

MÓDULO 1.3

GENERALIDADES SEGURIDAD E HIGIENE

- PELIGROS / RIESGOS •
- ACTOS INSEGUROS / CONDICIONES INSEGURAS
 - ANÁLISIS DE TRABAJO SEGURO

¿Qué es un peligro?

Fuente, situación o acto con potencial para causar daño en términos de daño humano o deterioro de la salud, o una combinación de estos.

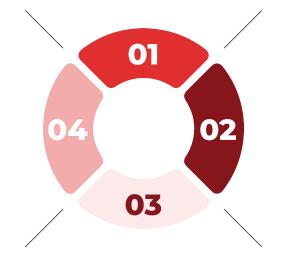
TIPOS DE PELIGROS

Físicos

- Ruido
- Vibración
- Iluminación

Químicos

- Polvos
- Humos
- Gases y vapores
- Sustancias químicas



Biológicos

- Bacterias
- Hongos
- Parásitos
- Virus (COVID 19 por ejemplo)

Ergonómicos

- Sobre esfuerzos
- Posturas inadecuadas
- Movimientos forzados

EJEMPLOS DE PELIGROS



Fuego



Electricidad



Manipulación de equipos



Sustancias químicas



Trabajos en caliente

☑ ¿Qué es un riesgo?

Combinación de la probabilidad de que ocurra un suceso o exposición peligrosa y la severidad del daño o deterioro de la salud que puede causar el suceso o exposición.

EJEMPLOS DE RIESGOS



Descarga eléctrica



Caída



Intoxicación



Atropellamiento



Incendio

Acto inseguro

Acto inseguro o práctica insegura es la acción u omisión del trabajador que crea un riesgo contra su seguridad y/o la de sus compañeros. Los actos inseguros constituyen el factor humano de las causas de accidente.

Condición insegura

La condición insegura, por lo tanto, es el estado de algo que no brinda seguridad o que supone un peligro para la gente. La noción se utiliza en el ámbito laboral para nombrar a las condiciones físicas y materiales de una instalación que pueden causar un accidente a los trabajadores.

PASOS PARA REALIZAR AST

- Seleccionar el trabajo para analizar
- Indicar los controles operacionales para minimizar o evitar los riesgos
- Desglosar detalladamente los pasos de la actividad
- 05 Comunicar e implementar
- 03 Identificar los peligros dentro de cada paso

TIPOS DE PELIGROS







- Trabajos nuevos o trabajos no rutinarios:
 - En los trabajos nuevos hay mas probabilidad de que ocurra un accidente.
- **Exposición repetida:**
 - El numero de veces que nos exponemos a un riesgo, aumenta la probabilidad de un accidente.
- La frecuencia de accidentes:

 con que frecuencia ocurren accidentes en una determinada actividad.
- La severidad del accidente:
 que tan grave puede ser el accidente que puede llegar a ocurrir.

IDENTIFICAR PELIGROS

DENTRO DE CADA PASO

- Buscar en cada uno de los pasos los peligros existentes
- Los peligros se anotan en la segunda columna del formato.
- La pregunta que hay que hacer al evaluar cada paso es: ¿podría este paso provocar un accidente o lesión?

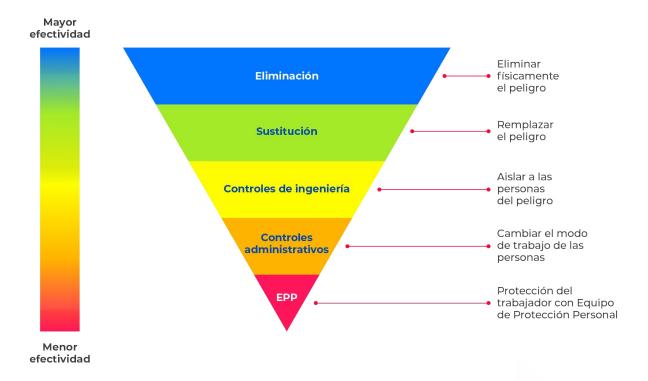


CONTROLPARA CADA PELIGRO

En este paso, se indentifican las medidas de control para cada peligro se puede considerar lo siguiente:

- Cambie el procedimiento de trabajo.
- Cambie las condiciones físicas.
- Cambie los procedimientos laborales.
- Reduzca la frecuencia.
- Use equipo de protección personal.

