proteger la salud física, psicológica de los integrantes de la organización y a la vez de los bienes materiales de la institución, por lo tanto, se ha realizado un plan de respuesta ante emergencias descrito en el Anexo 30, esta trata temas como qué acciones hay que tomar antes, durante y después de un sismo, accidentes, primeros auxilios. Además, establece una lista de materiales, medicinas que debe tener un botiquín de primeros auxilios, los responsables, ubicación de los centros más cercanos y número de teléfonos de emergencias.

*Anexo 30. Plan de emergencias.*

## **4.6 Evaluación de desempeño**

### **4.6.1 Evaluación de desempeño para la fábrica Repuestos Quiroz**

La organización tiene como objetivo mejorar la operación mediante la evaluación de desempeño, este proceso se mide en función de los riesgos y oportunidades.

La fábrica tiene como objetivo que haya un buen desempeño en la fabricación de cacos

de motocicleta por parte de la persona que lo integra.

La tabla 23, muestra una matriz de la evaluación de desempeño mediante objetivos y, a través de esta, se verá si el cumplimiento de cada objetivo es óptimo, tolerable o deficiente.

**Tabla 24**

*Formato matriz de evaluación de desempeño.*

EVALUACION DEL DESEMPEÑO						
N°	Objetivo	Frecuencia de medición	Óptimo (10)	Tolerable (6)	Deficiente (2)	Responsable
1	Demuestra integridad y confiabilidad en sus actividades, es eficiente para realizar sus actividades	Mensual				Jefe de SST y supervisor de área.
2	Puntualidad en honorarios, asistencia, uniforme, observancia del Reglamento interno, cumplimiento de normas de SST.	Mensual				Jefe de SST y supervisor de área.
3	Planifica sus labores priorizando sus actividades dando seguimiento y continuidad. Aprovechamiento del tiempo, cumplimiento de los plazos preestablecidos, uso adecuado del material de trabajo.	Mensual				Jefe de SST y supervisor de área.

4	Anticiparse a eventos que puedan suceder, búsqueda de soluciones a posibles problemas y aportar ideas innovadoras.	Mensual	Jefe de SST y supervisor de área.	
5	Tiene apertura al aprendizaje y a la retroalimentación	Mensual	Jefe de SST y supervisor de área.	
6	Es proactivo en estimular el trabajo de calidad, mejorar los servicios y los procesos.	Mensual	Jefe de SST y supervisor de área.	
7	Identifica nuevas posibilidades y soluciones creativas y emprende acciones cuando hay la presencia de problemas	Mensual	Jefe de SST y supervisor de área.	
<b>SUBTOTAL</b>		0	0	0
<b>Total General</b>		0		
<b>Objetivo</b>		70		
<b>Mínimo requerido</b>		50		

*Nota.* Elaboración propia

#### **4.6.2 Evaluación de cumplimiento.**

La organización debe establecer los métodos necesarios con el propósito de evaluar el cumplimiento y luego tomar acciones para mejorar la operación, mantener el conocimiento y la comprensión del cumplimiento de los requisitos legales.

Las escalas de evaluación son determinadas para el puntaje en la matriz de evaluación de desempeño, la Tabla 24 indica las escalas con las que se mide el cumplimiento, al final esta matriz nos arrojará una puntuación donde según el resultado que nos dé, llevar a cabo acciones para mejorar o mantener dichos objetivos.

**Tabla 25**

*Escalas de evaluación.*

<b>ESCALAS DE EVALUACIÓN</b>	
Óptimo	<b>10</b>
Tolerable	<b>6</b>
Deficiente	<b>2</b>

*Nota.* Elaboración propia

#### **4.6.3 Auditoría Interna**

La empresa Repuestos Quiroz debe tener un método para examinar sistemáticamente sus procesos y requisitos según lo exige la norma ISO 45001:2018, que debe ser realizado por personal competente y debe ser imparcial en el proceso, para mejorar el desempeño de la organización se procedería a realizar una auditoría, esto podría ser interno o externa, el Anexo 31 ofrece información de cómo se realiza una auditoría y que responsables son necesarios, el Anexo 32, facilita un formato de un plan de auditoría al igual que el Anexo 39 y por último en el Anexo 43, ayuda en cómo se puede realizar la auditoría interna en la fábrica de Repuestos Quiroz.

*Anexo 31: Procedimiento de auditoría.*

*Anexo 32: Formato de plan de auditoría.*

*Anexo 39: Programa de auditoría.*

*Anexo 43: Manual de procesos y procedimientos*

#### **4.6.4 Revisión por la dirección**

La gerencia de la fábrica Repuestos Quiroz, tiene el deber de revisar el diseño y la planificación del sistema de gestión de seguridad, con el fin de lograr buenos resultados, garantizando una mejora continua en la seguridad y salud de los mismos, el Anexo 33, es un acta la cual debe ser llenada con los datos necesarios que pida, esta ofrece distintas entradas que serán debatidas por los integrantes y diferentes salidas con el propósito que entender,

proponer y obtener resultados en función al tema o entrada de la revisión.

Anexo 33: Acta de revisión

**4.7 Mejora**

**4.7.1 Incidentes, no conformidades y acciones correctivas**

La fábrica Repuestos Quiroz necesita establecer procesos, de investigación y seguimiento para determinar, las causas y consecuencias de las no conformidades o incidentes que algún integrante de la organización puede tener, con el objetivo de tomar acciones correctivas y preventivas. Existe reporte de la no conformidad y acciones correctivas presente en el Anexo 34, al existir alguna no conformidad deberá ser llenado, además con la causa de la no conformidad, también se indica que tipo de acciones se pueden realizar y que responsable está a cargo de dicha acción.

Anexo 34: Reporte de no conformidad y acciones correctivas.

**4.7.2 Mejora continua**

Para lograr el cumplimiento de los objetivos del sistema de gestión de seguridad, es necesario que el compromiso sea de todos los integrantes de la empresa Repuestos Quiroz. La mejora continua se realizará a través de la evaluación de desempeño del sistema, la evaluación de cumplimiento, las auditorías internas, al momento de tomar acciones de mejora. De acuerdo con la Matriz GTC 45 los riesgos más peligrosos y repetitivos fueron los ergonómicos y físicos, por lo tanto, el Anexo 38 ofrece un instructivo, que ayuda a prevenir y tomar acciones en caso de este tipo de riesgos, además, toma en cuenta que tipo de protección debe llevar el personal de la fábrica, por último, existe una tabla que está enfocada en la manipulación de cargas. El Anexo 43 ayuda en dar entendimiento de cómo se deben realizar los procedimientos dentro de la fábrica Repuestos Quiroz.

Anexo 38: Manual de Riesgos del sistema de gestión y seguridad en el trabajo.

Anexo 43: Manual de procesos y procedimientos

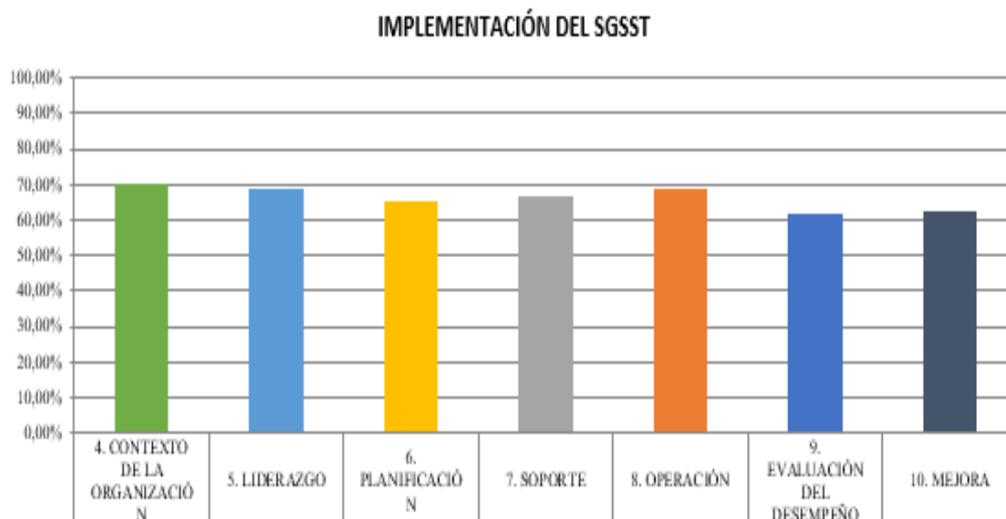
### 4.7.3 Evaluación final

Para evaluar el cumplimiento de los requisitos de la norma ISO 45001:2018, se realizó una nueva evaluación mediante la herramienta de diagnóstico, Check list ubicada en el Anexo 35, donde se obtuvo un resultado total del 65.91% frente al porcentaje obtenido inicial en el diagnóstico del 16.95 %, este resultado se considera positivo para la gestión de seguridad y salud en el trabajo para la institución.

#### Anexo 35: Check list

**Figura 20**

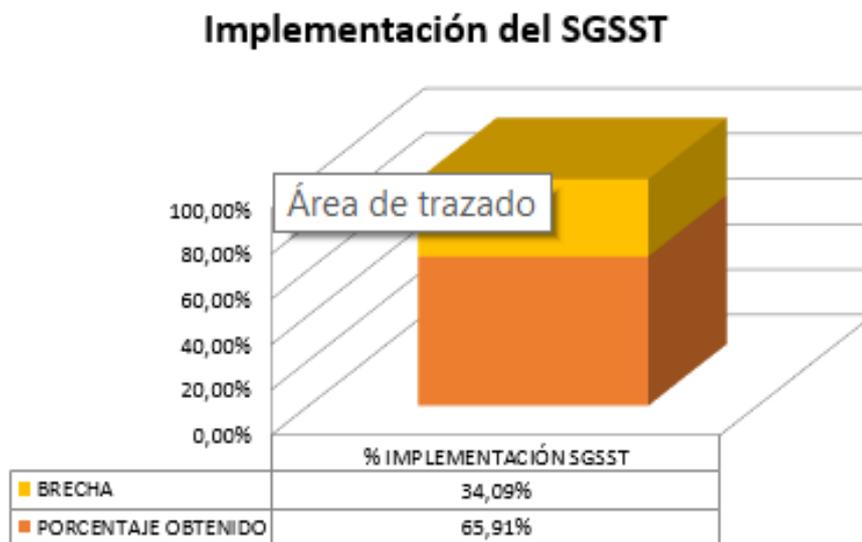
*Cumplimiento de las cláusulas de la norma ISO 45001:2018.*



*Nota.* Elaboración propia

**Figura 21**

*Brecha*



*Nota.* Elaboración propia

En figura 21 se observa la brecha del cumplimiento de los requisitos, el 34,09% de brecha representa el grado de implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

#### **4.8 Plan de implementación**

En el Anexo 35, se muestra el cronograma de implementación de la norma ISO 45001: 2018 en la fábrica Repuestos Quiroz, por último, la Tabla 25 toma en cuenta el presupuesto de implementación.

*Anexo 36: Cronograma de implementación de la norma ISO 45001: 2018.*

#### 4.8.1 Presupuesto para la implementación

*Tabla 26. Presupuesto.*

<b>DETALLE</b>	<b>VALOR</b>
Costes de personal	\$2000
Costes de equipos	\$500
Costes de capacitación y formación	\$1000
Consultor externo	\$4500
Costo de vigilancia	\$400
Insumos (hojas, esferos, carteleras, etc.)	\$250
<b>TOTAL</b>	<b>\$ 8650</b>

*Nota.* Elaboración propia

## CONCLUSIONES

- Usando diferentes fuentes de información tanto digitales como físicas referentes al tema de investigación fue posible sustentar y apoyar el caso de estudio con coherencia y bases importantes que permitan conocer la correcta estructura y funcionamientos del Diseño del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo para la fábrica Repuestos Quiroz.
- Según la lista de verificación de la norma ISO 45001:2018 utilizada para el diagnóstico a la empresa, el índice de cumplimiento alcanzado fue del 16.95 %, lo que indica una falta de documentación y requisitos de la norma.
- El sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, en conjunto con lo establecido en la norma ISO 45001:2018, proporcionará la documentación, registros, matrices, formatos, para el cumplimiento de los procedimientos de planificación, implementación, verificación y actualización en base a la seguridad y salud en el trabajo de la fábrica Repuestos Quiroz, por lo que con el checklist continuamos evaluando, logrando un índice de cumplimiento del 65,91%, la proporción restante corresponde a la ejecución de la norma.

## RECOMENDACIONES

- Se recomienda guiarse en los planes y manuales del SG-SST propuestos garantizará un buen desarrollo del procedimiento de seguridad en la organización y en sus integrantes, con la documentación que sirve de respaldo para cumplir con los requisitos legales, como procedimientos, protocolos, guías, entre otros.
- Se sugiere implementar el diseño del sistema de gestión de la SST de acuerdo con la norma ISO 45001:2018, junto con la supervisión constante ya que se debe comprometer a realizar un seguimiento periódico para evaluar la efectividad del sistema de manera que se puedan controlar los procesos, así como mejorar lo propuesto. en este proyecto de investigación, si es necesario.
- Se aconseja adoptar los procedimientos desarrollados en este proyecto de investigación, los cuales impactan positivamente en la gestión de los procedimientos de seguridad y salud ocupacional, previniendo la ocurrencia de accidentes de trabajo y enfermedades laborales en la empresa.

## REFERENCIAS

Álvarez-Sánchez, D., Chaves-Morillo, D., Gómez-López, E., & Hurtado-Benavides, A. (2020). Estimación del riesgo ambiental causado por plaguicidas en cultivos de arveja de Ipiales, Nariño-Colombia. *TecnoLógicas*, 23(47), 77–91. <https://doi.org/10.22430/22565337.1404>

Briceño, M., & Godoy, E. (2012). Riesgos Laborales un Nuevo Desafío para la Gerencia. *Daena: International Journal of Good Conscience*, 7(1), 38–56.

Coneo, L. V., & Rico, A. P. (2016). Integración De La Seguridad De Procesos En Un Plan De Estudios De Ingeniería Química. *Encuentro Internacional de Educación En Ingeniería ACOFI*.

IESS. (2011). Decreto Ejectivo 2393 Reglamento De Seguridad Y Salud De Los Trabajadores Y Mejoramiento Del Medio Ambiente De Trabajo. *Iess*, 2–94. <https://prosigma.com.ec/pdf/nlegal/Decreto-Ejecutivo2393.pdf>

Martínez, S. P. (2015). Identificación y evaluación de riesgos mecánicos y ergonómicos en el personal de la empresa distribuidora Víctor Moscoso e hijos de la ciudad de cuenca. *Universidad Politécnica Salesiana*, 65. <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/10233/1/UPS-CT005383.pdf>

Ministerio de Relaciones Laborales. (2013). Factores y Riesgos Laborales Psicosociales: Nuevos Riesgos Laborales Emergentes e Introducción a la Evaluación. *Factores y Riesgos Laborales. Introducción a La Evaluación.*, 4. <https://www.trabajo.gob.ec/wp-content/uploads/2012/10/NT-25-Factores-y-Riesgos-Psicosociales.pdf>

Moreno Jiménez, B. (2011). Factores y riesgos laborales psicosociales: conceptualización, historia y cambios actuales. *Medicina y Seguridad Del Trabajo*, 57, 4–19. <https://doi.org/10.4321/s0465-546x2011000500002>

Nilda Begerano. (2017). *Riesgo biológico laboral en instituciones de salud y su control.*

- 2017(1), 127–142. <https://www.medigraphic.com/pdfs/invmed/cmq-2017/cmq171j.pdf>
- Torres, B. J. B. P. (2021). Guidelines for Risk Based Process Safety. *Guidelines for Risk Based Process Safety*. <https://doi.org/10.1002/9780470925119>
- Vázquez, A., Alaya, I., Domenech, I., Martíniz, I., & Rodríguez, R. (2019). Riesgo biológico en los laboratorios de Microbiología de las instituciones salud. *Panorama. Cuba y Salud*, 14(1), 65–70. <http://revpanorama.sld.cu/index.php/panorama/article/view/854>
- Briceño, M., & Godoy, E. (2012). Riesgos Laborales un Nuevo Desafío para la Gerencia. *Daena: International Journal of Good Conscience*, 7(1), 38–56.
- Codigo del Trabajo. (2012). Codigo Del Trabajo. *Codigo Del Trabajo*, 138, 159. [www.lexis.com.ec](http://www.lexis.com.ec)
- Coneo, L. V., & Rico, A. P. (2016). Integración De La Seguridad De Procesos En Un PlanDe Estudios De Ingeniería Química. *Encuentro Internacional de Educación En Ingeniería ACOFI*.
- Coronado, P. O. T. (2014). Facultad de Ingeniería Facultad de Ingeniería. *Ucv*, 0–116.
- Folgueiras, P. (2017). A entrevista. *Educacao e Pesquisa*, 43(1), 289–295. <https://doi.org/10.2307/j.ctv7fmfjk.12>
- Gabriel-Ortega, J. (2017). Cómo se genera una investigación científica que luego sea motivo de publicación. *Journal of the Selva Andina Research Society*, 8(2), 155–156. <https://doi.org/10.36610/j.jsars.2017.080200155>
- H Kara, O. A. M. A. (2014). Elaboración de un check-list que contribuya a la mejora del proceso de auditoría técnica de calidad en una tienda Ara del distrito de Santa Marta. *Paper Knowledge . Toward a Media History of Documents*, 7(2), 26–27.

ICONTEC. (2012). Gtc 45. *Icontec*, 2, 40.

<https://idrd.gov.co/sitio/idrd/sites/default/files/imagenes/gtc450.pdf>

IESS. (2011). Decreto Ejecutivo 2393 Reglamento De Seguridad Y Salud De Los Trabajadores Y Mejoramiento Del Medio Ambiente De Trabajo. *Iess*, 2–94. <https://prosigma.com.ec/pdf/nlegal/Decreto-Ejecutivo2393.pdf>

Martínez, S. P. (2015). Identificación y evaluación de riesgos mecánicos y ergonómicos en el personal de la empresa distribuidora Víctor Moscoso e hijos de la ciudad de Cuenca. <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/10233/1/UPS-CT005383.pdf>

Ministerio de Relaciones Laborales. (2013). Factores y Riesgos Laborales Psicosociales: Nuevos Riesgos Laborales Emergentes e Introducción a la Evaluación. *Factores y Riesgos Laborales. Introducción a La Evaluación.*, 4. <https://www.trabajo.gob.ec/wp-content/uploads/2012/10/NT-25-Factores-y-Riesgos-Psicosociales.pdf>

Moreno Jiménez, B. (2011). Factores y riesgos laborales psicosociales: conceptualización, historia y cambios actuales. *Medicina y Seguridad Del Trabajo*, 57, 4–19. <https://doi.org/10.4321/s0465-546x2011000500002>

Nilda Begerano. (2017). *Riesgo biológico laboral en instituciones de salud y su control*. 2017(1), 127–142. <https://www.medigraphic.com/pdfs/invmed/cmq-2017/cmq171j.pdf>

Schettini, P. (2020). Técnicas y estrategias en la investigación cualitativa. In *Técnicas y*

*estrategias en la investigación cualitativa*. <https://doi.org/10.35537/10915/53686>

Secretaría de Salud Laboral y Desarrollo Territorial. (2019). Manual informativo de PRL:

Ergonomía, riesgos ergonómicos. *Secretaría de Salud Laboral y Desarrollo Territorial*, 1–206.

Tancara, C. (2015). La investigación documental. *Temas Sociales*, 17, 91–106.

Vázquez, A., Alaya, I., Domenech, I., Martíniz, I., & Rodríguez, R. (2019). Riesgo

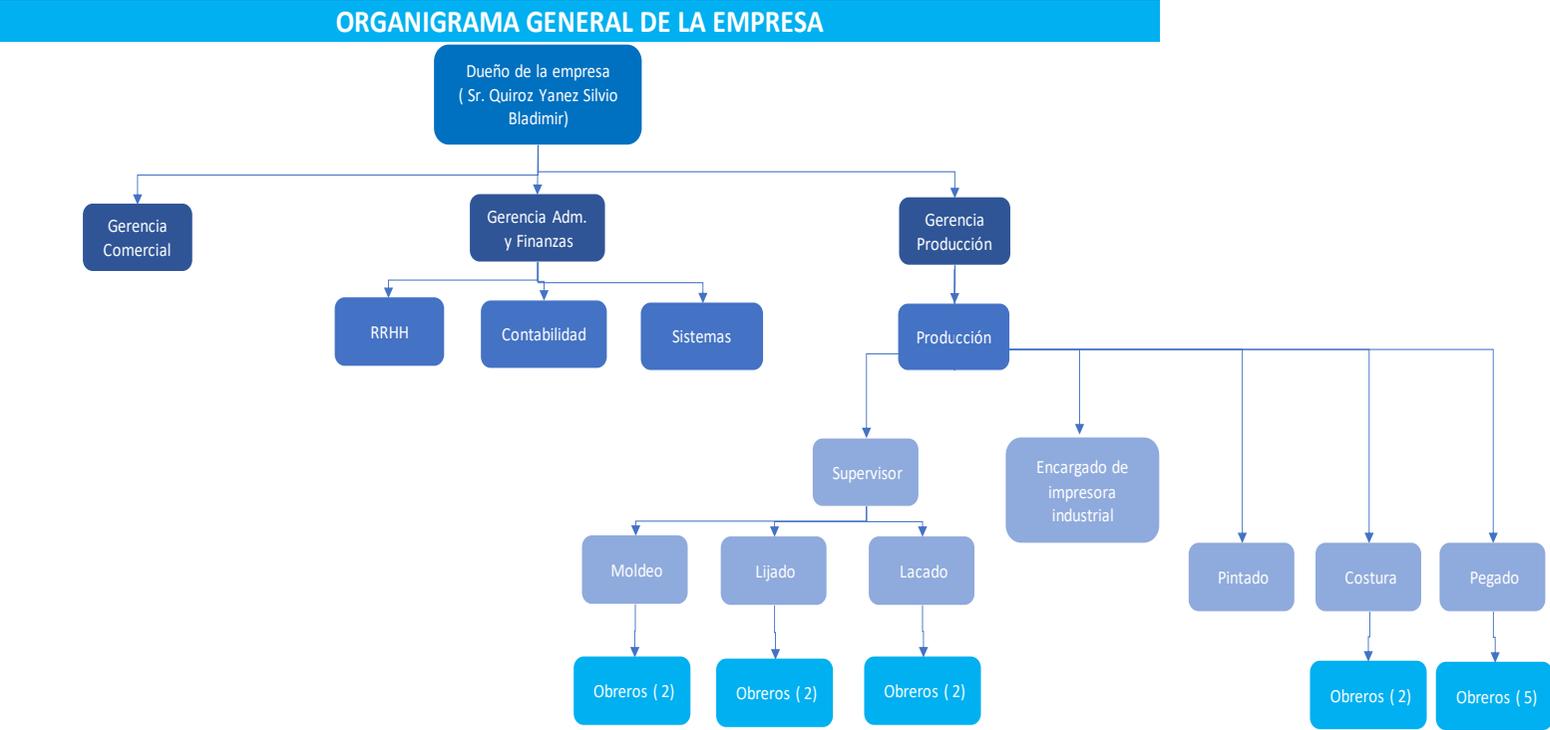
biológico en los laboratorios de Microbiología de las instituciones de salud.

*Panorama. Cuba y Salud*, 14(1), 5–70.

