

### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

ESTABLECIMIENTO: Planta 1	FECHA DEL ANÁLISIS: 24/10/2023
SECTOR: Impresoras Universal	PUESTO: Maquinista
RUTINARIA: SI	NIVEL DE RIESGO: Bajo - Moderado
PROCEDIMIENTO ESCRITO: Si	Cantidad de Operarios: 4

#### **DESCRIPCIÓN DE LA TAREA:**

El puesto consiste en el control de las tareas necesarias para la impresión de las cajas. Los operarios regulan de manera manual las dimensiones para la impresión de las planchas, luego realizan el control visual y acondicionamiento de los comandos, posteriormente recorren la impresora controlando el proceso de producción y hacen controles de calidad de las cajas.

#### MAQUINARIA Y/O HERRAMIENTAS INVOLUCRADAS:

- Impresoras Universal

- Bancales.

- Autoelevadores.

# ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL REQUERIDOS (Completar planilla N° 299/11):

- Zapatos de seguridad.
- Ropa de trabajo
- Protectores Auditivos
- Faja Lumbar
- Guates moteados

RIESGO A LOS QUE ABORDA EL ANÁLIS	SIS:
1- Ruido	8- Incendio
2- Esfuerzo Visual	9- Ergonómicos
3- Caída de Personas a nivel	10- Inhalación de Polvo.
4- Caída de objetos	11- Psicológicos
5- Corte con elementos cortopunzantes	12- Ventilación
6- Atrapamientos	13- Estrés Térmico
7- Contactos eléctricos	14- Golpes

Hernandez Emmanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE Y CONT. AMBIENTAL INDUSTRIAL Mat. CPHST THS 284 PBA



### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

	NIVEL DE RIESGO INICIAL "RIESGO IDENTIFICADO"				MEDIDAS DE CONTROL												
SECTOR	LUGAR DE TRABAJO	PUESTO DE TRABAJO	DESCRIPCIÓN DE LAS TAREAS QUE COMPONEN EL PUESTO DE TRABAJO	INFORMACIÓN DEL PERSONAL	PELIGRO (Fuente)	TIPO DE RIESGO	GRAVEDAD	PROBABILIDAD	INDICE DE RIESGO (Gx P)	Eliminar	Sustituir	CONTROLINGENIERIA	CAPACITACION/ ADMINISTRATIVO/ SEÑAUZACIÓN	ЕРР	CONTROL	NIVEL DE RIES	SGO LABORAL
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Equipos que emiten ruidos y vibraciones	Ruido	4	2	8	6	2	2	2	4	3	24	м
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Iluminación insuficiente / inadecuada	Esfuerzo Visual	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Falta orden y limpieza	Caída de personas a nivel	2	4	8	2	2	2	2	2	2	16	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Falta orden y limpieza	Caída de objetos	2	3	6	6	2	2	2	2	3	18	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Partes móviles de maquinaria	Golpes contra objetos moviles	3	1	3	6	2	4	2	2	з	9	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Partes móviles de maquinaria	Cortes con elementos corto punzantes	3	4	12	2	6	4	2	4	4	48	м
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Partes móviles de maquinaria	Atrapamiento/Aprisionamiento	4	1	4	6	2	4	2	2	3	12	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Instalaciones eléctricas	Contactos con electricidad	4	1	4	2	2	2	2	2	2	8	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Falta orden y limpieza	Incendio	4	2	8	6	2	2	2	2	3	24	м
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Levantamiento manual de Cargas	Ergonomicos	2	2	4	2	6	2	2	2	3	12	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Sobresfuerzos	Ergonomicos	2	2	4	2	2	2	2	4	2	8	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Presencia de gases/ vapores/ humos/ polvos/ nieblas	Inhalación de polvos	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Presencia de gases/ vapores/ humos/ polvos/ nieblas	Ventilación	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	В
Impresoras Universales	Producción	Maquinista	Regule manual de dimensiones. Control visual, acondicionamiento de comandos. Controles de Calidad	Tarea de Rutina (Normales)	Condiciones termohigrométricas	Estrés Termico	4	2	8	2	6	4	4	2	4	32	м

Hernandez Emmanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE. Y CONT. AMBIENTAL INDUSTRIAL Mat. CPHST THS 284 PBA



### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

#### **ANEXOS**

Fotografías.





Hernandez Emmanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE. Y CONT. AMBIENTAL INDUSTRIAL Mal. CPHST THS 284 PBA



## Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos





Hernandez Emnanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE. Y CONT. AMBIENTAL INDUSTRIAL Mat. CPHST THS 284 PBA



## Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos





TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE. Y CONT. AMBIENTAL INDUSTRIAL MAL. CPHST THS 284 PBA



#### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

#### Matriz De Riesgo

IDENTIFICACION DE TODOS LOS RIESGOS PRERSENTES EN EL PUESTO.