JERARQUÍA DE CONTROL



No. De Paso de la operación	descripción de la operación	T Atropellamiento	Caida Mismo Nivel		-	8	Contac	T 1		Proyeccion de Particulas	MEDIO	EAUO	Clasificación Del Riesgo	CONTROLES A IMPLEMENTAR	RESPONSABLE	FECHA COMPROMISO	STATUS
1	Cerrar valvulas principales de vapor			1				1	1		3		•		Tecnico cambia moldes	EN BASE A PROGRAMA DE PRODUCCIÓN MOLDEO	R
2	Desconectar mangueras de vapor e hidraulicas aplicar loto			1			1	1	1		4			1,- Utilizar el epp declarado en el analisis de equipo de proteccion personal			
3	Colocar seguros de molde			1				1	1		3		•	2 Certificacion en uso y manejo de montacargas anual y vigente 3 Cerificacion vigente en loto anual y respetar politica cero tolerancia			
4	Desclampear molde			1				1	1		3		•	4 Check list de montacargas 5 Certificacion vigente en manejo y uso de gruas viajeras 6 Check list de gruas viajeras 7 Acudir a valoracion medica antes de realizar la			
5	Levantar ram e Introducir montacargas para sacar el molde	1		1	1						3		•	operacion 8 Delimitacion con conos de trafico en puntos clave y con cinta de precaucion 9 Check list de die car			
6	Introducir con montacargas el molde entrante	1		1	1						3		•	10 Revisar que el area a transitar se encuentre libre de obstaculos 11 Check list de arneses y lineas de vida 12 Enrollar cable de die car cuando no este en uso	Ulises Tovar		R.
7	Bajar ram y quitar seguros de molde			1				1	1		3		•	 13 Realizar la operacion entre 2 personas (vigia) 14 Revisar que na haya cables empatados 15 Verificar que el area este libre de derrames 17 MP9 de die car 			
8	Clampear molde			1				1	1		3		•	16 Check list de cambio de molde 17Mantenimeinto mensual de montacargas 18Capacitacion en uso y manejo de químicos, contar con hoja de seguridad disponible y en español			
9	Conectar mangueras de vapór e hidraulicas			1				1	1		3		•	19Guardar quimicos en gaveta de quimicos inflamables debidamente aterrizada			
10	Abrir valvulas de vapor principales			1				1	1		3		•				
	Calificación Total										3		0	Calificación Obtenida	con proceso	de mejora co	ontinua

ANÁLISIS PARA DETERMINAR EPP

AYUDA VISUAL DE E. P. P. POR ACTIVIDAD

Nombre de la Estación de trabajo: Magna Celaya Calidad Horno Empresa: Departamento: na Ubicación: Fecha de elaboración: ago-18 Numero de Trabajadores(Operadores): Equipo de protección personal 0 0 Parte del Cuerpo Tipo de riesgo EPP a Usar Tapones auditivos Auditivo Oido Visual 2 Lentes de seguridad Ojos Respiratorio. 3 Mascarilla de seguridad 8511 (N95) Nariz y boca Golpe, a plasta miento, pisoton. 4 Zapatos de seguridad. Pies

M	MAGNA	ANALISIS D	AST E SEGURIDAD EN EL	TRABAJO	Pagina: 1 de 1			
Puesto	o: Analista de seguridad	Actividad: Preparación de sándwich	un Área: EHS	Departamento	Fecha:			
Equip	o de Protección Personal:	No necesario						
No.	Pasos		iesgos es, Herramienta, etc.)	Acciones de seguridad a cumplir				
1	Abrir bolsa de pan	Sin riesgo apa	rente	1 Colocar bolsa de pan en una superficie plana				
2	Preparar ingredient	ces Corte al picar	lechuga y jitomate	2 Realizar cortes sobre superficie plana, tabla para picar				
				2.1 Use técnica segui	ira de corte			
3	?		?	?				
Analiz	ado por:	Responsable Gerer	te o Supervisor:	Revisado por EHS:				