<http://revpanorama.sld.cu/index.php/panorama/article/view/854>

# ANEXOS

**ANEXO 1: ORGANIGRAMA FUNCIONAL PROPUESTO PARA REPUESTOS QUIROZ**



**ANEXO 2: FORMATO DE MANUAL DE FUNCIONES PROPUESTO.**

<b>MANUAL</b>				
FECHA: _____		LUGAR: _____		
<b>1. RECONOCIMIENTO</b>				
CARGO: _____		ZONA: _____		
ESTUDIOS: _____				
<b>2. ASUNTO</b>				
<b>3. FUNCIONES</b>				
<b>5. CAPACIDADES</b>		<b>PONDERACIÓN</b>		
		<b>ALTO</b>	<b>MEDI O</b>	<b>BAJO</b>
<b>5.1 GENERAL</b>				
1	Adecuación			
2	Ambición			
3	Distinción			
4	Estudio			
5	Firmeza			
6	Moderación			
7	Integridad			

8	Imaginación				
9	Delegación				
10	Eficacia				
11	Permisividad				
12	Resolución				
13	Determinación				
14	Honestidad				
15	Empatía				
16	Líder				
<b>5.2 TÉCNICAS</b>					
1	Cuidado				
2	Respeto al cliente				
3	Organización				
4	Confianza				
5	Comunicación oral y escrita				
6	Orden				
7	Razonamiento numérico				
8	Responsable				
<b>4. OBLIGACIONES</b>			<b>PONDERACIÓN</b>		
			<b>ALTO</b>	<b>MEDIO</b>	<b>BAJO</b>
a. Valores					
b. Información					
c. Dirección y coordinación					

### Anexo 3: Profesiograma o manual de funciones de supervisor de moldeo

MANUAL DE FUNCIONES			
FECHA: <u>16/03/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>	
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO</b>			
PUESTO:	Supervisor del área de m AREA:		<u>Cuarto de moldeo</u>
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :	<u>2 años en manejo de maquinaria .</u>
Jefe directo:	<u>Gerente general</u>		
<b>2. OBJETO GENERAL DEL CARGO</b>			
Supervisa la ejecución del proceso de moldeo de los carcos de motocicleta, controlando el cumplimiento de las actividades del personal operativo en esa área.			
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES</b>			
<b>FUNCIONES</b>			
Controla y elabora informes del funcionamiento de la maquinaria.			
Apoya en la elaboración de órdenes de movilización vehicular, ordenes de trabajo.			
Revisa y controla los materiales en obra.			
Planifica la reparación y mantenimiento de la maquinaria			
Realiza el registro de control del mantenimiento			
<b>4. COMPETENCIAS</b>		<b>NIVEL</b>	
		<b>ALTO</b>	<b>MEDIO</b>
		<b>BAJO</b>	
<b>5.1 GENERALES</b>			
10	Dinamismo	x	
11	Flexibilidad		x
12	Independencia	x	
13	Iniciativa	x	
14	Integridad	x	
15	Juicio		x
16	Liderazgo	x	
17	Negociación y conciliación	x	
18	Orientación al servicio		x
19	Persuasión		x
20	Planificación y Organización	x	
21	Resolución de problemas	x	
22	Sensibilidad interpersonal		x
23	Sociabilidad		x
24	Toma de decisiones	x	
25	Trabajo bajo presión	x	
26	Trabajo en equipo	x	
<b>5 TÉCNICAS</b>			
1	Atención al detalle	x	
2	Atención al público	x	
3	Autoorganización		x
4	Comunicación no verbal		x
5	Comunicación oral y escrita	x	
6	Disciplina	x	
7	Razonamiento numerico		x
8	Sentido de Urgencia		x
<b>6. RESPONSABILIDADES</b>		<b>ALTO</b>	<b>NIVEL MEDIO</b>
		<b>BAJO</b>	
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x	
b. Información (¿cuál?)		x	
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x

**Anexo 4: Profesiograma o manual de funciones del supervisor de lijado (propuesto).**

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/03/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO</b>				
PUESTO:	<u>Supervisor del área de lijado</u>	AREA:	<u>Cuarto de lijado</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :		
Jefe directo:	<u>Gerente general</u>		<u>Carpintería</u>	
<b>2. OBJETO GENERAL DEL CARGO</b>				
Supervisa la ejecución del proceso de lijado de los carcos de motocicleta, controlando el cumplimiento de las actividades del personal operativo en esa área.				
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES</b>				
<b>FUNCIONES</b>				
Controla y elabora informes del proceso de lijado y operadores				
Apoya en la elaboración de órdenes del material de trabajo.				
Revisa y controla los materiales en obra.				
Lleva a cabo instrucciones diarias del jefe inmediato.				
Elabora informes del uso, desperfectos, estado general del producto lijado.				
<b>4. COMPETENCIAS</b>				
		<b>NIVEL</b>		
		<b>ALTO</b>	<b>MEDIO</b>	<b>BAJO</b>
<b>4.1 GENERALES</b>				
10	Dinamismo		x	
11	Flexibilidad		x	
12	Independencia		x	
13	Iniciativa	x		
14	Integridad	x		
15	Juicio	x		
16	Liderazgo	x		
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión		x	
20	Planificación y Organización	x		
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
<b>5 TÉCNICAS</b>				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización		x	
4	Comunicación no verbal		x	
5	Comunicación oral y escrita	x		
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia		x	
<b>6. RESPONSABILIDADES</b>				
		<b>ALTO</b>	<b>NIVEL MEDIO</b>	<b>BAJO</b>
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

## Anexo 5: Profesiograma o manual de funciones del supervisor de lacado

MANUAL DE FUNCIONES			
FECHA:	16/03/2023	SEDE/ LUGAR DE TRABAJO:	Fábrica Repuestos Quiroz
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO</b>			
PUESTO:	Supervisor del área de lacado	AREA:	Cuarto de lijado
NIVEL DE ESTUDIOS:	Bachillerato	Experiencia :	manipulación de químicos.
Jefe directo:	Gerente general		
<b>2. OBJETO GENERAL DEL CARGO</b>			
Supervisa la ejecución del proceso de lacado de los carcos de motocicleta, controlando el cumplimiento de las actividades del personal operativo en esa área, además revisa el producto final.			
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES</b>			
<b>FUNCIONES</b>			
Supervisa y controla términos técnicos, avances y resultados del producto y control de calidad			
Apoya en la elaboración de órdenes del material de trabajo.			
Revisa y controla los materiales en obra.			
Lleva a cabo instrucciones diarias del jefe inmediato.			
Elabora informes del uso, desperfectos, estado general del producto lijado.			
Realiza el requerimiento y emite la orden para la entrega del producto finalizado.			
<b>4. COMPETENCIAS</b>		<b>NIVEL</b>	
		ALTO	MEDIO
		BAJO	
<b>4.1 GENERALES</b>			
10	Dinamismo	x	
11	Flexibilidad	x	
12	Independencia	x	
13	Iniciativa	x	
14	Integridad	x	
15	Juicio	x	
16	Liderazgo	x	
17	Negociación y conciliación	x	
18	Orientación al servicio		x
19	Persuasión		x
20	Planificación y Organización	x	
21	Resolución de problemas	x	
22	Sensibilidad interpersonal		x
23	Sociabilidad		x
24	Toma de decisiones		x
25	Trabajo bajo presión	x	
26	Trabajo en equipo	x	
<b>5 TÉCNICAS</b>			
1	Atención al detalle	x	
2	Atención al público		x
3	Autoorganización	x	
4	Comunicación no verbal		x
5	Comunicación oral y escrita	x	
6	Disciplina	x	
7	Razonamiento numérico		x
8	Sentido de Urgencia		x
<b>6. RESPONSABILIDADES</b>		<b>NIVEL</b>	<b>BAJO</b>
		ALTO	MEDIO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x	
b. Información (¿cuál?)		x	
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)		x	

**Anexo 6: Profesiograma o manual de funciones del gerente de administración y finanzas**

MANUAL DE FUNCIONES			
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>	
1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO			
PUESTO:	<u>Gerente de administración y finanzas</u>		AREA: <u>Administración</u>
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Profesional</u>	Experiencia : <u>Contadora</u>	
Jefe directo:	<u>Gerente general</u>		
2. OBJETO GENERAL DEL CARGO			
Ejecutar labores de apoyo administrativo y logístico para facilitar la operatividad de los diferentes procesos de trabajo.			
3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES			
FUNCIONES			
Planifica, coordina la elaboración y diseño de proyectos y el presupuesto.			
Recepta, registra y despacha documentación interna y externa.			
Presenta informes de cumplimiento de objetivos y metas dentro de una política de rendición de cuentas			
Colabora con actividades de cada área del departamento.			
Efectúa inspecciones periódicas en concordancia con las necesidades y planificaciones establecidas, coordina la maquinaria.			
Supervisa la fiscalización en el control de calidad del producto final.			
4. COMPETENCIAS		NIVEL	
		ALTO	BAJO
4.1 GENERALES			
10	Dinamismo	x	
11	Flexibilidad	x	
12	Independencia	x	
13	Iniciativa	x	
14	Integridad	x	
15	Juicio	x	
16	Liderazgo	x	
17	Negociación y conciliación	x	
18	Orientación al servicio	x	
19	Persuasión	x	
20	Planificación y Organización	x	
21	Resolución de problemas	x	
22	Sensibilidad interpersonal		x
23	Sociabilidad		x
24	Toma de decisiones	x	
25	Trabajo bajo presión	x	
26	Trabajo en equipo	x	
5 TÉCNICAS			
1	Atención al detalle	x	
2	Atención al público	x	
3	Autoorganización	x	
4	Comunicación no verbal	x	
5	Comunicación oral y escrita	x	
6	Disciplina	x	
7	Razonamiento numerico	x	
8	Sentido de Urgencia		x
6. RESPONSABILIDADES		NIVEL	
		ALTO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x	
b. Información (¿cuál?)		x	
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)		x	

**Anexo 7: Profesiograma o manual de funciones del gerente de producción.**

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO				
PUESTO:	<u>Gerente de producción</u>	AREA:	<u>Producción</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Profesional</u>	Experiencia :	<u>Control y manejo del proceso de fabricación</u>	
Jefe directo:	<u>Gerente general</u>			
2. OBJETO GENERAL DEL CARGO				
Supervisar y controlar el proceso del desarrollo del producto, apoya en la ejecución y mantenimiento de la maquinaria, propiciar la mejora continua del desarrollo del producto.				
3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES				
FUNCIONES				
Gestiona proyectos para preservar, mantener el enfoque en el proceso de fabricación.				
Implementa y ejecuta los procedimientos administrativos para el control de maquinaria.				
Presenta informes de cumplimiento del proceso de fabricación.				
Informa sobre la necesidad de adquisición de repuestos y accesorios de la maquinaria.				
Lleva el registro de control del mantenimiento.				
4. COMPETENCIAS		NIVEL		
		ALTO	MEDIO	BAJO
4.1 GENERALES				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia	x		
13	Iniciativa	x		
14	Integridad	x		
15	Juicio	x		
16	Liderazgo	x		
17	Negociación y conciliación	x		
18	Orientación al servicio	x		
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización	x		
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones	x		
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
5 TÉCNICAS				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público	x		
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal	x		
5	Comunicación oral y escrita	x		
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico	x		
8	Sentido de Urgencia	x		
6. RESPONSABILIDADES		ALTO	NIVEL MEDIO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)		x		

**Anexo 8: Profesiograma o manual de funciones del gerente comercial.**

<b>MANUAL DE FUNCIONES</b>			
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>	
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO</b>			
PUESTO:	<u>Gerente comercial</u>	AREA:	<u>Ventas</u>
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Profesional</u>	Experiencia :	<u>Marketing y ventas</u>
Jefe directo:	<u>Gerente general</u>		
<b>2. OBJETO GENERAL DEL CARGO</b>			
Controlar el proceso de marketing y ventas del producto, mediante la socialización del producto a las partes interesadas.			
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES</b>			
<b>FUNCIONES</b>			
Gestiona proyectos de marketing .			
Implementa y ejecuta los procedimientos administrativos para el control de ventas a las partes interesadas.			
Presenta informes de cumplimiento del proceso de ventas en la rendición de cuentas.			
Informa sobre la necesidad de adquisición de presupuesto para proyectos de marketing y ventas del producto.			
Lleva el registro de control de ventas..			
<b>4. COMPETENCIAS</b>		<b>NIVEL</b>	
		<b>ALTO</b>	<b>MEDIO</b>
		<b>BAJO</b>	
<b>4.1 GENERALES</b>			
10	Dinamismo	x	
11	Flexibilidad	x	
12	Independencia		x
13	Iniciativa	x	
14	Integridad	x	
15	Juicio	x	
16	Liderazgo	x	
17	Negociación y conciliación	x	
18	Orientación al servicio		x
19	Persuasión	x	
20	Planificación y Organización	x	
21	Resolución de problemas	x	
22	Sensibilidad interpersonal		x
23	Sociabilidad	x	
24	Toma de decisiones		x
25	Trabajo bajo presión	x	
26	Trabajo en equipo	x	
<b>5 TÉCNICAS</b>			
1	Atención al detalle	x	
2	Atención al público	x	
3	Autoorganización	x	
4	Comunicación no verbal	x	
5	Comunicación oral y escrita	x	
6	Disciplina	x	
7	Razonamiento numerico	x	
8	Sentido de Urgencia	x	
<b>6. RESPONSABILIDADES</b>		<b>NIVEL</b>	
		<b>ALTO</b>	<b>MEDIO</b>
		<b>BAJO</b>	
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x	
b. Información (¿cuál?)		x	
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)		x	

## Anexo 9: Profesiograma o manual de funciones del obrero de moldeo.

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO				
PUESTO:	<u>Obrero de moldeo</u>	AREA:	<u>Moldeo</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :	<u>1 año de manipulación de maquinaria.</u>	
Jefe directo:	<u>Supervisor de moldeo</u>			
2. OBJETO GENERAL DEL CARGO				
Manipular la maquinaria para realizar el molde del casco de motocicleta de la fábrica Repuestos Quiroz				
3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES				
FUNCIONES				
Opera maquinaria y equipo pesado				
Lleva a cabo instrucciones diarias del jefe inmediato.				
Realiza el mantenimiento y reparaciones básicas a la maquinaria o equipo pesado asignado.				
4. COMPETENCIAS				
		NIVEL		
		ALTO	MEDIO	BAJO
4.1 GENERALES				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia		x	
13	Iniciativa		x	
14	Integridad	x		
15	Juicio		x	
16	Liderazgo		x	
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización		x	
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
5 TÉCNICAS				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal			x
5	Comunicación oral y escrita		x	
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia	x		
6. RESPONSABILIDADES		NIVEL		
		ALTO	MEDIO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

**Anexo 10: Profesiograma o manual de funciones del obrero de lijado.**

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO				
PUESTO:	<u>Obrero de lijado</u>	AREA:	<u>Moldeo</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :	<u>Carpintero</u>	
Jefe directo:	<u>Supervisor de lijado</u>			
2. OBJETO GENERAL DEL CARGO				
Lijar el casco de motocicleta sin que queden desperfectos.				
3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES				
FUNCIONES				
Efectúa labores de recolección de residuos sólidos,				
Efectúa labores de limpieza.				
Asiste en el uso y mantenimiento de la maquinaria.				
4. COMPETENCIAS				
		NIVEL		
		ALTO	MEDIO	BAJO
4.1 GENERALES				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia		x	
13	Iniciativa		x	
14	Integridad	x		
15	Juicio		x	
16	Liderazgo		x	
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización		x	
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
5 TÉCNICAS				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal			x
5	Comunicación oral y escrita		x	
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia	x		
6. RESPONSABILIDADES		ALTO	NIVEL MEDIO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

## Anexo 11: Profesiograma o manual de funciones del obrero de lijado

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO				
PUESTO:	Obrero de pintado	AREA:	Pintado	
NIVEL DE ESTUDIOS:	Bachillerato	Experiencia :	Carpintero	
Jefe directo:	Supervisor de lacado			
2. OBJETO GENERAL DEL CARGO				
Pintar el casco de motocicleta sin que queden desperfectos.				
3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES				
FUNCIONES				
Manipulación de maquina para pintar.				
Efectúa labores de limpieza.				
Asiste en el uso y mantenimiento de la maquinaria.				
4. COMPETENCIAS				
		NIVEL		
		ALTO	MEDIO	BAJO
4.1 GENERALES				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia		x	
13	Iniciativa		x	
14	Integridad	x		
15	Juicio		x	
16	Liderazgo		x	
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización		x	
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
5 TÉCNICAS				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal			x
5	Comunicación oral y escrita		x	
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia	x		
6. RESPONSABILIDADES				
		ALTO	NIVEL MEDIO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

*Anexo 12: Profesiograma o manual de funciones del obrero de costura.*

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO				
PUESTO:	<u>Costurero</u>	AREA:	<u>Costura</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :	<u>Costura</u>	
Jefe directo:	<u>Gerente de producción</u>			
2. OBJETO GENERAL DEL CARGO				
Cocer la parte interna del casco para que quede acolchonado.				
3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES				
FUNCIONES				
Manipular la maquina de cocer.				
Efectúa labores de limpieza.				
Asiste en el uso y mantenimiento de la maquinaria.				
4. COMPETENCIAS				
		NIVEL		
		ALTO	MEDIO	BAJO
4.1 GENERALES				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia		x	
13	Iniciativa		x	
14	Integridad	x		
15	Juicio		x	
16	Liderazgo		x	
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización		x	
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
5 TÉCNICAS				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal			x
5	Comunicación oral y escrita		x	
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia	x		
6. RESPONSABILIDADES				
		ALTO	NIVEL MEDIO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

**Anexo 13: Profesiograma o manual de funciones del obrero de lacado.**

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO</b>				
PUESTO:	<u>Obrero de lacado</u>	AREA:	<u>Lacado</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :	<u>Carpintería</u>	
Jefe directo:	<u>Supervisor de lacado</u>			
<b>2. OBJETO GENERAL DEL CARGO</b>				
Lacar la parte externa del casco de motocicleta.				
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES</b>				
<b>FUNCIONES</b>				
Manipular la laca, sin desperdiciarla.				
Efectúa labores de limpieza.				
Asiste en el uso y mantenimiento de la maquinaria.				
Asistente en la supervisión del control de calidad del producto.				
<b>4. COMPETENCIAS</b>				
		<b>NIVEL</b>		
		<b>ALTO</b>	<b>MEDIO</b>	<b>BAJO</b>
<b>4.1 GENERALES</b>				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia		x	
13	Iniciativa		x	
14	Integridad	x		
15	Juicio		x	
16	Liderazgo		x	
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización		x	
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
<b>5 TÉCNICAS</b>				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal			x
5	Comunicación oral y escrita		x	
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia	x		
<b>6. RESPONSABILIDADES</b>				
		<b>ALTO</b>	<b>NIVEL MEDIO</b>	<b>BAJO</b>
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

**Anexo 14: Profesiograma o manual de funciones del encargado de impresora industrial.**

MANUAL DE FUNCIONES				
FECHA: <u>16/02/2023</u>		SEDE/ LUGAR DE TRABAJO: <u>Fábrica Repuestos Quiroz</u>		
<b>1. IDENTIFICACIÓN DEL CARGO</b>				
PUESTO:	<u>Encargado de impresora industrial</u>	AREA:	<u>Impresión</u>	
NIVEL DE ESTUDIOS:	<u>Bachillerato</u>	Experiencia :	<u>Diseño gráfico</u>	
Jefe directo:	<u>Supervisor de lacado</u>			
<b>2. OBJETO GENERAL DEL CARGO</b>				
Diseñar e imprimir calcomanías para los cascos de motocicleta.				
<b>3. DESCRIPCIÓN DE LAS FUNCIONES</b>				
<b>FUNCIONES</b>				
Diseñar calcomanías.				
Realizar el mantenimiento de la impresora industrial.				
Manipulación de programas para el diseño de imágenes, como de la impresora industrial.				
Asistente en la supervisión del control de calidad del producto.				
<b>4. COMPETENCIAS</b>				
		<b>NIVEL</b>		
		ALTO	MEDIO	BAJO
<b>4.1 GENERALES</b>				
10	Dinamismo	x		
11	Flexibilidad	x		
12	Independencia		x	
13	Iniciativa		x	
14	Integridad	x		
15	Juicio		x	
16	Liderazgo		x	
17	Negociación y conciliación		x	
18	Orientación al servicio		x	
19	Persuasión	x		
20	Planificación y Organización		x	
21	Resolución de problemas	x		
22	Sensibilidad interpersonal		x	
23	Sociabilidad		x	
24	Toma de decisiones		x	
25	Trabajo bajo presión	x		
26	Trabajo en equipo	x		
<b>5 TÉCNICAS</b>				
1	Atención al detalle	x		
2	Atención al público		x	
3	Autoorganización	x		
4	Comunicación no verbal			x
5	Comunicación oral y escrita		x	
6	Disciplina	x		
7	Razonamiento numerico		x	
8	Sentido de Urgencia	x		
<b>6. RESPONSABILIDADES</b>				
		ALTO	NIVEL MEDIO	BAJO
a. Bienes y valores (¿cuáles?)		x		
b. Información (¿cuál?)		x		
c. Dirección y coordinación (¿de qué nivel jerárquico?)			x	

*Anexo 15: Formato Carta de sugerencias.*

**CARTA EN CASO DE EXISTIR ALGUNA SUGERENCIA EN EL TRABAJO  
DE LA EMPRESA REPUESTOS QUIROZ POR EL PERIODO 2023 – 2024**

23 de febrero de 2023

Señor/a

---

(Nombre del Gerente General de la fábrica Repuestos Quiroz)

Presente. ....

Asunto: .....

(Sugerencia por parte del trabajador o integrante de la fábrica Repuestos Quiroz) en el

Trabajo de la organización para el período,

Con el respeto de dirigirme a usted, a fin de poner en su conocimiento la  
necesidad de sugerir...

En virtud del artículo 5.2 La alta dirección debe establecer, implementar y  
mantener una política de SST.

Sin otro particular agradezco....

Atentamente,

---

NOMBRE Y FIRMA

**Anexo 16: Formato de Listado de registro de los participantes**

**LISTA DE REGISTRO DE LAS PERSONAS QUE HAN SUGERIDO EN  
LA FÁBRICA REPUESTOS QUIROZ POR EL PERIODO 2023-2024**

Periodo: enero de 2023 al 31 de diciembre de 2024

<b>N°</b>	<b>NOMBRE</b>	<b>FECHA</b>	<b>CARGO</b>	<b>SECTOR</b>	<b>FIRMA</b>

*Anexo 17: Plan de seguridad y salud en el trabajo.*

	<b>PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	Repuestos Quiroz	RQ-SG-SST-001	Página 86 de 300

# **PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**

## **Empresa Repuestos Quiroz**

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas		



## PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Nombre de la organización	Código	Página
Repuestos Quiroz	RQ-SG-SST-001	Página 87 de 300

### **OBJETIVO DEL PLAN**

El Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo basado en la norma Iso 45001: 2018, define los requisitos mínimos de seguridad y Salud en el Trabajo para el personal obrero.

El Objetivo del presente plan es el de describir el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y su política de Seguridad de la empresa Repuestos Quiroz.

### **ALCANCE**

El Alcance de este plan es para todos los trabajadores de Repuestos Quiroz en todas las áreas y actividades que realizan para la fabricación de cascos de motocicleta.

### **DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO DE LA EMPRESA.**

El plan de Seguridad y Salud en el trabajo de la empresa Repuestos Quiroz contiene normas para las operaciones de fabricación y diseño del producto. Para de esta forma evitar se desarrollen accidentes o enfermedades en los procesos de trabajo, todo ello para conservar un ambiente de trabajo seguro para los trabajadores o toda persona que brinde algún servicio a la empresa Repuestos Quiroz.

### **POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**

La fábrica Repuestos Quiroz en el cumplimiento de la normativa, establece un ambiente seguro y saludable para el desarrollo de las actividades de todo el personal que visita a la instalación, por lo tanto, la organización se compromete a brindar los recursos económicos,

humanos y tecnológicos necesarios para dar cumplimiento con leyes nacionales que establecen la seguridad y salud en el trabajo. El compromiso de la organización consiste lo siguiente:

Identificar, medir, evaluar y controlar, los riesgos que existen en el trabajo con el fin de evitar el deterioro de la salud y ausentismo laboral, salvaguardando la integridad de los trabajadores.

Mantener programas de prevención de riesgo laboral mediante capacitaciones que permitan infundir un pensamiento de conciencia en el personal de la fábrica Repuestos Quiroz.



**PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO**

<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página 89 de 300</b>

**ORGANIZACIÓN Y RESPONSABILIDADES PARA EL DESEMPEÑO DEL SISTEMA DE GESTION Y SALUD EN EL TRABAJO.**

La responsabilidad de implementar los lineamientos del sistema de gestión y salud en el trabajo.

<b>Responsabilidad</b>	<b>Gerente General</b>	<b>Gerente de Producción</b>	<b>Supervisor</b>
Inspeccionar	x	x	x
Está involucrado en el procedimiento	x	x	x

- Realizar reuniones con los trabajadores y sus supervisores con el fin de brindar información en el Trabajo una vez al mes, para revisar los indicadores de incidentes o accidentes presentados durante el mes.
- Respetar el plan.

**Gerente de Producción**

- Coordinar los trabajos programados con el SST en la fábrica Repuestos Quiroz.
- Estimar todas las áreas de trabajo y condiciones.
- Realizar charlas de 5 minutos diarios.

- Verificar que cada uno de los trabajadores utilicen equipos de protección de acuerdo con la actividad que realicen.

	<b>PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página 91 de 300</b>

- Dar seguimiento al personal, valorando el cumplimiento de los requisitos de Plan de Seguridad Salud, en la fábrica Repuestos Quiroz.
- Brindar apoyo constante y trabajar de la mano con el gerente general de la fábrica Repuestos Quiroz.
- Reportar los incidentes y accidentes de inmediato al Gerente general.

#### **Supervisor**

- De acuerdo con las indicaciones recibidas dar un buen uso de los equipos de protección.
- Cumplir con las diferentes obligaciones que la autoridad haya dispuesto, con el fin de proteger la seguridad y la salud de los trabajadores y de terceros, ejemplo: visitantes.

	<b>PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página 92 de 300</b>

## **ELEMENTOS DEL PLAN**

### **Objetivos, metas y programa de seguridad y salud en el trabajo**

#### **Objetivos:**

- Prevenir riesgos laborales que afecten la salud de los trabajadores en el proceso de fabricación de cascos en la empresa “Repuestos Quiroz”.
- Mejorar las condiciones de seguridad laboral en las áreas de manufactura de la empresa “Repuestos Quiroz”.
- Identificar, medir, evaluar y controlar, los riesgos derivados del trabajo con el fin de evitar la contaminación ambiental, deterioro de la salud y ausentismo laboral, salvaguardando la integridad de los trabajadores.
- Realizar un manual de seguridad y salud en el trabajo que esté al alcance del personal de las diferentes áreas de manufactura de la fábrica Repuestos Quiroz.
- Socializar el desarrollo de la matriz IPER.

#### **Metas**

- La fábrica Repuestos Quiroz quiere ser reconocida como una de las fábricas que respetan los derechos y deberes de los trabajadores en el norte del país.
- Realizar productos de calidad con el fin desarrollar la confianza del cliente y sociedad.
- los cascos de motocicleta de la fábrica Repuestos Quiroz sean reconocidos por la calidad y diseño.
- Evitar gastos innecesarios debido a accidentes laborales.
- Evitar tragedias que pueden dañar física, psicológica y económicamente a los integrantes de la fábrica Repuestos Quiroz.

	<b>PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página 93 de 300</b>

**Estructura del comité de seguridad y salud en el trabajo;**

La Organización ha establecido un procedimiento en donde se detallan las actividades a seguir para la elección del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo y las funciones correspondientes para la integración de dicho comité, este se forma por tres integrantes, el supervisor y dos integrantes más que sirvan de apoyo.

La fábrica Repuestos Quiroz ha de realizar las elecciones correspondientes para elegir al Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo y dos integrantes más, a continuación, se presentan sus datos para las comunicaciones necesarias correspondientes a aspectos de Seguridad y Salud en el Trabajo:

<b>Nombre Completo:</b>	
<b>Cargo:</b>	
<b>Número de cédula</b>	
<b>Área de trabajo</b>	
<b>Número de teléfono</b>	
<b>Firma</b>	

	<b>PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página 94 de 300</b>

## **IPER**

### **PROCEDIMIENTO IPER**

#### **OBJETIVO**

Evaluar los riesgos utilizando medidas de control, que ayudan a identificar los peligros y se minimicen el as diferentes actividades.

#### **ALCANCE**

El presente procedimiento comprende todas aquellas actividades desarrolladas por el personal de la empresa Repuestos Quiroz.

#### **DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, código de trabajo.
- Decreto 2393
- Iso 45001:2018

#### **DEFINICIONES**

- Identificación de peligro: Proceso en el cual se localiza y se da a conocer que existe un peligro y se definen sus características.

#### **RESPONSABILIDADES**

##### **Gerente General**

- Responsable de proveer los recursos necesarios para la implementación de este procedimiento.
- Liderar la identificación de peligros y evaluación de riesgos en función de los procesos y actividades involucradas en el proyecto.

### **Responsable del SST**

- Responsable del procedimiento.
- Responsable de identificar riesgos a través de la matriz IPER.
- Hacer seguimiento de las medidas de control registradas en la matriz.
- Programar las capacitaciones.

### **Trabajadores**

- Dar la información necesaria de las actividades.
- Cumplir con lo indicado en el IPER.

	<b>PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página 96 de 300</b>

### **Plan de seguimiento en la salud de los trabajadores**

La empresa Repuestos Quiroz con el fin de salvaguardar por la salud de los trabajadores, encargados de las actividades de manufactura debe contar con un médico ocupacional.

El médico de la organización está a cargo de:

- Brindar información a cada trabajador sobre el estado de salud en relación con los riesgos laborales.
- Estar en la capacitación de los trabajadores.
- Realizar y socializar informes sobre la prevención de riesgos en la salud.
- Implementar un plan

### **Plan de trabajo para las labores de alto riesgo**

Repuestos Quiroz en compromiso de poder reducir los accidentes y enfermedades profesionales por lo que se ha establecido los siguientes procedimientos de seguridad.

**Anexo 18: Reporte de accidentes.**

REPORTE DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES										
1. DATOS DEL EMPLEADOR										
Cargo					Lugar del accidente		ACTIVIDAD	N° TRABAJADORES		
2. DATOS DEL TRABAJADOR										
NOMBRES DEL OPERADOR ACCIDENTADO					CÈDULA			EDAD		
ÀREA	PUESTO DE TRABAJO		TIEMPO EN EL TRABAJO	SEXO	TURNO	EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO	N° HORAS TRABAJADAS			
3. INVESTIGACIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO										
FECHA DEL ACCIDENTE				FECHA DE INVESTIGACIÓN			LUGAR DEL ACCIDENTE			
DIA	MES	AÑO	HORA	DIA	MES	AÑO				
MARCAR CON (X) GRAVEDAD DEL ACCIDENTE			MARCAR CON (X) GRADO DE ACCIDENTE INCAPACITANTE				DIAS DESCANSO MÉDICO	N° DE AFECTADOS		
ACCIDENTE LEVE	ACCIDENTE INCAPACITANTE	MORTAL	TOTAL TEMPORAL	PARCIAL TEMPORAL	PARCIAL PERMANENTE	TOTAL PERMANENTE				
DESCRIBIR LA LESIÓN										
4. DESCRIPCIÓN DEL ACCIDENTE										

*Anexo 19: Matriz de planificación y seguimiento de objetivos.*

	<b>Objetivo</b>	<b>Nº Indicador</b>	<b>Descripción del Indicador</b>	<b>Medición</b>	<b>Meta</b>	<b>Frecuencia</b>
RQ-001	Mantener el menor índice de accidentes, incidentes y enfermedades ocupacionales en las operaciones en la fábrica Repuestos Quiroz.	I-1	Número de incidentes por día por cada millón de horas trabajadas	Número de incidentes x 1.000.000) / Horas Trabajadas	0	Mensual
		I-2	Número de accidentes incapacitantes por día por cada millón de horas trabajadas	Número de Accidentes Incapacitantes x 1.000.000) / Horas Trabajadas	0	Mensual
		I-3	Número de días perdidos por cada millón de horas trabajadas	Número Días Perdidos x 1.000.000) / Horas Trabajadas	0	Mensual
		I-4	Número de accidentes ocurridos por cada 500 trabajadores		0	Mensual

Anexo 20: Matriz de competencias de la fábrica Repuestos Quiroz.

Matriz de competencias para empleados										
Competencias necesarias	Habilidades	Cuando	Por cuanto tiempo	Para qué	Nivel de dominio	Trabajador				
						1	2	3	4	5
Conocimiento básico sobre economía	Mostrar iniciativa	sea necesario	Indefinido	Mejor trabajo autónomo	Medio					
	Toma de ideas									
	Persigue los objetivos de la fábrica siendo persistente									
Compromiso	Motivar y promover propias iniciativas	Siempre	Indefinido	Mejor trabajo autónomo	Alto					
	Fomentar un buen ambiente de trabajo									
	Actuar sobre objetivos									
Liderazgo	Delegar tareas	Sea necesario	Indefinido	Mejor trabajo en equipo	Alto					
	Tener actitud positiva y aprender de errores									

	Formular objetivos claros									
<b>Uso de maquinaria</b>	Conocimiento del funcionamiento del equipo	Sea necesario	Indefinido	Autonomía del equipo	<b>Medio</b>					
	Uso del equipo de precaución necesario									
<b>Planificación</b>	Tener conocimiento de la estructura organizativa	Sea necesario	Trimestral	Objetivos a largo plazo	<b>Alto</b>					
	Recopilar información del proceso de fabricación del producto									
<b>Comunicación</b>	Organigrama de la empresa	Siempre	Indefinido	Supervisar el proceso de comunicación	<b>Medio</b>					
	Métodos, enfoques para comunicar dentro de la empresa.									

	Mantenimiento de red de contactos									
<b>Creatividad</b>	Conocimiento de diferentes técnicas creativas	Sea necesario	Indefinido	Mejorar e implementar procesos creativos y menos desgastantes	Alto					
	Capacidad para combinar									

*Anexo 21: Programa de capacitación.*

<b>Empresa</b>	<b>RUC</b>	<b>DOMICILIO</b>							
<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Imbabura</b>							
<b>OBJETIVO</b>	Capacitar a los integrantes de la fábrica Repuestos Quiroz, sobre la política, objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.								
<b>ELABORADO POR</b>	Marcelo Coral		<b>REVISADO POR</b>			<b>APROBADO POR</b>			
<b>OBJETIVO</b>	<b>OBJETIVO ESPECÍFICO</b>	<b>ETAPA</b>	<b>INDICADOR</b>	<b>ACTIVIDAD</b>	<b>RECURSOS</b>	<b>PPRESUPUESTO</b>	<b>AÑO 2023</b>	<b>% DE CUMPLIMIENTO</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
							<b>Enero</b> <b>Febrero</b> <b>Marzo</b> <b>Abril</b> <b>Mayo</b> <b>Junio</b> <b>Julio</b>		
<b>DOCUMENTACIÓN</b>									

**1. OBJETIVOS Y PROGRAMAS DE GESTIÓN SGSST**

Dar seguimiento al Sistema de Gestión de SST	Cumplir con el Programa Anual de SST	80 %	Ejecutar y dar seguimiento de los Objetivos y Metas del programa							
--	--------------------------------------	------	--	--	--	--	--	--	--	--

*Anexo 22: Formato de evaluación de entendimiento de la capacitación en la empresa.*

	<b>EVALUACIÓN DE ENTENDIMIENTO DE LA CAPACITACIÓN EN LA EMPRESA REPUESTOS QUIROZ</b>				<b>RP-C-001</b>	
					Vr. 01	
					26/02/2023	
<b>NOMBRES COMPLETOS</b>					<b>NOTA</b>	
<b>CARGO</b>						
<b>NOMBRE DE LA EVALUACIÓN</b>						
<b>FECHA</b>						
<b>PREGUNTA 1:</b>						
<b>PREGUNTA 2:</b>						
<b>PREGUNTA 3:</b>						

Anexo 23: Matriz de comunicaciones Internas y Externas.

		<b>Comunicación Interna y Externa</b>			
		<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Matriz</b>	
		<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-MC-001</b>		
<b>MATRIZ DE COMUNICACIONES INTERNA Y EXTERNA</b>					
<b>COMUNICACIÓN (INTERNA O EXTERNA)</b>	<b>¿Qué se va a comunicar?</b>	<b>¿Cuándo se va a comunicar?</b>	<b>¿A quién se va a comunicar?</b>	<b>¿Cómo se va a comunicar?</b>	<b>¿Quién va a comunicar?</b>
Interna	Política de SST, misión, visión y objetivos de SST para la empresa Repuestos Quiroz	Cada Ingreso de personal trimestralmente.	A todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz	Capacitación e inducción del personal, charlas trimestrales.	Encargado de la capacitación o gerente general de la empresa
Interna	Riesgos por áreas de trabajo ubicadas en la fábrica Repuestos Quiroz.	Cada Ingreso de personal trimestralmente.	Personal nuevo o cambio de puesto	Capacitación e inducción del personal, charlas trimestrales, matriz IPER.	Encargado de la capacitación o gerente general de la empresa
Externa	Evaluación de desempeño de proveedores	Trimestralmente	Proveedores	Correo electrónico	Gerente de administración y finanzas.
Interna	Cómo actuar ante posibles accidentes dentro de la	Trimestralmente	A todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz	Capacitación e inducción del personal, charlas	Encargado de la capacitación o gerente general de la

	organización.			trimestrales.	empresa
Interna	Acciones preventivas y correctivas para riesgos, accidentes y enfermedades laborales	Trimestralmente	A todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz	Capacitación e inducción del personal, charlas trimestrales.	Encargado de la capacitación o gerente general de la empresa
Interna	Carta de sugerencias dentro de la empresa.	Semestral mente	A todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz	Capacitación e inducción del personal, charlas.	Encargado de la capacitación o gerente general de la empresa

# **INSTRUCTIVO DE INFORMACIÓN DOCUMENTADA**

## **Empresa Repuestos Quiroz**

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas		

	RQ-IF-01	Versión: 01	Fecha: 24-01-2023
	<b>INFORMACIÓN DOCUMENTADA</b>		

## 1. OBJETIVO

Registro, implementación, control y mantenimiento de documentos del sistema de gestión y seguridad en el trabajo de la empresa Repuestos Quiroz.

## 2. ALCANCE

A todo el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

## 3. REFERENCIAS

Norma ISO 45001:2018, cláusula 7.5.- Información Documentada.

## 4. DEFINICIONES

**Documento:** Información y su medio de soporte.

**Documento Interno:** Documentos elaborados por la misma empresa.

## 5. RESPONSABLES

### Gerente:

- Procurar que cada uno de los documentos aprobados se difundan.
- Mantener que los documentos sean vigentes y entendibles.

	RQ-IF-01	Versión: 01	Fecha: 24-01-2023
	<b>INFORMACIÓN DOCUMENTADA</b>		

**Gerente de producción:**

- Establecer el siguiendo de los lineamientos del presente procedimiento.
- Comunicar los cambios y necesidad de nuevos documentos.
- Establecer el idioma en los documentos.

**6. DESCRIPCIÓN**

**Modificación de la Información Documentada**

N°	Responsable	Descripción	Registro
1	Gerente de producción	Para cambiar documentos se debe tener en cuenta: Los nuevos recursos o cambios en los existentes. Innovación tecnológica.	N/A

	RQ-IF-01	Versión: 01	Fecha: 24-01-2023
	<b>INFORMACIÓN DOCUMENTADA</b>		

2	Gerente de administración	<b>Revisión del documento</b>	N/A
3	Gerente de administración y finanzas	<b>Almacenamiento y actualización de documentos</b>  Los documentos tendrán 5 años que serán tomados como documentos vigentes pasado ese tiempo serán eliminados.	Listado principal de Documentos Internos

### Control de Documentos Externos

N°	Responsable	Descripción	Registro
1	Gerente de administración y finanzas	<b>Identificación de Documentos Externos</b>  Identifica los documentos de origen externo aplicables a la organización y los incluye en la Listado Principal de Documentos Externos.	Listado principal de Documentos Externos

	RQ-IF-01	Versión: 01	Fecha: 24-01-2023
	<b>INFORMACIÓN DOCUMENTADA</b>		

<b>Control de los Registros</b>			
N°	Responsable	Descripción	Registro
1	Gerente de administración y finanzas	<b>Identificación de registros</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>El control se realiza en la Listado Principal de Documentos Internos.</li> </ul>	Listado Principal de Documentos Internos
2	Gerente de administración y finanzas	<b>Desarrollo, protección y almacenamiento de registros</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Los registros deben de llenarse de forma entendible.</li> <li>Se controla con la fecha de elaboración de este.</li> </ul>	Listado Principal de Documentos Internos

	RQ-IF-01	Versión: 01	Fecha: 24-01-2023
	<b>INFORMACIÓN DOCUMENTADA</b>		

## 7. CONTROL DE CAMBIOS

N°	Descripción del cambio	Modificado por

## 8. ANEXOS

**Anexo A:** Elaboración de Documentos para la información documentada.

### 1. Códigos de los documentos del SGI

#### **RQ-SG-SST-001**

RQ = Repuestos Quiroz

SG = Sistema de gestión

SST = Seguridad y salud en el trabajo.

001 = número de código

IF = Información

DI: Documentos internos

DE= documentos externos

### 2. Encabezado de Documentos

**Nota:** Puede ser modificado a según el modelo de documento.

	<b>SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>Página X de X</b>



SGI-P-PR02-01

Versión: 01

Fecha: 24-01-2023

## INFORMACIÓN DOCUMENTADA

### **Comprende:**

Logotipo: logotipo de la organización

Nombre de la organización.

Código: el número de código del documento.

Páginas: número de páginas,

El texto debe ser Times new roman.

*Anexo 25: Listado principal de documentos internos*

LISTADO PRINCIPAL DE DOCUMENTOS INTERNOS								RQ-SST-DI-1	
								Repuestos Quiroz	
								22/01/2023	
N°	Código	Proceso	Tipo	Nombre	Versión	Fecha de Actualización	Ubicación	Autor	%Avance

*Anexo 26: Listado principal de documentos externos.*

LISTADO PRINCIPAL DE DOCUMENTOS EXTERNOS								RQ-SST-DE-1	
								Repuestos Quiroz	
								22/01/2023	
N°	Código	Proceso	Tipo	Nombre	Versión	Fecha de Actualización	Ubicación	Autor	% Avance

*Anexo 27: Formato de inspección de herramientas manuales.*

<b>INSPECCIÓN DE HERRAMIENTAS MANUALES EN LA FÁBRICA REPUESTOS QUIROZ.</b>				
<b>Lugar:</b>		<b>Fecha:</b>		
<b>Inspeccionado por:</b>				
<b>Código</b>	<b>INS.HE.01</b>			
HERRAMIENTAS	CANTIDAD	ESTADO		OBSERVACIONES
		Bueno	Malo	
<b>TOTAL</b>				
<b>Conclusiones:</b> ..... ..... .....			<b>Nombre del encargado</b>  ..... <b>Firma:</b>	

Anexo 28: Formato de Registro de control de cambios.

<b>CONTROL DE CAMBIOS</b>					
<b>1. DATOS DEL EMPLEADOR</b>					
<b>Lugar</b>	<b>Centro Operación</b>	<b>año</b>	<b>Fecha</b>	<b>Provincia</b>	
Fábrica Repuestos Quiroz	áreas de manufactura	2023	02/01/2023	Imbabura	
<b>Responsable</b>	<b>Cargo</b>	<b>Firma</b>	<b>( Marcar con X )</b>		
			<b>Planeada</b>	<b>No Planeada</b>	<b>Otra, detallar</b>
Responsable del SST					
<b>2. OBJETIVO DEL CONTROL DE CAMBIOS</b>					
<p>El presente cuadro tiene la finalidad de registrar la información que sea de respaldo para la toma de decisiones en la gestión de cambio dentro de la fábrica Repuestos Quiroz.</p>					
<b>3. REGISTRO DE CAMBIOS</b>					
<b>N°</b>	<b>Cambio</b>	<b>Descripción</b>	<b>Causas</b>	<b>Responsable</b>	<b>Fecha de Ejecución</b>


*Anexo 29: Matriz de inspección interna de seguridad y salud en el trabajo.*

<b>INSPECCIÓN INTERNA</b>					
<b>1. DATOS DEL EMPLEADOR</b>					
<b>Lugar</b>	<b>Centro Operación</b>	<b>Mes de la Inspección</b>	<b>Fecha de la inspección</b>	<b>Hora de la Inspección</b>	
Fábrica Repuestos Quiroz	Áreas de manufactura				
<b>Responsable de la Inspección</b>	<b>Cargo</b>	<b>Firma</b>	<b>Tipo de Inspección ( Marcar con X )</b>		
			<b>Planeada</b>	<b>No Planeada</b>	<b>Otra, detallar</b>
Supervisor de área, responsable SST	Supervisor				
<b>2. OBJETIVO</b>					
Averiguar si existen cambios en los procedimientos de los sistemas de gestión de seguridad y salud en el trabajo de la fábrica Repuestos Quiroz.					

**3. RESULTADOS**

<b>N°</b>	<b>Inspección realizada</b>	<b>Descripción de la observación</b>	<b>Evidencia</b>	<b>Causas</b>	<b>Acción Correctiva</b>	<b>Responsable de ejecutar la acción</b>	<b>Fecha de Ejecución</b>

**4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**

--

*Anexo 30. Plan de emergencias.*

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE - 001</b>	<b>Página 121 de 300</b>

# PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas		
Estudiante	Docente		

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 122 de 300</b>

## **OBJETIVO**

El presente Plan de emergencia tiene como objetivo establecer acciones para prevenir la ocurrencia de Incidentes y Accidentes derivados de las actividades ejecutadas en los proyectos donde realice actividades el personal de la fábrica Repuestos Quiroz.

## **ALCANCE**

El alcance del presente plan abarca a los trabajadores de la fábrica Repuestos Quiroz, los cuales deberán cumplir en su totalidad las indicaciones establecidas en el presente documento.

## **PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS**

Es necesario saber cómo actuar ante un accidente por lo tanto entre sus principales tareas, es ofrecer a los obreros los recursos, materiales, conocimientos y capacitaciones necesarias para realizar una buena respuesta ante cualquier la emergencia, pudiendo mitigar o eliminar los daños personales y materiales en las áreas de manufactura de la fábrica Repuestos Quiroz

## **DEFINICIONES**

**Emergencia:** Acción inesperada en cualquier lugar.

**Simulacro:** Simulación de una emergencia, para saber cómo es el comportamiento del personal ante una emergencia.

**Primeros Auxilios:** Conjunto de técnicas que deben ser brindadas con rapidez a cualquier persona que lo necesite.

**Teléfonos de Emergencia:** Son números donde centros públicos de seguridad acuden a la ayuda ante una posible emergencia.

### **EMERGENCIAS IDENTIFICADAS**

- Con base en las diferentes actividades realizadas por el personal, la condición de las instalaciones, los peligros y riesgos identificados en la fábrica Repuestos Quiroz, se han identificado las siguientes situaciones de emergencia que requieren supervisión por parte del personal designado:
- Sismos.
- Incidentes y Accidentes de Trabajo (Caída de altura, Ergonomía)

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 124 de 300</b>

Para atender las emergencias con la mayor anticipación posible, los distintos datos de las entidades públicas de seguridad deben ser registradas, como bomberos, policía, centro de salud más cercano. Esta información quedará consignada en el formato Teléfonos de Emergencia, el cual deberá estar publicado en un lugar de fácil visibilidad.

### **SIMULACRO DE RESPUESTA**

Se realizarán simulacros de seguridad y salud en el trabajo de acuerdo con lo establecido en el Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo, para el personal de la fábrica.

### **ACTIVIDADES EN RESPUESTA A POSIBLES EMERGENCIAS**

#### **Sismos**

Últimamente los sismos en el país han ocurrido frecuentemente por lo tanto la fábrica Repuestos Quiroz en calidad de proteger al personal ha realizado un cuadro de indicaciones para saber cómo actuar antes, durante y después en caso de un sismo.

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 125 de 300</b>

<b>SISMO</b>		
<b>ANTES</b>	<b>DURANTE</b>	<b>DESPUÉS</b>
<p>Saber cómo son las áreas internas y externas del lugar donde trabaja.</p> <p>Buscar una ruta de escape directo a la zona más segura.</p> <p>Eliminar los distintos obstáculos en su ruta de escape.</p> <p>Verifique que la salida sea de fácil apertura.</p>	<p>Salga en orden, con paso firme y rápido, y sin correr diríjase a las zonas de seguridad, ayudando a aquellas personas que pudieran caerse.</p> <p>Al no poder escapar es importante ubicarse en las columnas ya que se forma el triángulo de la vida.</p>	<p>Hay que estar preparados para las réplicas.</p> <p>No caminar descalzo.</p> <p>El rescate se encarga personal especializado.</p>



<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 8 de 300</b>

### **Acciones ante Incidentes y Accidentes de Trabajo**

Al ocurrir un accidente donde una persona sufre una lesión o se ve afectada, dar aviso al responsable de la tarea, lo más rápido posible.

Si no sabe primeros auxilios lo más sensato es no mover a la víctima con el fin de no causar más daños.

El responsable de la tarea deberá evaluar la situación y en caso se requiera, deberá usar un número de emergencia para el traslado del trabajador.

En el trayecto, el responsable de la tarea deberá cerciorarse del estado del trabajador y hacer todo lo posible por mantenerlo consciente.

A la llegada a un centro médico, el responsable de la tarea se asegurará de que el trabajador sea atendido de inmediato y debe informar al jefe, sobre el estado del trabajador.

#### **¿Qué hacer en el momento del Accidente?**

Recopilar todos los documentos entregados por el Centro de Salud, ya que serán parte del informe.

#### **Posterior al Accidente**

En las siguientes 24 horas de ocurrido el accidente, enviar por medio de correo electrónico el Informe del accidente ocurrido.

Informar a las personas más cercanas de la víctima, sobre lo ocurrido.

Elaborar un Informe de Investigación de Incidentes y Accidentes.

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 127 de 300</b>

<b>Primeros Auxilios</b>	
Para prestar los Primeros Auxilios se deberán tener en cuenta los siguientes aspectos:	
<b>Tipo de Accidente</b>	<b>Aspectos a tener en cuenta</b>
<b>Recomendaciones Generales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificar si la persona respira de ser que no lo haga, administrar respiración artificial de inmediato.</li> <li>• Ver si el paciente tiene pulso.</li> <li>• No perder la calma.</li> <li>• No obligar a tragar líquidos a una persona a una persona semiconsciente.</li> <li>• No reanimar con golpes o empujones a una persona que haya perdido el conocimiento.</li> </ul>
<b>Ampollas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• No reventar la ampolla al instante con el fin de prevenir infecciones.</li> <li>• Pasado un tiempo reventar la ampolla y echar alcohol.</li> </ul>

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 128 de 300</b>

<b>Ataque Cardíaco</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• En un ataque cardíaco los síntomas son: dificultad para respirar, dolor en el pecho, a veces se extiende por los brazos y ocasionalmente por la parte superior del abdomen.</li> <li>• El paciente puede perder el conocimiento.</li> <li>• Llamar una ambulancia.</li> <li>• Si la persona tiene dificultad para respirar, no la trate de que se acueste.</li> <li>• Afloje la ropa y no traslade a la persona a ningún lugar.</li> <li>• Conserve usted la serenidad y trate de tranquilizar al paciente.</li> </ul>
<b>Coma diabético</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Si una persona da muestra de confusión o pierde el conocimiento sin razón aparente, quizá sea un coma diabético.</li> <li>• Los síntomas del coma diabético son.</li> </ul> <p>La piel se presentará seca, además la lengua también estará seca, el comportamiento que presente este será torpe., requiere de asistencia médica de inmediata.</p>
<b>Durante Enfriamiento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lleve al enfermo en un cuarto caliente. Cúbralo con mantas.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Si está consciente, dele bebidas templadas. Ver cómo está la respiración del paciente y si se detiene, dar respiración artificial de boca a boca.</li> <li>• Llamar una ambulancia.</li> </ul>
<b>Durante Insolación</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ante una insolación la persona está débil, aturdidas y con náuseas, la piel puede estar caliente.</li> <li>• Es necesario darle 3 o 4 vasos de agua fría, con medida cucharadita de sal disuelta, cada uno debe tomarlo cada 15 minutos.</li> <li>• Trasladarlo a un lugar sombreado y remójelo con agua fría o envuélvale la cabeza en toallas húmedas.</li> <li>• Llame una ambulancia o lleve a la víctima al hospital si es posible.</li> </ul>
<b>Durante Atragantamiento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Póngalo de costado para que la cabeza quede más baja, o bien oblíguelo a que se incline sobre el respaldo de una silla, con la cabeza más baja que la línea de los hombros.</li> <li>• Consulte con el médico</li> <li>• En el atragantamiento con comida proceda a ponerse en pie detrás de la persona atragantada, abrácela en la cintura, dejando que la cabeza y los hombros se doblen para adelante, haciendo un puño con tomará</li> </ul>

	<p>a la otra mano para colocarlo en el abdomen y con la fuerza necesaria presione y al mismo tiempo haga un movimiento</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Si la persona que se atraganta está sola, deberá oprimir el abdomen contra el borde de una silla, mesa o fregadero, o utilizando el propio puño. Así podría lograr suficiente presión para expulsar el objeto.</li></ul>
--	---

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 131 de 300</b>

### **Botiquín de Primeros Auxilios**

El botiquín deberá ser implementado en la fábrica Repuestos Quiroz y se llevará el control de los elementos del botiquín mediante el formato Lista de Verificación del Botiquín el cual será llenado de forma mensual.

#### **Lista de verificación**

<b>ITEM</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>Cantidad</b>
<b>1</b>	Paquetes de guantes quirúrgicos	2
<b>2</b>	Frasco de agua oxigenada mediano	1
<b>3</b>	Frasco de alcohol mediano	1
<b>4</b>	Funditas de gasas esterilizadas	5
<b>5</b>	Paquetes de apósitos	8
<b>6</b>	Rollos de venda elástica	2
<b>10</b>	Paquete de algodón	1
<b>11</b>	Venda triangular	1
<b>12</b>	Paletas baja lengua	10
<b>13</b>	Frasco de solución de cloruro de sodio	1
<b>14</b>	Paquetes de gasa tipo jelonet	2
<b>15</b>	Frascos de colirio de 10 ml	2
<b>16</b>	Tijera	1

	<b>PLAN DE RESPUESTA ANTE EMERGENCIA</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PE-001</b>	<b>Página 132 de 300</b>

**TELÉFONOS DE EMERGENCIA:**

En caso de emergencia llamar a los siguientes números, representantes de la empresa Repuestos Quiroz e instituciones de salud y seguridad.

<b>“COMUNICACIÓN EN CASOS DE EMERGENCIA</b>			
<b>APELLIDOS Y NOMBRES</b>	<b>CELULAR</b>	<b>CARGO</b>	<b>E-MAIL</b>
Quiroz Yanez Silvio Bladimir	0992482226	Dueño	
Emergencia	901		
Policía Nacional	101		

**CLÍNICAS MAS CERCANAS**

<b>CLINICAS CERCANAS</b>	
<b>CLINICA</b>	<b>DIRECCIÓN</b>
Clínica Ibarra	Clínica Ibarra, Av. Heleodoro Ayala &, I
Hospital San Vicente de Paúl	Av. Heleodoro Ayala &, Ibarra
Clínica moderna	Víctor Gómez Jurado, Ibarra 100101

*Anexo 31: Procedimiento de auditoría.*

	<b>Procedimiento de auditoria</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	Repuestos Quiroz	RQ-PA -001	Página 133 de 4

# PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas		
Estudiante	Docente		

	Procedimiento de auditoria		
	Nombre de la organización	Código	Página
	Repuestos Quiroz	RQ-PA -001	Página 134 de 4

### **Objetivo**

Establecer los criterios para el proceso de Auditoría Interna y Externa del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en la empresa Repuestos Quiroz.

### **Alcance**

Aplica a todas las auditorías internas y externas que se realicen al Sistema de Gestión de Integrado de seguridad y salud en el trabajo en la fábrica Repuestos Quiroz.

### **DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- Ley de seguridad y salud en el trabajo.
- ISO 45001:2018 clausula 9.2. Auditoría Interna

### **RESPONSABILIDADES**

#### **Gerencia General**

- Ofrecer los recursos, con el fin de llevar a cabo dicho procedimiento de auditoría.

#### **Responsable de Proceso**

- Es responsable de asegurar la implementación de las acciones correctivas/preventivas para evitar la recurrencia de los incidentes.

	<b>Procedimiento de auditoria</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PA -001</b>	<b>Página 135 de 4</b>

**Responsable de Seguridad.**

- Se toma en consideración los resultados de las evaluaciones de riesgo, la importancia de los procesos, áreas, con el fin de realizar la auditoria.
- Convocar a los auditores para que lleven a cabo el procedimiento, siempre y cuando tengan la debida autorización.

**DESCRIPCIÓN**

**Auditorías internas**

<b>N°</b>	<b>Responsable</b>	<b>Descripción</b>	<b>Registro</b>
1	Responsable de Seguridad	Hay que tomar en consideración la importancia de los procesos y áreas a ser auditados, ya que los cambios que pueden traer consecuencias en la organización esto puede modificar tanto el programa y plan según cambios que se realicen.	Plan de auditoría

	<b>Procedimiento de auditoria</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PA -001</b>	<b>4 de 4</b>

<b>Auditorías externas</b>			
<b>N°</b>	<b>Responsable</b>	<b>Descripción</b>	<b>Registro</b>
1	Responsable de Seguridad	<p>Responsable de Seguridad pasará a ser responsable de la auditoría.</p> <p>Se confirmarán fecha de auditoría, locación, horarios, cantidad de auditores.</p> <p>Se requerirá la información documentada de los procesos.</p> <p>Se realizará una reunión.</p>	N/A

**Anexo 32: Formato de plan de auditoría.**

	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PA -001</b>	<b>1 de 1</b>

PLAN DE AUDITORIA					
Auditoría N°					
Fecha Auditoría					
Responsable					
Dirección					
Nombres del auditor principal					
Nombres del equipo auditor					
Norma					
Objetivo					
Alcance					
Fecha	Hora	Auditor	Proceso	Clausulas	Responsable

**Anexo 33: Acta de revisión**

	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PA -001</b>	<b>1 de 1</b>

Fecha de Reunión			Lugar de Reunión	Carácter de la reunión (X)	
Día	Mes	Año	Fábrica Repuestos Quiroz	Ordinaria	
				Extraordinaria	
Asistentes					
N°	Nombres y Apellidos			Cargo	
1					
2					
N°					
1	Postura de las acciones, revisiones por la dirección previas				
2	Cambios externas e internas				
3	Satisfacción del cliente y la retroinformación de las partes interesadas				
4	Desempeño de cómo se han logrado los objetivos de la SST				
5	Ejecución de los procesos y satisfacción de los productos y servicios				
6	No conformidades y acciones correctivas				
7	Resultados de seguimiento y medición				
8	Consecuencias de las auditorías				
9	Desempeño de los proveedores externos				
10	Adecuación de los recursos				

*Anexo 34: Reporte de no conformidad y acciones correctivas.*

	<b>REPORTE DE NO CONFORMIDAD Y ACCIONES CORRECTIVAS</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-PA -001</b>	<b>1 de 1</b>

<b>REPORTE</b>			
<b>RESPONSABLE</b>	<b>Gerente general y supervisor de área</b>	<b>FECHA</b>	27/02/2023
<b>ÁREA</b>	<b>Fabricación de cascos de motocicleta</b>	<b>NORMA</b>	ISO 45001
<b>AUDITADO</b>		<b>NÚMERO</b>	
<b>DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD</b>			
RESPONSABLE:			
<b>CAUSA</b>			
RESPONSABLE:			
RESPONSABLE:		FECHA:	
<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>PLAZO</b>	
Contratación de profesionales responsables de SST, necesarios.	Gerente General		
Dar a conocer de la política de SST	Gerente de producción, responsable del SST		
Comunicar el plan de seguridad y salud en el trabajo	Gerente de producción, responsable del SST		
Matriz de identificación, medición y evaluación de riesgos laborales	Supervisor de área y responsable del SST		
Formular nuevas acciones correctivas y preventivas	Gerente de Administración		
Registro de uso de equipos de protección	Gerente de producción		
<b>SEGUIMIENTO DE ACCIONES CORRECTIVAS</b>			
RESPONSABLE:			
RESPONSABLE:		FECHA DE REVISIÓN:	
<b>REVISIÓN DE EFECTIVIDAD</b>			
RESULTADO:			
RESPONSABLE:		FECHA DE REVISIÓN:	

Anexo 35: Check list

4. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN								
Clausula	Requisito	Cumplimiento						Observaciones
		5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
4,1	<b>Comprensión de la organización y de su contexto</b>							
	¿La organización ha documentado las cuestiones externas e internas ?							
4,2	<b>Comprensión de las necesidades y expectativas de los trabajadores y de otras partes interesadas</b>							
	¿La organización ha determinado?							
	las otras partes interesadas.							
	Los requisitos del personal.							
	Requisitos legales							
4,3	<b>Alcance del sistema de gestión de la SST</b>							
	Limites en el sistema de gestión de la SST							
	¿Al determinar este alcance, la organización ?							
	¿ Cuestiones vistas en el punto 4.1							
	Requisitos tratados en el punto 4.2							
	Actividades relacionadas con el trabajo desempeñadas							
	Una vez que se definido el alcance, ¿Se ha tomado en cuenta el impacto de los procesos, productos en el sistema de gestión?							

	El alcance está incluido en la información documentada.							
4,4	<b>Sistema de gestión de la SST</b>							
	La organización ha mantenido y mejorado el sistema de gestión ?							
<b>5. LIDERAZGO Y PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES</b>								
Clausu la	Requisito	Cumplimiento						Observaci ones
		5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
5,1	<b>Liderazgo y compromiso</b>							
	<i>¿existe el compromiso al sistema de gestión de la SST...?</i>							
	) Resultados en base a la protección del SST.							
	) Estableces una política y objetivos del SST.							
	) Integración de los proceso en el SST.							
	) Brindar de forma segura los recursos, para mantener y mejorar el SST.							
	) Establecer una participación activa de los trabajadores.							
	) Comunicar la importancia del SST.							
	) Obtener resultados del sistema de gestión del SST.							
	) Contribuir en el enfoque del SG-SST							
) Asegurar la mejora continua, tomando en cuenta los requisitos y peligros que el SG-SST debe enfrentar.								

	)	Apoyando Roles establecer liderazgo.							
	)	Liderando el SG-SST							
	<b>Política de la SST</b>								
	<b>¿se ha establecido la política de seguridad por parte de la alta dirección?</b>								
5,2	)	Comprometerse a proporcionar las condiciones seguras en el lugar de trabajo.							
	)	Proporcionar referencias sobre cómo establecer los objetivos del SG-SST.							
	)	Cumplir los requisitos.							
	)	Compromiso del control de riesgos del SST.							
	)	Incluir el compromiso de la mejora continua.							
	)	Comprometerse a la participación de los trabajadores en el SST.							
	<b>¿La política de la SST...?</b>								
	)	Incluida en la información documentada.							
	)	Comunicada a todos los trabajadores.							

	)	Disponible a las partes interesadas.							
	)	Revisión periódica del SST.							
5,3	<b>Roles de responsabilidades</b>								
	¿Asegurar que todos los trabajadores cumplan con las responsabilidades?								
	<b>¿Se ha asignado la responsabilidad y autoridad para...?</b>								
	)	Asegurar que el SST cumpla con los requisitos de la norma.							
	)	Informar sobre el desempeño del SST.							
5,4	<b>Participación y consulta</b>								
	¿La organización ha establecido procesos con el fin de mantener y mejorar la participación del personal en el SST?								
	<b>¿La organización ha...?</b>								
	)	Formación del personal y brindar los recursos necesarios.							
	)	Brindar el acceso a la información del SST.							
	)	Identificar y eliminar obstáculos en base a la participación							
	)	Proporcionado un énfasis adicional a la participación de los trabajadores no directivos en lo siguiente:							
)	Implementar mecanismos de participación								

)	Identificar los peligros.							
)	Controlar los peligros y riesgos.							
)	Identificar las necesidades, competencias, formación.							
)	Determinar la información que se va a comunicar.							
)	Establecer medidas de control.							
)	Establecer acciones correctivas y analizar sobre los accidentes, peligros.							
)	Inclusión de los trabajadores.							
)	Determinar las expectativas y necesidades de las partes interesadas.							
)	Establecer la política.							
)	Asignar roles, responsabilidades.							
)	Analizar cómo aplicar los requisitos legales.							
)	Establecer objetivos del SST.							
)	Establecer controles necesarios para la contratación.							
)	Realizar seguimiento.							

	)	Establecer uno o varios programas de auditoria.							
	)	Establecer un proceso de mejora continua.							
<b>6. PLANIFICACIÓN</b>									
Clausula		Requisito	Cumplimiento					Observaciones	
			5%	15%	25%	50%	75%		N/A
6,1		<i>Acciones para abordar riesgos y oportunidades</i>							
6.1.1		<i>Generalidades</i>							
		<i>¿Han sido consideradas cuestiones del apartado 4, contexto de la organización, alcance, objetivos, determinado los riesgos y oportunidades que es necesario abordar con el fin de...?</i>							
	)	Asegurar que el SST brinde resultados.							
	)	Reducir efectos no deseados							
	)	Lograr la mejora continua.							
		¿Se ha considerado la participación de los trabajadores en el SST, de la alta dirección?							
		<i>¿Al determinar los riesgos y oportunidades que es necesario abordar, la organización ha tomado en cuenta...?</i>							
	)	Los riesgos, peligros, necesidades y oportunidades.							

	)	Requisitos legales y cualquier otro requisito,							
	)	Los riesgos y oportunidades que aborden en la operación del SST afectando en los logros.							
		¿Se evaluado riesgos y oportunidades del SST dentro de la organización?							
		<b>¿Se ha mantenido información documentada de sus ?</b>							
	)	Riesgos y oportunidades del SST.							
	)	Procesos necesarios con el fin de abordar riesgos y necesidades en el SST.							
<b>6.1.2</b>		<b><i>Identificación de peligros y evaluación de los riesgos para la SST</i></b>							
		<b><i>Identificación de los peligros</i></b>							
		¿Se ha establecido un proceso con el cual se puedan identificar los peligros que surgen?							
<b>6.1.2.1</b>	)	Actividades rutinarias y no rutinarias.							
	)	Infraestructura, los equipos, los materiales.							
	)	Los peligros que existen por el resultado del diseño del producto.							
	)	Factores humanos.							

)	El trabajo que se realiza							
)	Situaciones de emergencia;							
)	Personas, incluyendo la consideración de:							
)	Personas con acceso al lugar de trabajo.							
)	Personas en las inmediaciones del lugar de trabajo que pueden verse afectadas por las actividades de la organización.							
)	Personal en una ubicación que no está bajo el control directo de la organización;							
)	Otras cuestiones, incluyendo la consideración de:							
)	El diseño de las áreas de trabajo.							
)	Las situaciones que ocurren en las inmediaciones del lugar de trabajo.							
)	Situaciones no controladas, que ocurren en el lugar de trabajo que pueden causar daños y deterioro de la salud relacionados con el trabajo a personas en el lugar de trabajo.							
)	Cambios realizados.							
)	Cambios en la información del peligro.							
)	Incidentes							

	)	La organización del trabajo, incluyendo la carga de trabajo, horas de trabajo.							
6.1.2.2	<b><i>Evaluación de los riesgos para la SST</i></b>								
	<b><i>¿La organización ha establecido, implementado y mantenido un proceso para?</i></b>								
	)	Evaluar riesgos para el SST, cumpliendo con los requisitos.							
	)	Identificar y evaluar los riesgos del sistema de gestión de la SST que pueden ocurrir a partir de las necesidades, fortalezas.							
	¿Estas metodologías y criterios se han incluido como información documentada?								
6.1.2.3	<b><i>Identificación de las oportunidades para la SST y otras oportunidades</i></b>								
	<b><i>¿La organización ha establecido, implementado y mantenido un proceso para identificar?</i></b>								
	)	Oportunidades de mejora en base al desempeño del SST.							
	)	Cambios planificados							
	)	Oportunidades para reducir y eliminar riesgos							

	)	Oportunidades para mejorar el ambiente en el trabajo.							
	)	Oportunidades para el SST							
6.1.3	<b><i>Determinación de los requisitos legales aplicables y otros requisitos</i></b>								
	<b><i>¿La organización ha establecido, implementado y mantenido un proceso para...?</i></b>								
	)	Establecer el acceso a los requisitos legales.							
	)	Determinar cómo aplicar los requisitos legales.							
	)	Tomar en cuenta los requisitos legales u otros requisitos para mantener la mejora continua.							
	¿La organización ha mantenido y conservado información documentada sobre sus requisitos legales aplicables y otros requisitos y se ha asegurado de que se actualice para reflejar cualquier cambio?								
6.1.4	<b><i>Planificación para tomar acciones</i></b>								
	<b><i>¿La organización ha planificado...?</i></b>								
	)	Las acciones para:							
	)	Abordar estos riesgos y oportunidades.							
	)	Abordar los requisitos legales aplicables y otros requisitos.							

	)	Preparación para responder ante situaciones de emergencia.							
	)	La manera de:							
	)	Se implementen las acciones en sus procesos del sistema de gestión de la SST.							
	)	Evaluar la eficacia de estas acciones.							
		¿Se ha tomado en cuenta la prioridad de los controles en el SST?							
		¿Al planificar sus acciones la organización ha considerado las mejores prácticas, las opciones tecnológicas, financieras, operacionales y los requisitos y limitaciones del negocio?							
<b>6,2</b>		<b><i>Objetivos de la SST y planificación para lograrlos</i></b>							
		<b><i>Objetivos de la SST</i></b>							
		¿La organización ha establecido objetivos de la SST.							
		<b><i>¿Los objetivos de la SST ...?</i></b>							
	)	Son coherentes con la política de la SST							
<b>6.2.1</b>	)	Se toman en cuenta los requisitos legales aplicables.							
	)	Se toman en cuenta los resultados de la evaluación de los riesgos para la SST.							
	)	Se toman en cuenta los resultados de la consulta con los trabajadores.							

	)	Son medibles							
	)	Se comunican claramente							
	)	Se actualizan							
6.2.2	<b>Planificación para lograr los objetivos de la SST</b>								
	<b>¿Al planificar cómo lograr sus objetivos de la SST, la organización ha determinado...?</b>								
	)	Qué se va a realizar.							
	)	Qué recursos se requerirán.							
	)	Responsable							
	)	Cuándo se finalizará.							
	)	Cómo se medirá mediante los indicadores.							
	)	Cómo se evaluarán los resultados.							
	)	Cómo se integrarán los objetivos de la SST en los procesos de negocio de la organización.							
	¿La organización ha mantenido y conservado información documentada sobre los objetivos de la SST.?								
<b>7. APOYO</b>									
Clausula	Requisito	Cumplimiento						Observaciones	
		5%	15%	25%	50%	75%	N/A		

7,1	<b>Recursos</b>							
	¿Se ha proporcionado los recursos necesarios para mantener y mejorar el SST?							
7,2	<b>Competencia</b>							
	<b>¿La organización ha?</b>							
	)	Determinado la competencia necesaria de los trabajadores.						
	)	Asegurado que los trabajadores sean competentes,						
	)	Cuando será aplicable						
	)	Conservado la información documentada apropiada, como evidencia.						
7,3	<b>Toma de conciencia</b>							
	<b>¿Los trabajadores han tomado conciencia de ...?</b>							
	)	La política de la SST.						
	)	La contribución a la eficacia del sistema de gestión de la SST						
	)	Las implicaciones de no cumplir los requisitos del sistema de gestión de la SST.						
	)	La información y el resultado de la investigación de los incidentes.						
	)	los peligros y riesgos para la SST.						
7,4	<b>Información y comunicación</b>							

	<i>¿Se ha determinado las comunicaciones internas o externas?</i>							
)	Qué informar.							
)	Cuándo informar.							
)	A quién informar.							
)	Diversos niveles y funciones de la organización.							
)	Con contratistas y visitantes al lugar de trabajo.							
)	Partes interesadas.							
)	Cómo informar.							
)	Cómo recibir y mantener la información documentada de las comunicaciones.							
	¿Se han definido los objetivos usando la información y comunicación?							
	¿La organización ha tomado en cuenta aspectos de diversidad?							
	¿La organización se ha asegurado que se consideren las opiniones de partes interesadas externas, sobre temas pertinentes al sistema de gestión de la SST?							
<b>7,5</b>	<b><i>Información documentada</i></b>							
<b>7.5.1</b>	<b><i>Generalidades</i></b>							
	<i>¿El sistema de gestión de la SST de la organización ha incluido: ?</i>							

	)	La información documentada requerida por esta Norma Internacional.							
	)	La información documentada necesaria para la eficacia del sistema de gestión de la SST.							
7.5.2	<b>Creación y actualización</b>								
	<b>¿Al crear y actualizar la información documentada, la organización se ha asegurado de que lo siguiente sea apropiado?</b>								
	)	La identificación y descripción							
	)	El formato							
	)	La revisión y aprobación con respecto a la idoneidad y adecuación.							
7.5.3	<b>Control de la Información documentada</b>								
	<b>¿La información documentada requerida por el sistema de gestión de la SST y por esta Norma Internacional se ha controlado para asegurarse de que: ?</b>								
	)	Este disponible							
	)	Esté protegida adecuadamente							

	¿Para el control de la información documentada, la organización ha abordado las siguientes actividades, según corresponda? distribución, acceso, recuperación y uso Almacenamiento y preservación. Control de cambios							
	¿La información documentada de origen externo?							
<b>8. OPERACIÓN</b>								
Clausula	Requisito	Cumplimiento						Observaciones
		5%	25%	50%	75%	100%	N/A	
<b>8,1</b>	<b><i>Planificación y control operacional</i></b>							
	<b><i>Generalidades</i></b>							
	<b><i>¿La organización ha planificado que procesos necesarios para cumplir los requisitos del sistema de gestión de la SST?</i></b>							
<b>8.1.1</b>	) El establecimiento de criterios para los procesos.							
	) La implementación del control de los procesos.							
	) El almacenamiento de información documentada							
	) Determinación de las situaciones en las que la ausencia de información documentada							
	) La adaptación del trabajo a los trabajadores.							
		¿En lugares de trabajo con múltiples empleadores?						

8.1.2	<b>Jerarquía de los controles</b>								
	¿La organización ha establecido un proceso y determinado controles para lograr la reducción de los riesgos para la SST utilizando la siguiente jerarquía:?								
	)	Eliminar el peligro.							
	)	Sustituir con materiales, procesos, operaciones.							
	)	Utilizar controles de ingeniería.							
	)	Utilizar controles administrativos.							
)	Proporcionar equipos de protección individual adecuados y asegurarse de que se utilizan.								
8,2	<b>Gestión de cambio</b>		5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
	¿La organización ha establecido un proceso para la implementación y el control de los cambios:?								
	)	Nuevos productos, procesos o servicios;							
	)	Cambios en los procesos de trabajo.							
	)	Cambios en los requisitos legales aplicables.							
	)	Cambios en los conocimientos o la información sobre peligros y riesgos para la SST.							
)	Desarrollos en conocimiento y tecnología.								

	¿Se ha controlado los cambios temporales y permanentes para promocionar las oportunidades para la SST y??							
	¿La organización ha revisado las consecuencias de los cambios no previstos?							
	<b>Contratación externa</b>							
8,3	¿Se ha asegurado de que los procesos contratados externamente que afecten al sistema de gestión de la SST estén controlados?							
	<b>Compras</b>							
8,4	¿La organización ha establecido controles para asegurarse de que la compra de bienes sea en base a los requisitos del SST?							
	<b>Contratistas</b>							
	¿Se ha establecido procesos para identificar y comunicar los peligros:?							
8,5	) Actividades y operaciones de los contratistas para los trabajadores de la organización.							
	) Actividades y operaciones de la organización para los trabajadores de los contratistas.							
	) Actividades y operaciones de los contratistas para otras partes interesadas en el lugar de trabajo.							
	) Actividades y operaciones de los contratistas para los trabajadores de los contratistas.							
	¿Se ha asegurado que los contratistas y sus trabajadores cumplen los requisitos del sistema de gestión de la SST de la organización?							
8,6	<b>Preparación y respuesta ante emergencias</b>							

	¿Se ha identificado situaciones de emergencia potenciales; ha evaluado los riesgos de la SST asociados con estas situaciones de emergencia:..?							
)	Estableciendo una respuesta ante emergencias.							
)	Pruebas periódicas en respuesta ante emergencias.							
)	La evaluación y la revisión de los procesos y procedimientos de preparación ante emergencias.							
)	La comunicación y provisión de la información pertinente a todos los trabajadores							
)	Formación para la prevención de emergencias, primeros auxilios.							
)	La comunicación de la información pertinente a los contratistas, visitantes, servicios de respuesta ante emergencias.							
	¿En todas las etapas del proceso la organización ha tomado en cuenta las necesidades y capacidades de todas las partes interesadas?							
	¿La organización ha mantenido y conservado información documentada sobre el proceso y sobre los planes para responder a situaciones de emergencia potenciales?							
<b>9. EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO</b>								
Clausula	Requisito	Cumplimiento						Observaciones
		5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
<b>9,1</b>	<b>Seguimiento, medición, análisis y evaluación</b>							
<b>9.1.1</b>	<b>Generalidades</b>							

	¿La organización ha establecido, implementado y mantenido un proceso para el seguimiento, la medición y la evaluación?							
	¿La organización ha determinado: ...?							
	) A qué es necesario medir y dar seguimiento.							
	) Requisitos legales aplicables.							
	) Actividades y operaciones relacionadas con los peligros identificados y con los riesgos para la SST.							
	) Controles operacionales							
	) Objetivos de la SST de la organización;							
	) Criterios que la organización evalúa su desempeño de la SST.							
	) Métodos de seguimiento, medición, análisis y evaluación.							
	) Cuándo realizar el seguimiento y la medición.							
	) Cuándo comunicar los resultados del seguimiento y la medición.							
	¿ El equipo de seguimiento y medición se ha calibrado o verificado?							
	¿Se ha evaluado el desempeño de la SST?							
	¿Se ha conservado la información documentada adecuada como evidencia de los resultados del seguimiento, la medición, el análisis y la evaluación?							
<b>9,2</b>	<b>Auditoría interna</b>	5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
<b>9.2.1</b>	<i>Objetivos de la auditoría interna</i>							

	<i>¿La organización ha llevado a cabo auditorías internas a intervalos planificados?</i>							
	) Es conforme con:							
	) Requisitos propios de la organización para su sistema de gestión de la SST.							
	) Requisitos de la Norma Internacional.							
	) Se implementa y mantiene eficazmente.							
9.2.2	<i>Procesos de auditoría interna</i>							
	<i>¿La organización...?</i>							
	) ha planificado, establecido, implementado y mantenido uno o varios programas de auditoría							
	) Cambios significativos que tienen un impacto en la organización;							
	) Evaluación del desempeño y los resultados de la mejora.							
	) Evalúa los riesgos, oportunidades para la SST;							
	) Se ha definido los criterios de la auditoría y el alcance.							
	) Se ha seleccionado auditores competentes.							
	) Se ha asegurado de que los resultados de las auditorías se informa.							

	)	Se ha asegurado de informar de los hallazgos de la auditoría pertinentes a los trabajadores.							
	)	Se ha tomado las acciones apropiadas para tratar las no conformidades y mejorar de manera continua su desempeño de la SST.							
	)	Se ha conservado la información documentada como evidencia de la implementación del programa de auditoría y de los resultados de las auditorías.							
	<b>Revisión por la dirección</b>		5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
	¿Se ha revisado el sistema de gestión de la SST de la organización para asegurarse de su idoneidad, adecuación y eficacia continua?								
	¿La revisión por la dirección ha considerado:?								
	)	El estado de las acciones de las revisiones por la dirección previas.							
	)	Los cambios en las cuestiones externas e internas en base al SST:							
9,3	)	Requisitos legales aplicables							
	)	Riesgos para la SST							
	)	Cumplimiento de la política de la SST y los objetivos de la SST.							
	)	La información sobre el desempeño de la SST.							
	)	Incidentes, no conformidades, acciones correctivas y mejora continua.							
	)	Participación de los trabajadores.							

)	Seguimiento y resultados de las mediciones.							
)	Resultados de la auditoría.							
)	Resultados de la evaluación del cumplimiento.							
)	Oportunidades para la SST.							
)	Comunicaciones con las partes interesadas.							
)	Oportunidades de mejora continua.							
)	Adecuación de los recursos para mantener un sistema de gestión de la SST eficaz.							
¿Las salidas de la revisión por la dirección han incluido las decisiones relacionadas con: ...?								
Oportunidades de mejora continua. Cualquier necesidad de cambio en el sistema de gestión de la SST, incluyendo los recursos necesarios. Acciones cuando los objetivos no se han cumplido.								
¿Se comunicó las salidas de la revisión por la dirección a sus trabajadores?								
¿La organización ha conservado información documentada como evidencia de los resultados de las revisiones por la dirección?								
<b>10. MEJORA</b>								
<b>Requisito</b>				<b>Cumplimiento</b>				

Clausula		5%	15%	25%	50%	75%	N/A	Observaciones
10	<b><i>Incidentes, no conformidades y acciones correctivas</i></b>							
	¿La organización ha planificado, establecido, implementado y mantenido un proceso para gestionar los incidentes y las no conformidades, incluyendo la elaboración de informes, la investigación y la toma de acciones?							
	<i>¿Cuándo ocurra un incidente o una no conformidad, la organización ha?</i>							
	) Reaccionado de manera oportuna ante el incidente							
	) Tomado acciones directas							
	) Enfrentar a las consecuencias;							
	) Evaluado, con la participación de los trabajadores mediante:							
	) Realizado la revisión del incidente							
	) Determinado las causas							
	) Determinado si existen incidentes, no conformidades, similares.							
	) Revisado la evaluación de los riesgos para la SST.							
	) Determinado e implementado cualquier acción necesaria.							
) Revisado la eficacia de cualquier acción correctiva								

	) Si es necesario, hecho cambios al sistema de gestión de la SST.							
	¿Las acciones correctivas han sido adecuadas a los efectos de los riesgos?							
	¿La organización ha conservado información documentada, como evidencia de: ? la naturaleza de los incidentes los resultados de cualquier acción correctiva.							
	¿La organización ha comunicado esta información documentada a los trabajadores y las partes interesadas?							
<b>10</b>	<b><i>Mejora continua</i></b>	5%	15%	25%	50%	75%	N/A	
	<b><i>Objetivos de la mejora continua</i></b>							
	¿La organización ha mejorado continuamente la idoneidad, adecuación y eficacia del sistema de gestión de la SST para:?							
	) Evitar la ocurrencia de incidentes.							
<b>10.2.1</b>	) Promocionar una cultura positiva de la seguridad y salud en el trabajo.							
	) Mejorar el desempeño de la SST.							
	¿Se ha asegurado de la participación de los trabajadores, según sea apropiado, en la implementación de sus objetivos para la mejora continua?							
	<b><i>Proceso de mejora continua</i></b>							
<b>10.2.2</b>	¿La organización ha planificado, establecido, implementado y mantenido uno o varios procesos de mejora continua, que tengan en cuenta las salidas de las actividades descritas en esta Norma Internacional?							

	¿La organización ha comunicado los resultados de la mejora continua a sus trabajadores?							
	¿La organización ha conservado información documentada como evidencia de los resultados de la mejora continua?							

*Anexo 36: Cronograma de implementación de la norma ISO 45001: 2018.*

**CRONOGRAMA DE IMPLEMENTACIÓN NORMA ISO 45001:2018**

<b>OBJETIVO</b>	Cumplir con la planificación establecida para la implementación de la norma ISO 45001:2018 para la fábrica Repuestos Quiroz																
<b>ALCANCE</b>	Áreas de manufactura de la fábrica Repuestos Quiroz																
Descripción de Actividades	Año 2023														Responsable	Observaciones	
	1	2	3	4	5	6	7										
<b>PRIMERA ETAPA</b>																	
Visita a la fábrica																	
Revisión de los procesos																	
Revisión de la documentación																	
Entrevistas																	
Evaluación de requisitos de la norma ISO 45001																	
Elaboración de informe de diagnóstico																	
Elaboración del cronograma de trabajo																	
<b>SEGUNDA ETAPA</b>																	
Definición del Alcance del SG																	
Determinar el																	







Anexo 37: Matriz de Riesgos IPER.

Empresa: Empresa Hepuestos Quiroz  
 Objetivo: Identificar los peligros y riesgos de los operadores en las diferentes áreas de manufactura.  
 Lugar: Áreas de la fábrica Hepuestos Quiroz

TIPO DE FILA	PROCESO	ACTIVIDAD (Rutinaria - No Rutinaria)	PUESTO DE TRABAJO (ocupación)	Nº TRABAJADORES	PELIGROS		INCIDENTES POTENCIAL	MEDIDA DE CONTROL	EVALUACIÓN DE RIESGOS						PLAN DE ACCIÓN
					FUENTE SITUACIÓN	ACTO			SEGURIDAD				HIGIENE OCUPACIONAL		
									Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo	Nivel de Riesgo	Existencia Evaluación de Riesgo	Nivel de Riesgo	
Hig.	Moldeo	Rutinaria	Obrero	2	Otro, especificar: Riesgo de caída al mismo nivel (inferior a 1,8 metros de altura).	Transportar la materia prima a la máquina de moldeo	el mal levantamiento del material puede causar dolor de espalda o lesiones, caída al subir las escaleras.	Organizar el puesto de trabajo.	5	8	40	Importante	Si Cuantitativa	importante	Plan de seguridad y salud en el trabajo para saber como realizar la actividad, que equipo llevar y que hacer ante un accidente de esa magnitud.
					Manejo de la máquina semiautomatizada.	Uso de la máquina de moldeo.	Movimientos repetitivos	Utilizar equipo adecuado.	3	4	12	Bajo	Si Cuantitativa	bajo	
Seg.	Lijado	Rutinaria	Obrero	1	mov repetitivo Agente Ergonómico	Pulir.	Prácticas inadecuadas, como no utilizar empujadores al finalizar el paso de la pieza (en caso de que las manos del operario toquen el disco).	Utilizar empujadores, es una herramienta manual que sirve para empujar la madera sin acercar la mano a la herramienta.	5	8	40	Importante	Si Cuantitativa	importante	Directiva "Máquinas" 98/37/CE, se aplicará a las máquinas y fija los requisitos esenciales de seguridad y de salud correspondientes, definidos en el anexo I.
							Un acercamiento brusco del material hacia el disco de corte a consecuencia de que el material que va a ser cortado opone una resistencia inesperada a la penetración.	No utilizar el equipo para cortar materiales distintos a los especificados por el fabricante.	3	4	12	Bajo	Si Cuantitativa	bajo	Directiva "Máquinas" 2006/42/CE, conforme a dicha Directiva debe disponer de marcado CE, declaración CE de conformidad y manual de instrucciones, que se deben conservar durante toda su vida útil.
							Limpiar con las manos el serrín u otros restos depositados en la sierra circular con la máquina en marcha	Apagar la maquinaria y posteriormente limpiar los restos producido durante la actividad.	3	8	24	Moderado	Si Cuantitativa	bajo	Directiva "Máquinas" 98/37/CE, se aplicará a las máquinas y fija los requisitos esenciales de seguridad y de salud correspondientes, definidos en el anexo I.
	Rutinaria.	Obrero	1	polvo - Agentes Químicos	Uso rutinario de la maquinaria.	La presión acústica generada en el proceso de mecanizado, al utilizar el equipo e interactuar el disco de corte con la pieza a cortar.	Utilizar la máquina conforme al manual de instrucciones del fabricante. No utilizarla para cortar materiales inadecuados y realizar un correcto mantenimiento de la misma.  Uso de protección personal de equipos	9	8	72	Crítico	Si Cuantitativa	crítico	Libro VI. Anexo 5. Límites permisibles de niveles de ruido, ambiente para fuentes fijas y fuentes móviles, y para vibraciones. Normas ISO 7574 da los métodos de determinación de los valores declarados de emisión sonora basados esencialmente en el nivel de potencia acústica.	

	Rutinaria.	Obrero	1	polvo - Agentes Químicos	Uso rutinario de la maquinaria.	La presión acústica generada en el proceso de mecanizado, al utilizar el equipo e interactuar el disco de corte con la pieza a cortar.	Utilizar la máquina conforme al manual de instrucciones del fabricante. No utilizarla para cortar materiales inadecuados y realizar un correcto mantenimiento de la misma. Uso de protección personal de equipos auditivos.	9	8	72	Crítico	Si Cuantitativa	crítico	Libro VI. Anexo 5. Límites permisibles de niveles de ruido. ambiente para fuentes fijas y fuentes. móviles. y para vibraciones. Normas ISO 7574 da los métodos de determinación de los valores declarados de emisión sonora basados esencialmente en el nivel de potencia acústica.
Costura	Rutinaria.	Cocer	1	Otro, especificar: Proyección de fragmentos o partículas.	Emparejar superficie de madera.	Proyección de un material como aserrín, viruta y trozos de madera, hacia el operador de la maquinaria durante la operación de corte de la madera.	Utilizar sólo tableros del tamaño y tipo indicado por el fabricante. Las dimensiones del tablero deben ser suficientes para que éste pueda sujetarse	5	6	30	Moderado	Si Cuantitativa	bajo	Directiva "Máquinas" 2006/42/CE, conforme a dicha Directiva debe disponer de marcado CE, declaración CE de conformidad y manual de instrucciones, que se deben conservar durante toda su vida útil. Directiva "Máquinas" 98/37/CE, se aplicará a las máquinas y fija los requisitos esenciales de seguridad y de salud correspondientes, definidos en el anexo I.
				Vibración mano-brazo	Emparejar superficie de madera.	Condiciones de montaje de la maquinaria, o la vida útil de la misma.	Mantenimiento preventivo de las instalaciones y de los equipos, y amortiguadores. Uso de EPI como guantes o calzado, pueden llegar a disminuir la transmisión de intensidad de las	9	6	54	Importante	Si Cuantitativa	importante	

*Anexo 38: Manual de Riesgos del sistema de gestión y seguridad en el trabajo.*

	<b>Manual de Riesgos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>172 de 300</b>

**OBJETIVO**

El presente instructivo tiene como objetivo establecer ciertas acciones de seguridad para prevenir la ocurrencia de actos, condiciones inseguras, accidentes e incidentes durante los trabajos de fabricación de cascos de motocicleta.

**ALCANCE**

Para todos los trabajadores que forman parte de la fábrica Repuestos Quiroz.

**REFERENCIAS**

ISO 45001:2018 8.1 Planificación y Control Operacional

Trabajo en Altura: es aquel trabajo que al pasar de 1.80 metros de altura sobre el nivel del suelo existe el riesgo de caída.

**RESPONSABLES**

**Supervisor de área:**

Autorizar trabajos en altura que realice su equipo de trabajo, verificando el cumplimiento de los requisitos de salud y seguridad en el trabajo.

Verificar las condiciones de trabajo, accesos y equipo de protección a usar.

**Responsable de SST:**

Responsable del cumplimiento y monitoreo periódico de todos los requerimientos del presente instructivo.

	<b>Manual de Riesgos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>173 de 300</b>

**Consideraciones de seguridad para trabajos en altura**

N°	Responsable	Descripción	Registro
01	OBREROS	<p>Para tener en cuenta:</p> <p>Al momento de realizar trabajos en altura, está sumamente prohibido lanzar materiales o herramientas, para esto se utilizará un sistema de enganche, la cual estará sujeta a cualquier sector que sea adecuado, con el fin de guardar materiales menores. Las herramientas portátiles de mayor peso deben ser amarradas a la estructura o elementos estables en forma individual.</p>	NA

		<p>Toda herramienta, material o equipo y los implementos de protección personal, deben ser revisados cuidadosamente para no tener problemas futuros.</p> <p>Cualquier actividad debe ser realizada en el piso, con el fin de reducir al mínimo el trabajo del personal en altura.</p>	
--	--	---	--

	<b>Manual de Riesgos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>175 de 300</b>

<b>Ergonomía</b>			
<b>N°</b>	<b>Responsable</b>	<b>Descripción</b>	<b>Registro</b>
01	Obreros	<p>Identificar problemas ergonómicos:</p> <p>Repetición: es repetir la misma actividad contantemente.</p> <p>Fuerza excesiva: es donde un trabajador hace mucha fuerza por mucho tiempo sin tener un calentamiento o estiramiento adecuado.</p> <p>Posturas forzadas: Es cada una de las actividades que obligan al trabajador a mantener un parte del cuerpo en una posición forzada.</p>	NA
02	Obreros	<p>Emisión de Reportes y Seguimiento:</p> <p>Reporta oportunamente todas las lesiones y enfermedades musculo</p>	NA

		esqueléticas	
03	Supervisor de área	<p>Evaluación del riesgo ergonómico:</p> <p>Evalúa aquellas actividades que conllevan a ocasionar riesgos ergonómicos.</p>	NA

	<b>Manual de Riesgos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>177 de 300</b>

## MANIPULACION MANUAL DE CARGAS

Ante cualquier operación de transporte o sujeción de una carga por parte de uno o varios trabajadores, se ha realizado una tabla con el fin de enseñar cuanta carga puede levantar los trabajadores, con el propósito de evitar posibles lesiones o enfermedades por realizar un mal movimiento o por sobre esfuerzo.

Peso recomendado para levantamiento		
	<b>Peso máximo</b>	<b>Población protegida</b>
<b>En general</b>	<b>25kg</b>	<b>85%</b>
<b>Mayor protección</b>	<b>15kg</b>	<b>95%</b>
<b>Trabajadores entrenados</b>	<b>40 kg</b>	<b>Dato no disponible</b>

	<b>Manual de Riesgos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	<b>178 de 300</b>

## ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL

FUENTE	EVALUACIÓN DEL RIESGO	PROTECCIÓN	
<b>IMPACTO</b>  Lijado, pintado trabajo sobre plástico, aserrado, perforado, cincelado, aseguramiento mecánico.	Fragmentos, objetos, astillas grandes, arena, partículas de pintura, plástico. Que salgan volando.	<b>Protección lateral</b>	<b>Gafas</b>
		<b>Escudo Facial</b>	
<b>CALOR</b>  Operaciones de Hornos, vaciado, colado, moldeo.	Chispas Calientes.	<b>Mascaras</b>	<b>Faciales</b>
	Salpicaduras de plástico fundido.	Mascaras faciales utilizadas sobre gafas.	
	Exposición a altas temperaturas.	Mascaras faciales de malla	
<b>PRODUCTOS QUÍMICOS</b>	Salpicaduras	Gafas, de los tipos con orejeras y cubiertas.	

Manejo de Ácidos y productos químicos, desgrase.		
	Nube Irritante	Gafas para fines especiales.
<b>POLVO</b> Trabajos en lijado, condiciones polvorientas en general.	Irritación a los ojos	Gafas de los tipos con orejeras y cubiertas.
<b>LUZ Y RADIACIÓN</b> Soldadura, corte, resplandor	Radiación Óptica Visión pobre	Cascos o mascarar para soldar
<b>RADICIÓN SOLAR</b>	Quemaduras de primer grado. Irritación a los ojos.	Bloqueador Solar / Lentes de Seguridad

Anexo 39: Programa de auditoría.

	<b>Formato de programa de auditoría.</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-SG-SST-001</b>	

Área						Cédula	Teléfono												Responsable de auditoria			
N°	TIPO	CRITERIOS	PROCESO	MODALIDAD	LUGAR	RESPONSABLE	% DE CUMPLIMIENTO	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SETIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	OBSERVACIÓN		



	Producción	Procedimiento de trabajos en altura	
	Logística	Contratación de personal	
		Almacenamiento	
		Etiquetado	
<b>Apoyo</b>	Mantenimiento	Mantenimiento de instalación	
	Seguridad y salud en trabajo	Equipo de protección personal	
		Primeros auxilios	
		Reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes	
	Talento Humano	Capacitación y formación del personal	
	Compras y ventas	Compra de material	
		Venta del producto	
Contabilidad	Pago de obligaciones y registro contable		

*Anexo 41: Caracterización del proceso.*

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>		
<b>VERSION:</b>	1			
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral			
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>			<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de apoyo	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de producción	
<b>Proceso</b>	Seguridad y Salud en el trabajo	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.	
<b>Objetivo</b>	Salvaguardar y promover el desarrollo de la seguridad y salud en el trabajo mediante matrices, planes y manuales de seguridad.			
<b>CONTROL</b>				
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
RQ-SST-01	Plan de seguridad	Actualización constante de registros	RQ-SST-01	Registro de planificación y seguimiento de auditorías
RQ-SST-01	Plan de Emergencias			Responsable de registro
RQ-SST-01	Manual de riesgos			
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>		
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>		<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente General	Presupuesto anual para capacitar en el procedimiento de	<b>P</b>	Acciones de mejora	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>		

	abordar riesgos en la fábrica.		documentos		Clientes
		V	Verificación de los documentos		
		A	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
	<b>Máquinas y equipos</b>	<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
	Computadora	Materiales de oficina, Equipos de protección,	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% de frecuencia de accidentes					
<b>RIESGOS</b>					
Incumplimiento y mal manejo de la información, provocando pérdidas económicas, accidentes.					
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Riesgos físicos</li> <li>• Riesgos ergonómicos</li> <li>• Riesgos químicos</li> <li>• Riesgos psicosociales</li> <li>• Riesgos mecánicos</li> <li>• Riesgos ambientales</li> </ul>					
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral					



<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>			
<b>VERSION:</b>	1				
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral				
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez
<b>Macroproceso</b>	Gestión de administración	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente general		
<b>Proceso</b>	Gestión de calidad	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.		
<b>Objetivo</b>	Desarrollar un producto de calidad y promover la mejora continua.				
<b>CONTROL</b>					
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>		<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
RQ-SST-01	Acciones correctivas	Actualización constante de registros		RQ-SST-01	seguimiento de auditorías
RQ-SST-01	Informes				Responsable de registro
RQ-SST-01	Control de cambios				
<b>NORMATIVA LEGAL</b>				<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>			
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto anual para cubrir con las necesidades de los clientes	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	Acciones de mejora	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz. Clientes
		<b>H</b>	Registrar los documentos		
		<b>V</b>	Verificación de los documentos		

		<b>A</b>	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% eficiencia de las auditorías internas					
<b>RIESGOS</b>					
Manejo inapropiado de las operaciones. No hay un buen procedimiento de la auditoria.					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>		
<b>VERSION:</b>	1			
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral			
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b> Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de operación	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de producción	
<b>Proceso</b>	Producción	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.	
<b>Objetivo</b>	Desarrollar un producto de calidad mediante el uso de la materia prima como de maquinaria y mano de obra.			
<b>CONTROL</b>				
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
	Flujograma	Actualización constante de registros	RQ-SST-01	Formato manual de funciones
	Carta de sugerencias			Responsable de registro
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>		
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>		<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto anual para cubrir con las necesidades de los	<b>P</b>	Acciones de mejora	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>		
				Registrar los documentos

	clientes	V	Verificación de los documentos		
		A	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
	<b>Máquinas y equipos</b>	<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
	Computadora, maquinaria	Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
Porcentaje promedio de tiempo en realizar una actividad					
<b>RIESGOS</b>					
Procesos de fabricación incorrectos, demora al realizar o acabar una actividad.					



<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>				
<b>VERSION:</b>	1					
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral					
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez	
<b>Macro proceso</b>	Gestión de operación	<b>Responsable del proceso:</b>		Gerente de producción		
<b>Proceso</b>	Recepción	<b>Participantes:</b>		Supervisores de áreas.		
<b>Objetivo</b>	Mantener un buen acuerdo con proveedores y adquirir material de calidad.					
<b>CONTROL</b>						
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>		<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>	
	Informe de proveedores	Actualización constante de registros		RQ-SST-01	Registro de materia prima.	
	Matriz de objetivos.					Responsable de registro
<b>NORMATIVA LEGAL</b>				<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>		
		<b>ACTIVIDADES</b>				
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>	
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto anual para cubrir con las necesidades	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	Acciones de mejora	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.	
		<b>H</b>	Registrar los documentos			

	de la empresa	V	Verificación de los documentos		
		A	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
	<b>Máquinas y equipos</b>	<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
	Computadora, maquinaria	Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% de materia prima de mala calidad					
<b>RIESGOS</b>					
Desacuerdo con los proveedores y entrega de material defectuoso.					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>		
<b>VERSION:</b>	1			
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral			
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>			<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de administración	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de administración	
<b>Proceso</b>	Comunicación	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.	
<b>Objetivo</b>	Promover y desarrollar una buena comunicación donde la información sea clara y precisa.			
<b>CONTROL</b>				
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
	Matriz de comunicaciones internas y externas	Actualización constante de registros	RQ-SST-01	Listado de participantes.
	Matriz de partes interesadas.			
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>		
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>		<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y	Presupuesto anual para mejorar la	<b>P</b>	Distribución de la información en la	Personal de la fábrica Repuestos
		Estándares óptimos de manejo de documentación		

finanzas	comunicación en la fábrica Repuestos Quiroz.	<b>H</b>	Registrar los documentos	fábrica Quiroz. Repuestos Quiroz.
		<b>V</b>	Verificación de los documentos	
		<b>A</b>	Auditoría interna	
<b>RECURSOS</b>				
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica	
<b>INDICADORES</b>				
Plan de auditoria				
<b>RIESGOS</b>				
Información poco fiable causante de la desconfianza del personal.				

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>			
<b>VERSION:</b>	1				
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral				
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de administración	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de administración		
<b>Proceso</b>	Planificación estratégica	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.		
<b>Objetivo</b>	Desarrollar y dar seguimiento a objetivos y nuevos proyectos de la fábrica.				
<b>CONTROL</b>					
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>	
	Matriz de planificación de proyectos	Actualización constante de registros	RQ-SST-01	Matriz	
	Matriz de inspección interna			Responsable de registro	
<b>NORMATIVA LEGAL</b>				<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>			
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y	Presupuesto anual para planificar y dar	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	Cumplir y mejorar la planificación	Personal de la fábrica Repuestos

finanzas	seguimiento estratégicamente a nuevos proyecto y objetivos	<b>H</b>	Registrar los documentos	estratégica	Quiroz.
		<b>V</b>	Verificación de los documentos		
		<b>A</b>	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% de compromisos cumplidos de los objetivos					
<b>RIESGOS</b>					
Porcentaje muy bajo del cumplimiento de objetivos es decir que casi no se cumple con ningún objetivo propuesto.					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>		
<b>VERSION:</b>	1			
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral			
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b> Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de Operación	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de producción	
<b>Proceso</b>	Inspección	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.	
<b>Objetivo</b>	Dar seguimiento a las actividades, equipos, mano de obra instalación de la fábrica.			
<b>CONTROL</b>				
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
RQ-SG-SST-001	Manual de Riesgos	Actualización constante de registros	RQ-SG-SST-001	Lista de elementos de botiquín
				Responsable de registro
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>		
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>		<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto mensual para dar inspección	<b>P</b>	Cumplir y mejorar la inspección de los elementos.	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>		

		<b>V</b>	Verificación de los documentos		
		<b>A</b>	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% de tiempo de mantenimiento					
<b>RIESGOS</b>					
Si el porcentaje de mantenimiento en la instalación es muy amplio es porque no hubo una buena inspección					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>			
<b>VERSION:</b>	1				
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral				
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b> Sr. Quiroz Yanez	
<b>Macro proceso</b>	Gestión de Operación	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de producción		
<b>Proceso</b>	Logística	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.		
<b>Objetivo</b>	Desarrollar un buen cumplimiento de la logística en la fábrica y si es posible mejorarla.				
<b>CONTROL</b>					
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>	
	Profesiograma	Actualización constante de registros	RQ-SG-SST-001	Formato de manual de funciones	
				Responsable de registro	
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>		
		<b>ACTIVIDADES</b>			
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto para mejorar la contratación de	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	Desarrollar las actividades de la fábrica con personal	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>	Registrar los documentos		

	personal, el almacenamiento y etiquetado.	V	Verificación de los documentos	profesional además tener un buen almacenamiento y etiquetado para no causar ninguna confusión o pérdida.	
		A	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% de productos etiquetados mensualmente					
<b>RIESGOS</b>					
El porcentaje de productos etiquetados es muy bajo, esto quiere decir que no hay un buen etiquetado o una buena producción					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>				
<b>VERSION:</b>	1					
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral					
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b> Sr. Quiroz Yanez		
<b>Macro proceso</b>	Gestión de apoyo	<b>Responsable del proceso:</b>		Gerente de producción		
<b>Proceso</b>	Mantenimiento	<b>Participantes:</b>		Supervisores de áreas.		
<b>Objetivo</b>	Mantener los elementos de la fábrica en buen estado.					
<b>CONTROL</b>						
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>		
RQ-PA -001	Reporte de no conformidades	Actualización constante de registros	RQ-SG-SST-001	Formato de control de cambios		
				Responsable de registro		
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>			
		<b>ACTIVIDADES</b>				
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>	
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto para mantener la instalación	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación		La instalación debe estar en buenas condiciones para el trabajo de persona.	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>	Registrar los documentos			
		<b>V</b>	Verificación de los documentos			

		<b>A</b>	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% del tiempo de mantenimiento					
<b>RIESGOS</b>					
El mantenimiento si es demasiado rápido puede ser una actividad mal hecho por lo que puede causar accidentes en las diferentes áreas de manufactura,					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>			
<b>VERSION:</b>	1				
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral				
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>			<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez	
<b>Macro proceso</b>	Gestión de apoyo	<b>Responsable del proceso:</b>	Gerente de Administración		
<b>Proceso</b>	Compras y ventas	<b>Participantes:</b>	Supervisores de áreas.		
<b>Objetivo</b>	Desarrollar estrategias de compras y ventas en la fábrica.				
<b>CONTROL</b>					
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>	<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>	
RQ-PA -001	Reporte de no conformidades	Actualización constante de registros	RQ-SG-SST-001	Formato de control de cambios	
				Responsable de registro	
<b>NORMATIVA LEGAL</b>			<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>		
		<b>ACTIVIDADES</b>			
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>		<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>	
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto para mantener la instalación	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	La instalación debe estar en buenas condiciones para el trabajo de persona.	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>			

		<b>V</b>	Verificación de los documentos		
		<b>A</b>	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% tiempo promedio de demora de una compra efectuada					
<b>RIESGOS</b>					
Si el porcentaje de tiempo de una compra efectuada es muy bajo puede ser que haya complicaciones en obtener el resultado de la compra.					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>			
<b>VERSION:</b>	1				
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral				
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de apoyo	<b>Responsable del proceso:</b>		Gerente de Administración	
<b>Proceso</b>	Contabilidad	<b>Participantes:</b>		Supervisores de áreas.	
<b>Objetivo</b>	Cumplir con los pagos de obligaciones dentro de la fábrica y llevar un buen registro.				
<b>CONTROL</b>					
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>		<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
	Listado principal de documentos internos	Actualización constante de registros			Matriz de costos
					Responsable de registro
<b>NORMATIVA LEGAL</b>				<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
		<b>ACTIVIDADES</b>			
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y finanzas	Presupuesto para Atender ante pagos de	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	Satisfacción de los involucrados en los pagos y llegar a mas	Personal de la fábrica Repuestos Quiroz.
		<b>H</b>	Registrar los documentos		

	obligaciones	V	Verificación de los documentos	acuerdo por el buen cumplimiento	
		A	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
	<b>Máquinas y equipos</b>	<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
	Computadora, maquinaria	Materiales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
% DE CUMPLIMIENTO					
<b>RIESGOS</b>					
Demandas, malentendidos por no cumplir con los pagos al tiempo requerido.					

<b>CODIGO:</b>	RQ-SST-01	<b>Empresa Repuestos Quiroz</b>			
<b>VERSION:</b>	1				
<b>ELABORADO POR:</b>	Marcelo Coral				
<b>CARACTERIZACIÓN DE PROCESO</b>				<b>Revisado por:</b>	Sr. Quiroz Yanez
<b>Macro proceso</b>	Gestión de apoyo	<b>Responsable del proceso:</b>		Gerente de administración	
<b>Proceso</b>	Talento Humano	<b>Participantes:</b>		Supervisores de áreas.	
<b>Objetivo</b>	Capacitar al personal de la fábrica Repuestos Quiroz, con el fin de mejorar los procesos que se realizan dentro de esta.				
<b>CONTROL</b>					
<b>CODIGO</b>	<b>DOCUMENTOS</b>	<b>REGLAS</b>		<b>CODIGO</b>	<b>REGISTRO</b>
	Programa de capacitación	Actualización constante de registros		RQ-SST-01	Listado de participantes.
	Plan de emergencias				
	Manual de procedimientos.				
<b>NORMATIVA LEGAL</b>				<b>Normativa ISO 45001: 2018</b>	
<b>ENTRADAS</b>		<b>ACTIVIDADES</b>		<b>SALIDAS</b>	
<b>Proveedor</b>	<b>Entradas</b>			<b>Salida</b>	<b>Partes interesadas</b>
Gerente de administración y	Presupuesto anual para capacitación de	<b>P</b>	Estándares óptimos de manejo de documentación	Acciones de mejora en la capacitación de	Personal de la fábrica Repuestos

finanzas	trabajadores de la fábrica.	<b>H</b>	Registrar los documentos	del personal.	Quiroz.
		<b>V</b>	Verificación de los documentos		
		<b>A</b>	Auditoría interna		
<b>RECURSOS</b>					
<b>Máquinas y equipos</b>		<b>Materiales</b>	<b>Infraestructura</b>	<b>Financiero</b>	
Computadora, maquinaria		Mat eriales de oficina.	Fábrica		
<b>INDICADORES</b>					
Número de capacitaciones realizadas en base a las planificadas.					
<b>RIESGOS</b>					
Personal mal capacitado o sin capacitar dentro de la fábrica.					

Anexo 42: Indicadores

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Talento Humano		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Capacitación		
<b>DEFINICIÓN</b>	Desarrollar el conocimiento del personal en la organización		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
N° de Capacitaciones en SST realizadas / N° de Capacitaciones en SST planificadas			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>	<b>DEFINICIÓN</b>	
SST	Seguridad y salud en el trabajo	Es la ausencia de algún peligro o riesgo.	
N/A	Número de capacitaciones	Acciones o actividades proyectaras a desarrollar nuevos conocimientos en el personal.	
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente	Anual	3	Excelente
		2	Regular
		1	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Seguridad y Salud en el trabajo		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Frecuencia de accidentes		
<b>DEFINICIÓN</b>	Es la cantidad de veces que ocurren accidentes donde el personal puede exponerse a peligros.		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
$\left( \frac{\text{N}^\circ \text{ de accidentes} \times 1000000}{\text{Total de Horas -Hombre de Exposición al Riesgo}} \right) \times 100$			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
Total de Horas -Hombre de Exposición al Riesgo	Tiempo y personal que se expone a un accidente		
N° de accidentes	Número de accidentes que ocurren		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de producción o supervisor de área	Anual	0%	Excelente
		0 a 10 %	Regular
		Mayor al 10 %	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>	<b>Versión:</b> 001
		<b>Fecha:</b> 2023-02-24

**FICHA DE INDICADOR**

<b>PROCESO</b>	Gestión de la calidad
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	La eficiencia de las auditorías internas
<b>DEFINICIÓN</b>	Poder determinar y medir el desempeño de los procesos mediante el cumplimiento de la auditoría interna.

**FORMA DE CÁLCULO**

$(N^{\circ} \text{ auditorías realizadas} / N^{\circ} \text{ auditorías programadas}) * 100$

**DESCRIPCIÓN DE VARIABLES**

<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
N° auditorías realizadas	Auditorías realizadas en un semestre.		
N° auditorías programadas	Auditorías planificadas en un semestre		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de administración	semestre	75%-100%	Excelente
		25%-75%	Regular
		0-25%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Gestión de la calidad		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	No conformidad		
<b>DEFINICIÓN</b>	Visualizar el porcentaje de cumplimiento de las no conformidades resueltas.		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
((Cantidad No Conformidades resueltas /Cantidad No Conformidades totales)*100)			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
Cantidad No Conformidades resueltas	Número de no conformidades resueltas		
Cantidad No Conformidades totales	Número de no conformidades totales		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de administración	semestre	75%-100%	Excelente
		25%-75%	Regular
		0-25%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Producción		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Índice de órdenes desarrolladas		
<b>DEFINICIÓN</b>	Cantidad de actividades desarrolladas dentro de la fábrica		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
$(N^a \text{ OD} / N^a \text{ TO}) * 100$			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
N <sup>a</sup> OD	Número de ordenes desarrolladas		
N <sup>a</sup> TO	Número total de ordenes		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de producción	Trimestral	75%-100%	Excelente
		25%-75%	Regular
		0-25%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Producción		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Tiempo de desarrollo de actividades		
<b>DEFINICIÓN</b>	Porcentaje promedio de tiempo en realizar una actividad		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
TA/ suma TD			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
TA	Total de actividades		
TD	Total de días empleados para dicha actividad		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de producción	Mensual	>10	Excelente
		6 a 9	Regular
		0 a 5	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Mantenimiento		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Tiempo de mantenimiento de la instalación		
<b>DEFINICIÓN</b>	Porcentaje promedio de tiempo de mantenimiento de la instalación		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
TTM/N° R			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
TTM	Tiempo total del mantenimiento		
N° R	Número de reparaciones		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Supervisor de áreas	Mensual	75%-100%	Excelente
		25%-75%	Regular
		0-25%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador de Seguridad y Salud en el trabajo</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Planificación estratégica		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Cumplimiento de los objetivos		
<b>DEFINICIÓN</b>	Porcentaje de cumplimiento de objetivos		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
$(N^{\circ} OC / N^{\circ} OT) * 100$			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
N° OC	Número de objetivos cumplidos		
N° OT	Número de objetivos total		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Supervisor de áreas	Mensual	70%-100%	Excelente
		40%-70%	Regular
		0-40%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Logística		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Número de productos etiquetados.		
<b>DEFINICIÓN</b>	Poder determinar el porcentaje de productos etiquetados a la hora de distribuir.		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
(N° PE / N°ET) *100			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
N° PE	Número de productos etiquetados		
N°ET	Numero de etiquetas total		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de administración	Mensual	75%-100%	Excelente
		25%-75%	Regular
		0-25%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Repuestos Quiroz</b>		<b>Código:</b> RQ-IS-001
	<b>Indicador</b>		<b>Versión:</b> 001
			<b>Fecha:</b> 2023-02-24
<b>FICHA DE INDICADOR</b>			
<b>PROCESO</b>	Compras y ventas		
<b>NOMBRE DEL INDICADOR</b>	Porcentaje de demora en las compras efectuadas		
<b>DEFINICIÓN</b>	Determinar el porcentaje de las compras realizadas por la fábrica Repuestos Quiroz.		
<b>FORMA DE CÁLCULO</b>			
(TRD/TPD) *100			
<b>DESCRIPCIÓN DE VARIABLES</b>			
<b>VARIABLE</b>	<b>SIGNIFICADO</b>		
TRD	Tiempo real de demora		
TPD	Tiempo promedio de demora		
<b>RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN</b>	<b>FRECUENCIA</b>	<b>RANGO</b>	<b>CONDICIÓN</b>
Gerente de administración	Trimestral	75%-100%	Excelente
		25%-75%	Regular
		0-25%	Deficiente

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

*Anexo 43: Manual de procesos y procedimientos*

	<b>Manual de Procedimientos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	Repuestos Quiroz	RQ-MP-001	Página 217 de 3

# Manual de Procesos y Procedimientos

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

## Índice

Contratación y seguimiento de los proveedores .....	221
Uso de equipo de protección personal.....	225
Procedimiento de trabajos en altura.....	230
Procedimiento de primeros auxilios .....	235
Reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes .....	241
Información, registro de comunicación, participación y consulta.....	247
Capacitación y formación del personal .....	250
Planificación de objetivos.....	253
Seguimiento de proyectos.....	257
Acciones correctivas.....	261
Auditoria Interna.....	265
Control de no conformidad.....	269
Contratación de personal .....	273
Mantenimiento de instalación.....	277
Inspección de orden y aseo .....	281

	<b>Manual de Procesos y Procedimientos</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuestos Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-001</b>	<b>Página 2 de 3</b>

## **OBJETIVO**

La fábrica Repuestos Quiroz con el fin de desarrollar un trabajo de calidad, seguro para el personal desarrollará un manual de procesos y procedimientos facilitando información a todo el personal de la fábrica, y siguiendo la política de la empresa, expuesta en el plan de SST.

## **ALCANCE**

EL manual de procesos y procedimientos será indicado y aplicado a todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz.

## **DEFINICIONES**

- Manual de procedimiento: Herramienta que plasma el proceso de actividades que son requeridas por la norma ISO.
- Seguridad: Ausencia de riesgo o condiciones que puedan generar algún daño.
- Peligro: Situación o característica intrínseca de algo capaz de ocasionar daños a las personas, equipos, procesos y ambiente.
- Manual: Libro que recopila información básica de una actividad en una organización.
- Proceso: Conjunto de operaciones con un inicio y un final.

	<b>Manual de Procesos y Procedimientos</b>		
	<b>Nombre de la organización</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Repuestos Quiroz</b>	<b>RQ-MP-001</b>	<b>Página 3 de 3</b>

### **RESPONSABLES**

**Gerente de producción:** Encargado del funcionamiento de las actividades en las diferentes áreas de la fábrica Repuestos Quiroz.

**Gerente de administración:** Encargado de las actividades y procesos de administración de la fábrica Repuestos Quiroz.

**Supervisor de área:** Persona que da inspección al proceso que se realiza en cada área, ve el funcionamiento de maquinaria y revisa el producto en tres áreas de trabajo.

### **NORMATIVA**

- **Código de trabajo**
- **ISO 45001: 2018**

### **DESCRPCIÓN**

El Manual estará centrado en los procedimientos que se realizan en cada proceso en las diferentes áreas de la fábrica repuestos Quiroz, esta se basa en los requisitos de la norma ISO 45001: 2018 con el fin de cumplirlos, mejorar el ambiente de trabajo en la organización y mantenerla.

	<b>Proceso: Recepción</b> <b>Procedimiento: Contratación y seguimiento de proveedores</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P1-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>

# Contratación y seguimiento de proveedores

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Recepción</b> <b>Procedimiento: Contratación y seguimiento de proveedores</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuestos Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P1-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>

## OBJETIVO

Identificar los proveedores mediante la selección y alcance de la empresa Repuestos Quiroz, con el fin de dar seguimiento y además mantener un buen acuerdo.

## ALCANCE

Cualquier actividad que tenga relación con la contratación de los proveedores.

## DEFINICIONES

**Proveedor:** Persona u organización que abastece productos a una empresa.

**Materia prima:** Material necesario para ser transformado con el fin de dar un uso o consumo.

## RESPONSABLES

**Gerente de producción:** Encargado del funcionamiento de las actividades en las diferentes áreas de la fábrica Repuestos Quiroz.

**Gerente de administración:** Encargado de las actividades y procesos de administración de la fábrica Repuestos Quiroz.

**Supervisor de área:** Persona que da inspección al proceso que se realiza en cada área, ve el funcionamiento de maquinaria y revisa el producto en tres áreas de trabajo.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Recepción</b> <b>Procedimiento: Contratación y seguimiento de proveedores</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P1-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>

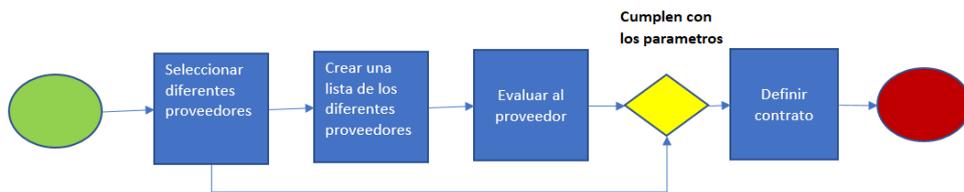
**NORMATIVA**

- **Código del trabajo**
- **ISO 45001: 2018**

**DESCRPCIÓN**

La organización presentará la información clara a todos los encargados de la contratación y seguimiento de los proveedores a través de elementos como registros de proveedores, para la entrega de materia prima.

**FLUJOGRAMA**



<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Recepción</b> <b>Procedimiento: Contratación y seguimiento de proveedores</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P1-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>

**ANEXOS**

**Registro de proveedores**

	<h2>Empresa Repuestos Quiroz</h2>
---	-----------------------------------

<h3>Lista de proveedores</h3>				<b>CÓDIGO</b>		
				<b>VERSIÓN</b>		1
				<b>FECHA DE APROBACIÓN</b>		
Proveedor	Nombre	Dirección	Ciudad	Teléfono	Equipo	

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Uso de equipo de protección personal</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P2-001</b>	<b>Página 1 de 3</b>

# Uso de equipo de protección personal

## Empresa Repuestos Quiroz

ELABORADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Uso de equipo de protección personal</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P2-001</b>	<b>Página 2 de 3</b>

## **OBJETIVO**

Indica sobre la selección, conservación, uso apropiado y cambio, de los Equipos de Protección Personal para las diferentes operaciones de la fábrica Repuestos Quiroz.

## **ALCANCE**

El presente procedimiento se aplica a todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz, a visitantes y clientes que se encuentren en las instalaciones de los trabajos de manufactura.

## **DEFINICIONES**

- **Casco de seguridad:** Es fundamental para evitar accidentes y lesiones, ya que las lesiones en la cabeza pueden afectar de cierta manera la visión, el lenguaje y otras funciones de las cuales el cerebro es quien se encarga.
- **Equipos de Protección Personal:** Comprende todos aquellos dispositivos, accesorios y vestimentas de diversos diseños que emplea el trabajador para protegerse contra posibles lesiones.
- **Lentes de seguridad:** Protegen los ojos al frente y los lados de una gran variedad de peligros o riesgos, como objetos o partículas sólidas voladores, e incluso de salpicaduras químicas.

- Zapato de seguridad: Es un tipo de calzado que protege al trabajador de los peligros de su oficio. como: Accidentes mecánicos: caída de objetos, golpes sobre el pie, objetos punzocortantes y otros.
- Guantes de seguridad: Protege al trabajador de todos los riesgos que se generan al manipular herramientas o materiales filosos, bordes cortantes, virutas metálicas, ciertos golpes y otros tantos riesgos físicos.

### **ABREVIATURAS**

EPP: Equipo de protección personal.

SST: Seguridad y salud en el trabajo.

### **ROLES Y RESPONSABILIDADES**

- La gerencia es quien vela por el seguimiento al cumplimiento del presente procedimiento.
- Todos los trabajadores de la fábrica Repuestos Quiroz.
- son responsables de cumplir con lo dispuesto en el presente procedimiento.

### **DESCRIPCIÓN**

La organización al realizar diferentes actividades debe usar el equipo de protección necesario para evitar accidentes que pueden ocurrir dentro de la fábrica.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

## ACTIVIDADES

Descripción de actividades.

N°	Responsable	Descripción de la actividad
<b>Identificación</b>		
	Supervisor de moldeo, lijado, lacado. Gerente de producción.	Los supervisores de las diferentes áreas de la fábrica Repuestos Quiroz, al igual que el gerente de producción, en el trabajo identificarán la necesidad del uso de Equipos de Protección Personal para su sección teniendo en cuenta lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> <li>• El ambiente donde se va a trabajar.</li> <li>• La actividad específica para realizar.</li> </ul>
<b>Dotación de EPP</b>		
	Supervisor de moldeo, lijado, lacado. Gerente de producción.	Cuando el trabajador ingrese por primera vez como parte del equipo de trabajo de la empresa “Repuestos Quiroz” debe recibir su respectivo EPP dependiendo del puesto de trabajo que va a desempeñar, se debe registrar la dotación de EPP al personal en el que debe haber un registro de entrega de equipo de protección personal y emergencia.

## FLUJOGRAMA



**Elaborado por:** Marcelo Coral

**Revisado por:**

**Aprobado por:**



	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de trabajos en altura</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P3-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>

# Procedimiento de trabajos en altura

## Empresa Repuestos Quiroz

ELABORADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de trabajos en altura</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P3-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>

## **Procedimiento de trabajos en altura**

### **OBJETIVO**

Establecer y definir procedimientos seguros para proteger de los riesgos asociados con los trabajos en altura en las áreas de la fábrica Repuestos Quiroz.

### **ALCANCE**

Este procedimiento aplica a todo el personal de la fábrica Repuestos Quiroz que estén expuestos a riesgos físicos asociados a caídas de altura.

### **NORMATIVA:**

- Ley de seguridad y salud en el trabajo.

### **DEFINICIONES**

- Trabajo en altura: Se considera trabajo en altura a todo aquel que se efectúa en alturas mayores a los 1.80 metros.
- Escalera de mano: equipo de trabajo portátil, constituido por largueros y peldaños, que sirve para ascender y descender de lugares no accesibles que se encuentran a diferente cota de la del trabajador.
- Sistema de detención de caídas: Todo trabajador que realice trabajos en altura debe contar con un sistema de detención de caídas compuesto por un arnés de cuerpo entero y de una línea de enganche con amortiguador de impacto con dos mosquetones de doble seguro.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

**Proceso: Producción**  
**Procedimiento: Procedimiento de trabajos en**

	<b>altura</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P3-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>

## ROLES Y RESPONSABILIDADES

- Supervisor de área: son responsables de verificar el cumplimiento del presente procedimiento, diligenciar y otorgar los permisos de trabajo en altura y coordinar las actividades que se desarrollen.
- Personal que realiza tareas en alturas. Es responsable de participar activamente en las actividades programadas, inspeccionar y utilizar adecuadamente los equipos para trabajo alturas según las actividades a desarrollar y de reportar las condiciones inseguras que estas presenten.

## DESCRIPCION

N°	Responsable	Descripción
<b>Documentos obligatorios para trabajos de alto riesgos</b>		
1	Supervisor de área	Difundir el procedimiento de trabajo a todo el personal involucrado antes de realizar la actividad. Capacitación al personal en trabajos en altura.
<b>Permisos de trabajo</b>		
2	Supervisor de área	Hay que asegurar que todo trabajo en altura cuente con un el equipo necesario. Detener cualquier trabajo en altura, si las condiciones bajo las que se llenó la autorización han cambiado. Cuando ya se hayan establecido las normas de seguridad, volver a realizar la actividad o trabajo.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b>		
	<b>Procedimiento: Procedimiento de trabajos en altura</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P3-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>	

### Equipo de protección personal

<b>3</b>	Supervisor de área	<p>El personal que laborará en el desarrollo de los trabajos de altura deberá seguir el procedimiento Equipo de Protección Personal.</p> <p>Todos los EPP deben ser inspeccionados antes de utilizarlos.</p>
----------	--------------------	--

### Señalización

<b>4</b>	Supervisor de área	<p>Ante un trabajo en altura la señalización que debe emplear el trabajador de levantar una línea de advertencia, y la prohibición de entrada debe estar marcada: "Objetos que caen desde una altura - No pasar"</p>
----------	--------------------	--

### FLUJOGRAMA



<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 1 de 7</b>

# Procedimiento de primeros auxilios

## Empresa Repuestos Quiroz

ELABORADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 2 de 7</b>

## **OBJETIVO**

Establecer el procedimiento adecuado y seguro para proteger la salud y la vida de los trabajadores y clientes de la fábrica repuestos Quiroz, evitando se produzcan mayores daños a la víctima.

## **ALCANCE**

Está dirigido a todo el personal que va ejecutar primeros auxilios en las diferentes áreas de fabricación de cascos de motocicleta.

## **DEFINICIONES**

- Primeros auxilios: Son las medidas o acciones rápidas y eficaces que se adoptan para atender y socorrer adecuadamente a toda persona que ha sufrido un accidente

## **NORMATIVA:**

- ISO 45001: 2018

## **RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL**

- Solicitar capacitación de primeros auxilios.
- Disponer de equipos y material, verificando su buen estado.
- Participar activamente en simulacros.
- Brindar atención de Primeros Auxilios de acuerdo al tipo de lesión.
- Evacuación si es necesario.
- Solicitar el apoyo.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 3 de 7</b>

### ACCIONES DURANTE LA EMERGENCIA MEDICA

De ocurrir una emergencia o accidente que afecte la salud de alguna persona que se encuentre en las áreas de la fábrica Repuestos Quiroz, el personal dispondrá para su atención de todos los medios existentes en las instalaciones del local.

- Evaluar la situación.
- De ser necesario disponer la evacuación a centro de salud más cercano.
- En caso de ser necesario auxiliar a un accidentado.
- Solicitar apoyo médico, llamar al 911.
- Evitar la presencia de personas.
- Examinar a la víctima.
- Tranquilizar a la víctima.
- No mover a ningún accidentado.
- Permanecer junto a la víctima hasta la llegada del apoyo externo.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b>		
	<b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 4 de 7</b>	

## HERIDAS

AL manejar maquinaria pesada para la fabricación de cascos de moto, esta puede fallar y causar un corte o herida, dado ese caso seguir las indicaciones.

- Lave la herida con agua hervida, jabón y una gasa, desde el centro hacia fuera.
- Hágalo al revés solo si la herida está infectada, así evitar la propagación de la infección.
- Cubra la herida con una gasa limpia o pañuelo y protégela con una venda o pañuelo.
- Trasladar al paciente a un hospital.

## ELECTROCUCIÓN

En la fábrica Repuestos Quiroz se utilizan maquinas industriales con gran voltaje por lo que si hay algún caso de electrocución dentro de la fábrica realizar los establecido en los siguientes puntos.

- Llame inmediatamente a emergencia.
- Bajar la llave general, antes de tocar a la persona electrocutada.
- Si hay paro respiratorio, dar respiración boca a boca.
- Tratar las quemaduras o fracturas posibles.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 5 de 7</b>

## QUEMADURAS

Al manipular la máquina de moldeo donde se transforma la materia prima en el esqueleto de los cascos de motocicleta, existe la posibilidad de tener quemaduras por lo tanto seguir las instrucciones si llega a pasar un accidente en esa área de la fábrica.

Existen quemaduras de primer grado, segundo grado y tercer grado.

### Tratamiento:

#### Quemadura de primer grado:

- Lavar con agua fría y jabón.
- Colocar compresas de agua fría.

#### Quemadura de segundo grado:

- No reviente las ampollas.

#### Quemadura de tercer grado:

- Lavar con agua fría.
- Cubrir con gasa.
- Llame a su servicio de emergencias.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 6 de 7</b>

## FRACTURAS

El personal de la fábrica Repuestos Quiroz debe saber y responder a un caso de fractura.

- Las fracturas pueden ser abiertas o cerradas.
- Las abiertas son heridas externas por las que pueden ver partes del hueso fracturado.
- Las cerradas son aquellas que comprometen los tejidos, órganos internos, así como también las venas o arterias.

### Recomendaciones:

- Proteger al accidentado de otras lesiones.
- Observar y controlar respiración, en caso necesario brindarle la respiración artificial.
- Inmovilizar la parte fracturada mediante el entablillado y vendaje.
- Nunca se debe de tratar de colocar los huesos en su sitio, es peligroso, eso solo lo debe de hacer el médico.
- Solicitar la oportuna asistencia de un médico.

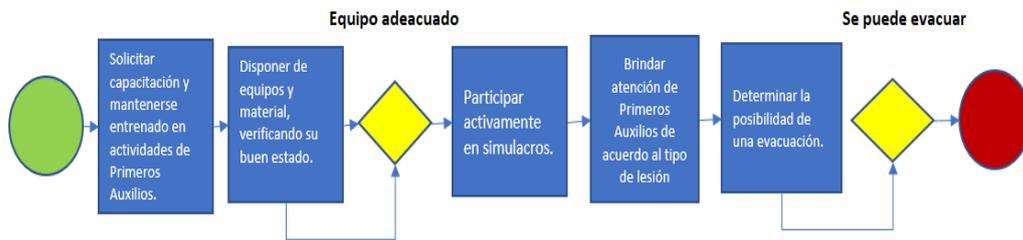
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Producción</b>		
	<b>Procedimiento: Procedimiento de primeros auxilios</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P4-001</b>	<b>Página 7 de 7</b>	

**DESCRIPCIÓN**

El procedimiento de primeros auxilios es complejo puesto que ofrece la suficiente información para actuar en caso de tener un accidente dentro de la fábrica Repuestos Quiroz, todo el personal debe estar informado y capacitado para realizar maniobras de primeros auxilios, contra quemaduras, cortes, fracturas entre otros efectos de accidentes.

**FLUJOGRAMA**



**ANEXOS**

**MODELO DE LA LISTA DEL PERSONAL QUE TIENE CONOCIMIENTO DE PRIMEROS AUXILIOS**

Periodo: enero de 2023 al 31 de diciembre de 2024

N°	NOMBRE	FECHA	CARGO	ÁREA	FIRMA

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P5-001</b>	<b>Página 1 de 6</b>

# Reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P5-001</b>	<b>Página 2 de 6</b>

## **OBJETIVO**

Establecer las acciones preventivas y correctivas con el propósito de prevenir la ocurrencia en situaciones similares, identificando y analizando las causas originales.

## **ALCANCE**

A todos los trabajadores que forman parte de la fábrica Repuestos Quiroz.

## **DEFINICIONES**

### **Incidente**

Un evento que ocurre durante o en conexión con el trabajo donde la persona lesionada no está lesionada o requiere solo primeros auxilios.

### **Incidente Peligroso**

Cualquier evento potencialmente peligroso que podría causar lesiones o enfermedades graves a los trabajadores o a la comunidad.

### **Accidente**

Cualquier evento inesperado que ocurra durante o en relación con el trabajo y que resulte en la lesión, impedimento, discapacidad o muerte de un empleado.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P5-001</b>	<b>Página 3 de 6</b>

### **Causas de los Accidentes**

Son motivos por los cuales ocurre un accidente. Se divide en:

Causa raíz y Factores personales:

#### **Enfermedad**

Una condición física o mental adversa identificable causada o agravada por un trabajo o una situación relacionada con el trabajo.

#### **Pérdida**

Desperdicio evitable de un recurso.

### **RESPONSABILIDADES**

#### **Gerente General**

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento en la fábrica Repuestos Quiroz.

#### **Supervisor del área**

Hay que asegurar que cada jefe, supervisor o responsable de área adopte y participe en la Investigación de incidentes o accidentes.

#### **Trabajadores**

Los trabajadores contratados.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P5-001</b>	<b>Página 4 de 6</b>

### **Reporte de incidentes y accidentes**

El presente procedimiento considera que es obligatorio el reporte de todo incidente y accidente que haya sucedido durante la ejecución de las actividades dentro de la fábrica Repuestos Quiroz:

#### **Investigación**

Después de haber reportado el accidente, se procede a la investigación con la finalidad de hondar las responsabilidades y medidas correctivas del suceso.

#### **DESCRIPCIÓN**

En caso de ocurrir accidentes en las áreas de manufactura se realizará las investigaciones estará conformado por el Supervisor de área o Responsable y algún testigo del incidente peligroso o accidente.

#### **Examen del Lugar de los Acontecimientos**

Debe evitarse el retiro, modificación o alteración de los elementos comprometidos en el accidente, salvo que sea estrictamente necesario para la evacuación del el o los heridos.

El área debe quedar señalizada y restringida al personal no involucrado.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P5-001</b>	<b>Página 5 de 6</b>

### **Entrevistas al Personal Involucrado en el Evento**

Tomar declaraciones a los involucrados en el incidente peligroso o accidente al más breve plazo y de ser posible.

Finalice el interrogatorio en forma positiva y comprometa al interrogado de recordar algún detalle y posteriormente lo comunique de inmediato.

Tomar nota de las condiciones en las que se encontraban los equipos.

Revisar la documentación sobre experiencia, inducción a personal nuevo.

Revisar el IPER.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Seguridad y Salud en el Trabajo</b>		
	<b>Procedimiento: Procedimiento de reporte, análisis e investigación de accidentes e incidentes</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P5-001</b>	<b>Página 6 de 6</b>	

**FLUJOGRAMA**



**Anexos**

**Formato de entrevista**

N°	NOMBRE	FECHA	CARGO	ÁREA	¿Qué paso durante el accidente?
					¿Usaba equipo de protección ?
					¿Se encontraba solo mientras hacia el trabajo?
					<b>Acciones a toma</b>

En forma concreta establezca las causas inmediatas y básicas que conllevaron al incidente peligroso o accidente.

Detalle las acciones correctivas inmediatas, a corto, mediano y largo plazo.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Comunicación</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de información, registro de comunicación, participación y consulta</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P6-001</b>	<b>Página 1 de 3</b>

# **Información, registro de comunicación, participación y consulta**

## **Empresa Repuestos Quiroz**

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Comunicación</b>		
	<b>Procedimiento: Procedimiento de información, registro de comunicación, participación y consulta</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P6-001</b>	<b>Página 2 de 3</b>	

**OBJETIVO**

Informar al personal sobre las actividades, progreso e indicaciones que deben seguir, con el fin de evita cualquier conflicto dentro de la fábrica.

**ALCANCE**

Este procedimiento será aplicado a todo el personal de la fábrica.

**DEFINICIONES**

Receptor: Persona a la que va dirigido el mensaje

Canal: Medio usado para transmitir mensajes

Emisor: Encargado de emitir o producir el mensaje

**RESPONSABLES**

**Gerente General**

Velar por el cumplimiento del procedimiento en la fábrica Repuestos Quiroz.

**Supervisor del área**

Hay que asegurar que cada jefe, supervisor o responsable de área participe en la Investigación de incidentes o accidentes.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Comunicación</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de información, registro de comunicación, participación y consulta</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P6-001</b>	<b>Página 3 de 3</b>

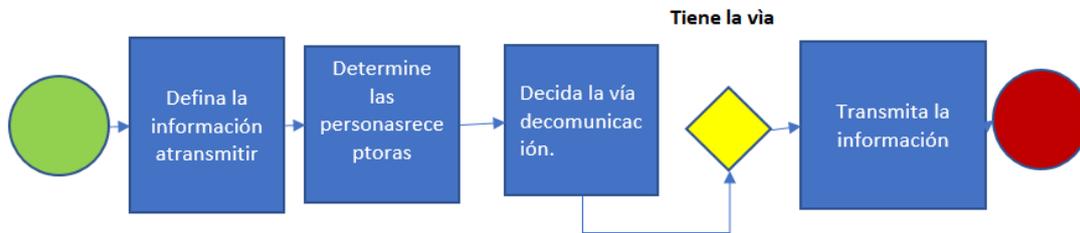
**NORMATIVA**

- ISO 45001: 2018

**DESCRIPCIÓN**

Este procedimiento se basa en cómo se distribuye la información dentro de la organización además como el personal participa en las diferentes áreas de manufactura de la fábrica.

**FLUJOGRAMA**



**ANEXOS**

Anexo 15: Formato Carta de sugerencias.

Anexo 16: Formato de Listado de registro de los participantes

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Talento Humano</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de capacitación y formación del personal</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P7-001</b>	<b>Página 1 de 3</b>

# Capacitación y formación del personal

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Talento Humano</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de capacitación y formación del personal</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P7-001</b>	<b>Página 2 de 3</b>

## **OBJETIVO**

Desarrollar el procedimiento de capacitación en la fábrica Repuestos Quiroz, para que el personal mejore y realice las diferentes actividades con un control adecuado de los riesgos laborales, además puedan evitar y afrontar cualquier situación de riesgo.

## **ALCANCE**

Todo el personal que realice actividades en la fábrica repuestos Quiroz.

## **DEFINICIONES**

Capacitación: Conjunto de acciones planeadas con el fin de orientar.

## **RESPONSABLES**

### **Gerente General**

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento en la fábrica Repuestos Quiroz.

### **Supervisor del área**

Hay que asegurar que cada jefe, supervisor o responsable de área adopte y participe en la Investigación de incidentes o accidentes.

## **NORMATIVA**

ISO 45001: 2018

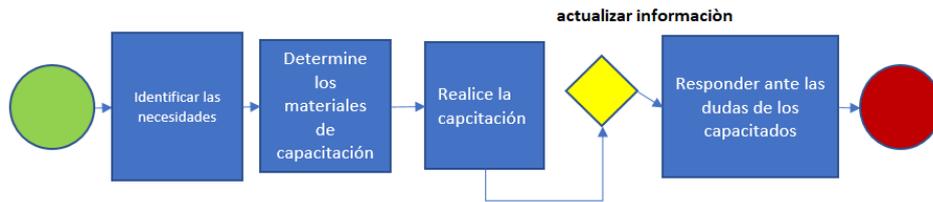
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Talento Humano</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de capacitación y formación del personal</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P7-001</b>	<b>Página 3 de 3</b>

## DESCRIPCIÓN

El procedimiento orienta al personal de la fábrica a obtener nuevos conocimientos, habilidades que ayudaran en la toma de decisiones de cada uno de los integrantes de la organización además favorece al desarrollo personal como de la empresa.

## FLUJOGRAMA



## ANEXOS

Anexo 21: Programa de capacitación.

Anexo 2222: Formato de evaluación de entendimiento de la capacitación en la

empresa

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento de planificación de objetivos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P8-001</b>	<b>Página 1 de 3</b>

# Planificación de objetivos

## Empresa Repuestos Quiroz

ELABORADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de planificación de objetivos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P8-001</b>	<b>Página 2 de 3</b>

## OBJETIVO

El objetivo de la planeación de objetivos es establecer metas a alcanzar y señalar que elementos, métodos se va utilizar para alcanzar dichos objetivos.

## ALCANCE

Todo el personal que realice actividades en la fábrica repuestos Quiroz.

## DEFINICIONES

**Objetivo:** Resultado deseado por una organización o persona.

## RESPONSABLES

### Gerente General

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento en la fábrica Repuestos Quiroz.

### Supervisor del área

Hay que asegurar que cada jefe, supervisor o responsable de área adopte y participe en la Investigación de incidentes o accidentes.

## NORMATIVA

ISO 45001: 2018

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de planificación de objetivos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P8-001</b>	<b>Página 3 de 3</b>

## DESCRIPCIÓN

El procedimiento describe las actividades para realizar los objetivos, que se desean alcanzar dentro de la fábrica Repuestos Quiroz

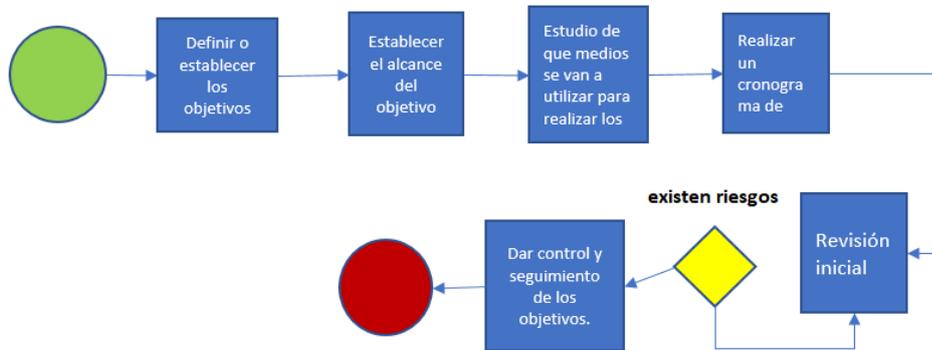
### Actividades

N <sup>a</sup>	Actividades
1	Definir o establecer los objetivos
2	Establecer el alcance del objetivo
3	Estudio de que medios se van a utilizar para realizar los objetivos.
4	Realizar un cronograma de planificación
5	Revisión inicial de los riesgos que traen realizar los objetivos
6	Dar control y seguimiento de los objetivos.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de planificación de objetivos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P8-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>

### FLUJOGRAMA



### ANEXOS

*Anexo 15: Formato Carta de sugerencias.*

*Anexo 16: Formato de Listado de registro de los participantes*

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de seguimiento de proyectos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P9-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>

# Seguimiento de proyectos

## Empresa Repuestos Quiroz

ELABORADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de seguimiento de proyectos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P9-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>

## OBJETIVO

Desarrollar un procedimiento para el seguimiento de proyectos de acuerdo con los problemas identificados en la fábrica Repuestos Quiroz.

## ALCANCE

El procedimiento se lo aplicará en las diferentes áreas de la fábrica Repuestos Quiroz.

## DEFINICIONES

**Seguimiento:** Acciones que se realizan con el fin de verificar que el proyecto esté en marcha y se ejecuten las actividades con normalidad.

**Proyecto:** Es la planificación que posee objetivos a cumplir.

## RESPONSABLES

### Gerente Administración

Velar por el cumplimiento del procedimiento en la fábrica Repuestos Quiroz.

### Supervisor del área

Hay que asegurar que cada jefe, supervisor o responsable de área adopte y participe en la Investigación de incidentes o accidentes.

## NORMATIVA

ISO 21500: dirección y gestión de proyectos.

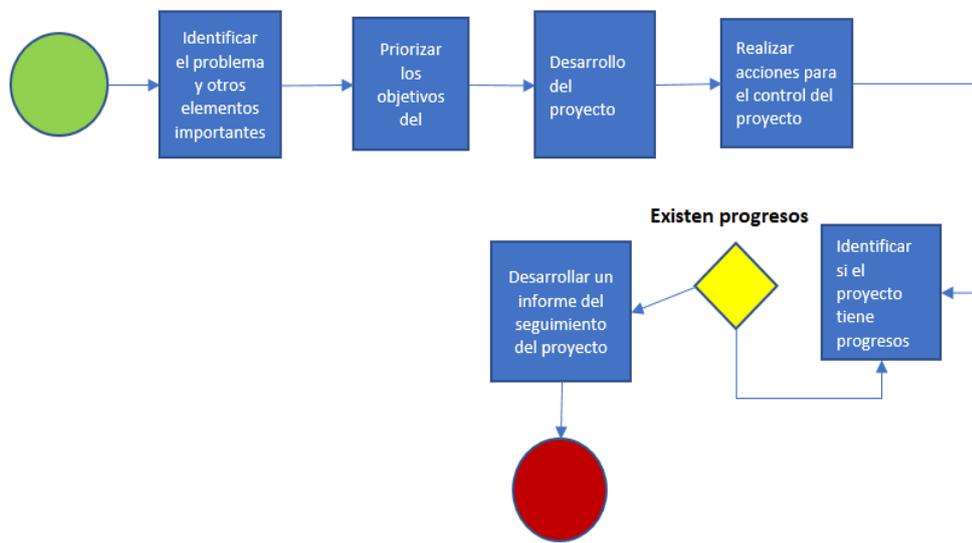
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de seguimiento de proyectos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P9-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>

<b>DESCRIPCIÓN</b>					
<p>El procedimiento describe las actividades para el seguimiento de proyectos dentro de la fábrica.</p>					
<p><b>Actividades</b></p>					
<b>Nª</b>	<b>Actividades</b>	<b>Responsable</b>			
<b>1</b>	Construcción del proyecto, identificar el problema y otros elementos importantes de las partes interesadas.	Personal en la creación del proyecto Gerente general			
<b>2</b>	Priorizar los objetivos del proyecto donde se muestran las necesidades de las partes interesadas,	Personal en la creación del proyecto Gerente general			
<b>3</b>	Desarrollo del proyecto	Personal en la creación del proyecto Gerente general			
<b>4</b>	Realizar acciones para el control del proyecto	Personal en la creación del proyecto Gerente general			
<b>5</b>	Identificar si el proyecto tiene progresos	Personal en la creación del proyecto Gerente general			
<b>6</b>	Desarrollar un informe del seguimiento del proyecto	Personal en la creación del proyecto Gerente general			
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td> <b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral         </td> <td> <b>Revisado por:</b> </td> <td> <b>Aprobado por:</b> </td> </tr> </table>			<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>			

	<b>Proceso: Planificación estratégica</b> <b>Procedimiento: Procedimiento de seguimiento de proyectos</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P9-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>

**FLUJOGRAMA**



**ANEXOS**

N/A

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Acciones correctivas</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P10-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>	

# Acciones correctivas

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b> <b>Procedimiento: Acciones correctivas</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P10-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>

## OBJETIVO

Desarrollar Acciones correctivas con el fin de disminuir la incidencia de las no conformidades.

## ALCANCE

El procedimiento se lo aplica en las no conformidades encontradas en los procesos.

## DEFINICIONES

**Acción Correctiva:** Son acciones tomadas con el objetivo de eliminar la causa de una no conformidad.

## RESPONSABLES

### Gerente Administración

Velar por el cumplimiento del procedimiento en la fábrica Repuestos Quiroz.

### Supervisor del área

Hay que asegurar que cada jefe, supervisor o responsable de área adopte y participe en la Investigación de incidentes o accidentes.

## NORMATIVA

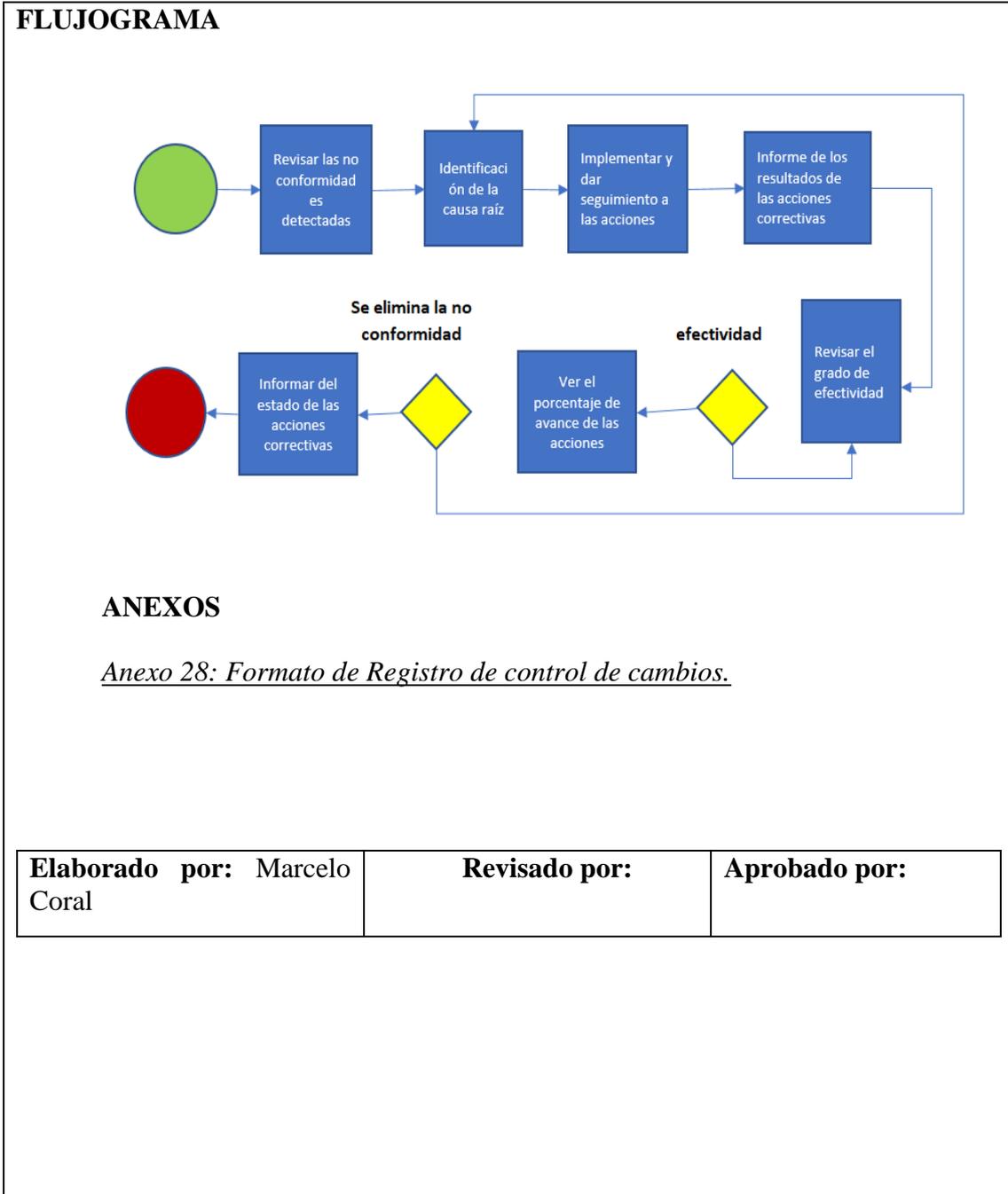
ISO 45001: 2018

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
--	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Acciones correctivas</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P10-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>	

<b>DESCRIPCIÓN</b>		
<p>El procedimiento describe las actividades para las acciones correctivas dentro de la fábrica.</p> <p><b>Actividades</b></p>		
<b>Nª</b>	<b>Actividades</b>	<b>Responsable</b>
1	Revisar las no conformidades detectadas	Personal auditor
2	Identificación de la causa raíz que dio origen a la no conformidad	Personal auditor
3	Implementar y dar seguimiento a las acciones	Personal auditor
4	Informe de los resultados de las acciones correctivas ejecutadas	Personal auditor
5	Revisar el grado de efectividad de las acciones correctivas	Personal auditor
6	Ver el porcentaje de avance de las acciones	Personal auditor
7	Informar del estado de las acciones correctivas para realizar mejoras	Personal auditor
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Acciones correctivas</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P10-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>	



	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b> <b>Procedimiento: Auditoria interna</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P11-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>

# Auditoría Interna

## Empresa Repuestos Quiroz

ELABORADO	REVISADO	APROBADO	APROBADO
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b> <b>Procedimiento: Auditoría interna</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P11-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>

**OBJETIVO**

Establecer los criterios para el proceso de Auditoría Interna del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en la empresa Repuestos Quiroz.

**ALCANCE**

Aplica a todas las auditorías internas que se realicen al Sistema de Gestión de Integrado de seguridad y salud en el trabajo en la fábrica Repuestos Quiroz.

**DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- ISO 45001:2018 clausula 9.2. Auditoria Interna

**RESPONSABILIDADES**

**Gerencia General**

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento.

Brindar los recursos necesarios para la implementación del procedimiento.

**Responsable de Proceso**

Es responsable de asegurar la implementación de las acciones correctivas/preventivas para evitar la recurrencia/ocurrencia de los incidentes.

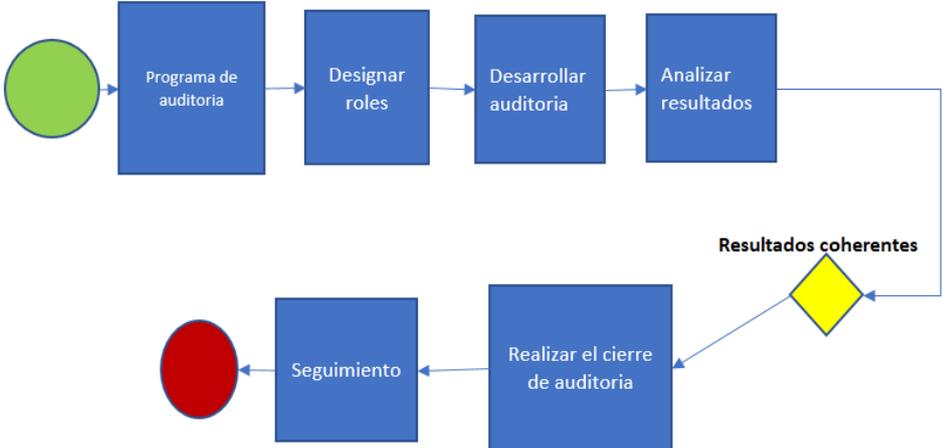
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Auditoría interna</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P11-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>	

<b>DESCRIPCIÓN DE AUDITORÍA INTERNA</b>			
<b>N°</b>	<b>Responsable</b>	<b>Descripción</b>	<b>Registro</b>
01	Responsable de Seguridad	El responsable de Seguridad se reúne con los auditores para el armado del programa de auditoría.	Plan de auditoría
02	Equipo auditor	Desarrollo de la Auditoría: El grupo auditor realizará el análisis de evidencias objetivas, en base al Plan de Auditoría que se haya establecido.	Informe de auditoría
03	Equipo auditor	Reunión de Cierre: Se solicitará al equipo auditor la presentación de los resultados de la Auditoría con las aclaraciones correspondientes. Solicitud de Informes de Auditoría: Se solicitará al equipo auditor la presentación del Informe de Auditoría Interna.	Informe de auditoría
04	Responsable de Seguridad	Informar a la Alta Dirección los principales datos de los resultados de la Auditoría mediante un Informe Preliminar Se difundirán las conclusiones principales, se dejará registro de las comunicaciones y todo aquello que sea relevante.	NA
05	Responsable del proceso auditado	Implementar acciones correctivas: El responsable del área auditada debe establecer el análisis de la No Conformidad indicada en los Informes de Auditoría.	NA
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral		<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b> <b>Procedimiento: Auditoría interna</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> <b>Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
	<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P11-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>

**FLUJOGRAMA**



```

graph LR
    Start(( )) --> A[Programa de auditoria]
    A --> B[Designar roles]
    B --> C[Desarrollar auditoria]
    C --> D[Analizar resultados]
    D --> E{Resultados coherentes}
    E --> D
    E --> F[Realizar el cierre de auditoria]
    F --> G[Seguimiento]
    G --> End(( ))
  
```

**ANEXOS**

*Anexo 32: Formato de plan de auditoría.*

*Anexo 39: Programa de auditoría.* Anexo 28: Formato de Registro de control de cambios.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Control de no conformidad</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P12-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>	

# Control de no conformidad

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Control de no conformidad</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P12-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>	

**OBJETIVO**

Indicar las no conformidades que se han determinado en la auditoría interna con el fin de dar control que son resultado de los procesos en las diferentes áreas de la fábrica.

**ALCANCE**

Aplica a todas a todas las conformidades de la fábrica Repuestos Quiroz.

**DEFINICIONES**

**No conformidad:** Es la no atención de un requisito preestablecido de una organización.

**DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

ISO 45001:2018 clausula 9.2. Auditoría Interna

**RESPONSABILIDADES**

Gerencia General

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento.

Brindar los recursos necesarios para la implementación del presente procedimiento.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Control de no conformidad</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P12-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>	

## DESCRIPCIÓN

El procedimiento describe las actividades para las no conformidades dentro de la fábrica.

### Actividades

N <sup>o</sup>	Actividades	Responsable
1	Determinar las no conformidades	Personal responsable
2	Analizar las causas	Personal responsable
3	Analizar los efectos que producen	Personal responsable
4	Acciones correctivas	Personal responsable
5	Establecer las acciones preventivas	Personal responsable
6	Seguimiento de las acciones tomadas	Personal responsable
7	Revisión de resultados	Personal responsable

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Gestión de la calidad</b>		
	<b>Procedimiento: Control de no conformidad</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P12-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>	

**FLUJOGRAMA**

```

graph TD
    Start(( )) --> A[Determinar las no conformidades]
    A --> B[Analizar las causas]
    B --> C[Analizar los efectos que producen]
    C --> D[Acciones correctivas]
    D --> E[Establecer las acciones preventivas]
    E --> F[Seguimiento de las acciones tomadas]
    F --> G{Funciona}
    G -- No --> D
    G -- Sí --> H[Realizar acta]
    H --> End(( ))
  
```

**ANEXOS**

*Anexo 32: Formato de plan de auditoría.*

*Anexo 39: Programa de auditoría.* Anexo 28: Formato de Registro de control de cambios.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Logística</b>		
	<b>Procedimiento: Contratación de personal</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P13-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>	

# Contratación de personal

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Logística</b>		
	<b>Procedimiento: Contratación de personal</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P13-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>	

**OBJETIVO**

Contratación de nuevo personal profesional mediante evaluaciones para fomentar el desarrollo personal como la de la organización

**ALCANCE**

Toda actividad que se realice para desarrollar la contratación de un trabajador.

**DEFINICIONES**

**Contratación:** Acuerdo legal donde se ofrece servicios por la mano de obra de una o más personas.

**DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

ISO 45001:2018

Código de trabajo

**RESPONSABILIDADES**

**Gerencia General**

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento.

Brindar los recursos necesarios para la implementación del presente procedimiento.

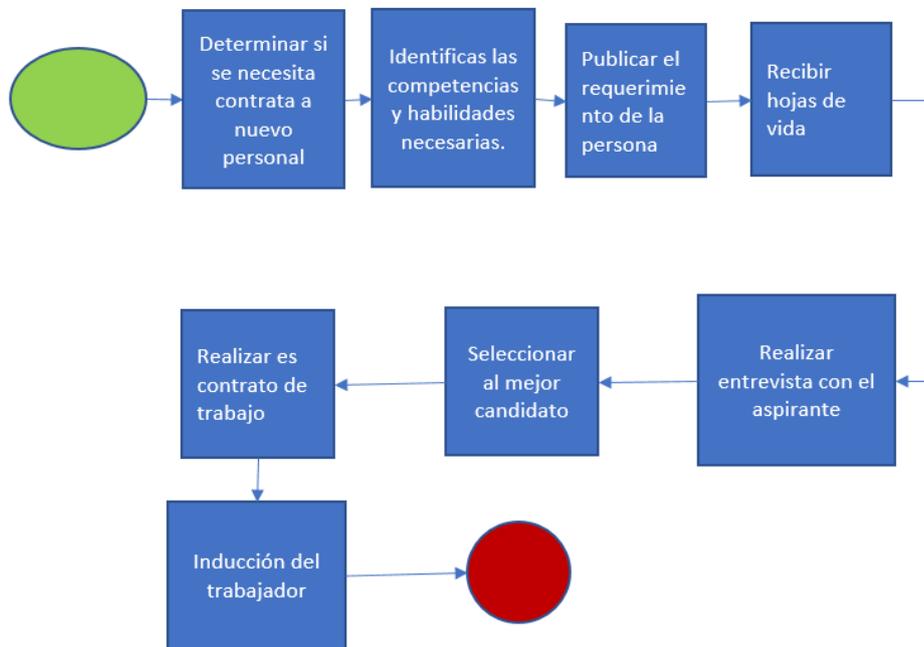
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Logística</b>		
	<b>Procedimiento: Contratación de personal</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P13-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>	

<b>DESCRIPCIÓN</b>		
<p>El procedimiento describe las actividades para la contratación de personal en la fábrica.</p>		
<b>Actividades</b>		
<b>Nº</b>	<b>Actividades</b>	<b>Responsable</b>
<b>1</b>	Determinar si se necesita contrata a nuevo personal	Personal responsable
<b>2</b>	Identificas las competencias y habilidades necesarias.	Personal responsable
<b>3</b>	Publicar el requerimiento de la persona	Personal responsable
<b>4</b>	Recibir hojas de vida	Personal responsable
<b>5</b>	Realizar entrevista con el aspirante	Personal responsable
<b>6</b>	Seleccionar al mejor candidato	Personal responsable
<b>7</b>	Realizar es contrato de trabajo	Personal responsable
<b>8</b>	Inducción del trabajador	Personal responsable
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>

	<b>Proceso: Logística</b>		
	<b>Procedimiento: Contratación de personal</b>		
	<b>Nombre de la organización:</b> Repuesto Quiroz	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P13-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>	

**FLUJOGRAMA**



**ANEXOS**

ANEXO 2: FORMATO DE MANUAL DE FUNCIONES PROPUESTO.

Anexo 3: Profesiograma o manual de funciones de supervisor de moldeo

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Mantenimiento</b>		
	<b>Procedimiento: Mantenimiento de instalación</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P14-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>	

# Mantenimiento de instalación

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Mantenimiento</b>		
	<b>Procedimiento: Mantenimiento de instalación</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P14-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>	

## **OBJETIVO**

Mantener y cuidar la instalación mediante el procedimiento de mantenimiento para la fábrica Repuestos Quiroz.

## **ALCANCE**

El procedimiento acoplará a todas las áreas de manufactura la fábrica Repuestos Quiroz.

## **DEFINICIONES**

**Mantenimiento:** Conjunto de acciones con el fin de preservar algún elemento.

## **DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

ISO 45001:2018

## **RESPONSABILIDADES**

### **Supervisor de las áreas**

Velar por el cumplimiento del presente procedimiento.

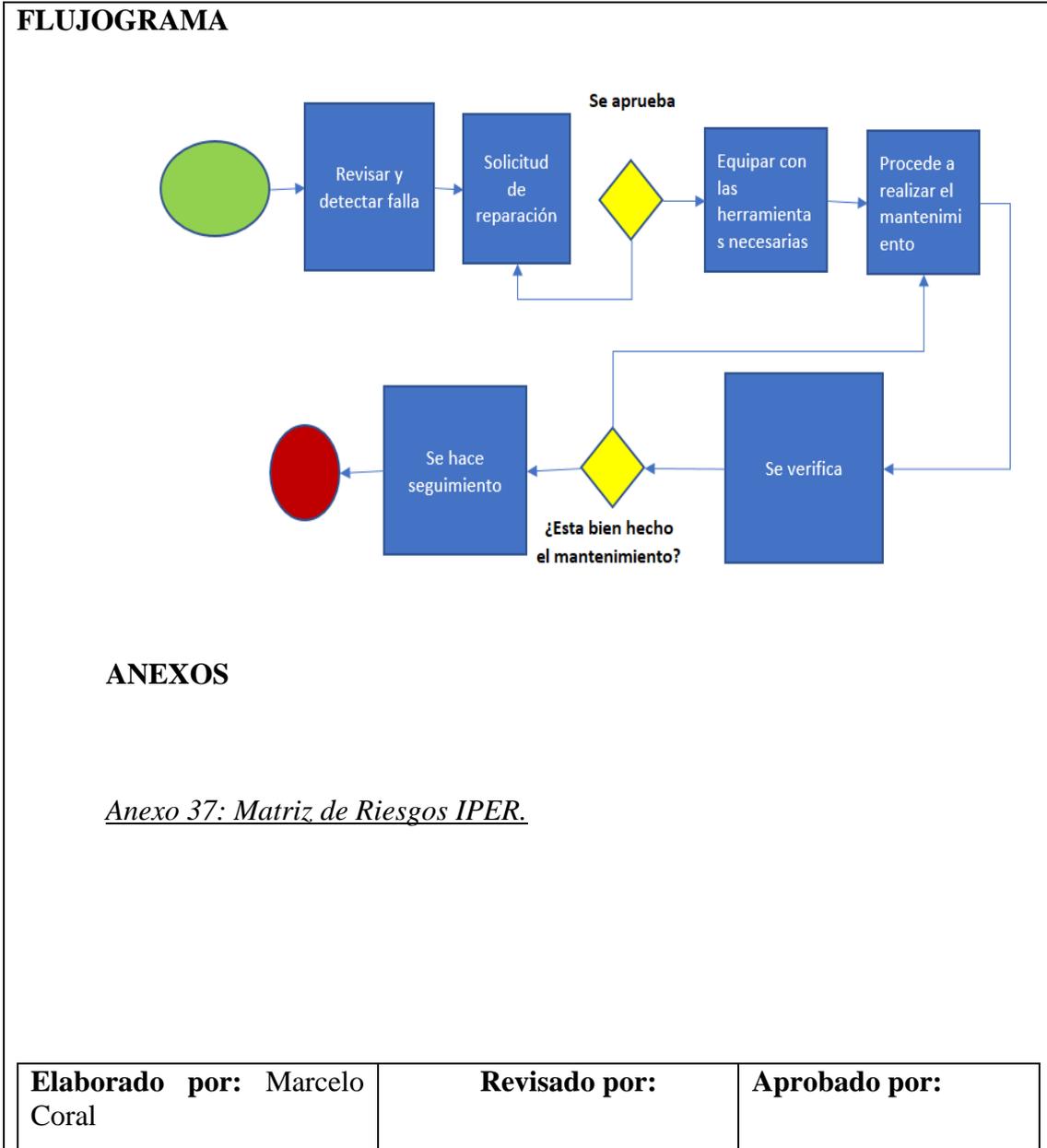
Brindar los recursos necesarios para la implementación del presente procedimiento.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
-------------------------------------	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Mantenimiento</b>		
	<b>Procedimiento: Mantenimiento de instalación</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P14-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>	

<b>DESCRIPCIÓN</b>		
<p>El procedimiento describe las actividades para el mantenimiento de la fábrica Repuestos Quiroz.</p>		
<p><b>Actividades</b></p>		
<b>Nª</b>	<b>Actividades</b>	<b>Responsable</b>
<b>1</b>	Revisar y detectar falla	Personal responsable
<b>2</b>	Solicitud de reparación	Personal responsable
<b>3</b>	Equipar con las herramientas necesarias	Personal responsable
<b>4</b>	Procede a realizar el mantenimiento	Personal responsable
<b>5</b>	Se verifica que este bien hecho el mantenimiento del área.	Personal responsable
<b>6</b>	Se hace seguimiento	Personal responsable
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>

	<b>Proceso: Mantenimiento</b>		
	<b>Procedimiento: Mantenimiento de instalación</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P14-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>	



	<b>Proceso: Inspección</b>		
	<b>Procedimiento: Inspección de orden y aseo</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP- P15-001</b>	<b>Página 1 de 4</b>	

# Inspección de orden y aseo

## Empresa Repuestos Quiroz

<b>ELABORADO</b>	<b>REVISADO</b>	<b>APROBADO</b>	<b>APROBADO</b>
Marcelo Coral	Ing. Marcelo Vacas	Ing. Marcelo Vacas	
<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>	<b>Firma</b>

	<b>Proceso: Inspección</b>		
	<b>Procedimiento: Inspección de orden y aseo</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P15-001</b>	<b>Página 2 de 4</b>	

**OBJETIVO**

Verificar que el aseo y orden se mantenga en la fábrica Repuestos Quiroz.

**ALCANCE**

A todo el personal, instalación, herramientas y equipos de la fábrica Repuestos Quiroz.

**DEFINICIONES**

**Inspección:** Comprobación de que algún artículo o elemento este en buenas condiciones.

**Aseo:** Conjunto de acciones con el fin de mantener limpio algún lugar o elemento.

**DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

ISO 45001:2018

**RESPONSABILIDADES**

**Gerente General**

Velar por el cumplimiento del procedimiento.

Brindar los recursos necesarios para la implementación del procedimiento.

<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>
--	----------------------	----------------------

	<b>Proceso: Inspección</b>		
	<b>Procedimiento: Inspección de orden y aseo</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P15-001</b>	<b>Página 3 de 4</b>	

<b>DESCRIPCIÓN</b>		
<p>El procedimiento describe las actividades para mantener el orden y aseo en la fábrica Repuestos Quiroz.</p>		
<b>Actividades</b>		
<b>Nª</b>	<b>Actividades</b>	<b>Responsable</b>
<b>1</b>	Revisión de algún elemento que necesite limpieza	Personal responsable
<b>2</b>	Seleccionar implementos de aseo	Personal responsable
<b>3</b>	Limpiar	Personal responsable
<b>4</b>	Retirar desechos	Personal responsable
<b>5</b>	Revisar si el elemento sigue sucio	Personal responsable
<b>6</b>	Se hace seguimiento	Personal responsable
<b>Elaborado por:</b> Marcelo Coral	<b>Revisado por:</b>	<b>Aprobado por:</b>

	<b>Proceso: Inspección</b>		
	<b>Procedimiento: Inspección de orden y aseo</b>		
	<b>Nombre de la organización: Repuesto Quiroz</b>	<b>Código</b>	<b>Página</b>
<b>Versión: 1</b>	<b>RQ-MP-P15-001</b>	<b>Página 4 de 4</b>	