El Peligro se refiere a cualquier situación, que puede ser una acción directa o una condición, que posee el potencial de producir un daño sobre determinada persona o cosa. Hay distintas clases de peligros como pueden serlo: Físicos, Químicos y Biológicos, entre otros.

El Riesgo es estar expuesto a un peligro. Es el efecto de la incertidumbre.

Cabe destacar que es responsabilidad de los profesionales de higiene y seguridad en el trabajo realizar la identificación de los riesgos. Asimismo, es responsabilidad de las empresas implementar y gestionar las medidas correctivas, a través de sus directores, Gerentes, Jefes y/o Supervisores.

Para la valoración de los riesgos presentes en el puesto de trabajo utilizamos como herramienta la confección de una Matriz de Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgo (IPER).

El registro en una Matriz IPER, se completa con la información que se obtiene analizando la memoria descriptiva del puesto de trabajo, y del relevamiento que cada profesional hace en el sitio donde se desarrollan los trabajos.

Durante el proceso se deben considerar las siguientes fuentes de información:

- Información directa del personal.
- Desarrollo de nuevas tareas.
- Hallazgos en auditorias.
- Detección de nuevos riesgos en inspecciones realizadas.
- Incidentes y/o accidentes.

Criterios para la Evaluación de los Riesgos.

La Matriz IPER indica todos los peligros detectados en el puesto de trabajo y la evaluación de los riesgos asociados junto a las medidas de control dispuestas.

La criticidad de los riesgos evaluados es en función del valor de la magnitud del riesgo calculado en dicha matriz.



#### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

Metodología de Evaluación.

Se describe cada peligro inherente a las tareas de cada actividad laboral y se adjudica probabilidades de ocurrencia y gravedad de acuerdo con los criterios de las tablas que surgen de la experiencia, conocimiento, bibliografía y cumplen a su vez con las disposiciones legales vigentes.

Los riesgos asociados a cada peligro se evalúan por su Gravedad y
Probabilidad de ocurrencia de la siguiente manera: El valor del riesgo se obtiene al
multiplicar la gravedad por la probabilidad, según los valores previamente
asignados a cada peligro, este resultado se llama Índice de Riesgo (G\*P)

La Gravedad tendrá un rango entre 1 a 4 adoptando los siguientes valores.

Gravedad						
Menor	Seria	Mayor	Extrema			
1	2	3	4			
Accidente Leve sin lesión, sin días perdidos.	Lesión con < 30 días perdidos.	Lesión con > 30 días perdidos.	Accidente con muerte o incapacidad permanente.			

La probabilidad tendrá un rango entre 1 a 4 adoptando los siguientes valores.

Probabilidad						
Muy Probable	Probable	Poco Probable	Improbable			
4	3	2	1			
Ocurrió más de una vez en el último año	Ocurrió una vez en el último año	Ocurrió alguna vez	No ocurrió			

Hernandez Emmanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE. Y CONT. ANDIENTAL INDUSTRIAL Mal. CPHST THS 284 PBA



#### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

Medidas de control y determinación de los controles.

La norma ISO 45001:2018 indica que una vez que se han identificado los peligros y evaluados los riesgos asociados a las distintas actividades, se debe dar prioridad a la reducción de los riesgos según la siguiente Secuencia:

- Eliminación: Suprimir los peligros, detener la utilización de productos químicos peligrosos, aplicar enfoques ergonómicos al planificar nuevos lugares de trabajo. Eliminar el trabajo monótono.
- Sustitución: reemplazar lo peligroso por lo menos peligroso; combatir los riesgos para la salud y seguridad de los trabajadores en su fuente, adaptarse al progreso técnico, otros.
- Controles de ingeniería, reorganización del trabajo o ambas: aislar a las personas del peligro; implementar medidas de protección colectiva; abordar la manipulación mecánica; reducir el ruido; proteger a las personas contra caídas de altura, otros.
- Controles Administrativos (incluyendo la formación): levar a cabo inspecciones periódicas de los equipos de seguridad, formación para prevenir el acoso (bullying) y la intimidación; gestionar la coordinación de la seguridad y la salud con las actividades de los subcontratistas; cursos de inducción; administrar permisos para conducir equipos elevadores, otros.
- Elementos de Protección Personal (EPP): proporcionar el EPP adecuado incluyendo la vestimenta y las instrucciones para la utilización y el mantenimiento del EPP.

La jerarquía de los controles pretende proporcionar un enfoque sistemático para aumentar la seguridad y salud en el trabajo, eliminando los peligros, reduciendo o controlando los riesgos.

Cada control se considera menos eficaz que el anterior a él. Es habitual combinar varios controles para lograr reducir los riesgos a un nivel que sea tan bajo como sea razonablemente viable.

A las medidas de controles se le asignan un valor que puede ser 2, 4 o 6 en función de si las medidas están adoptadas o no. En el caso de Eliminar o Sustituir se valorizan con 2 o 6.



### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

Eliminar	Valor
Se debe suprimir el peligro	6
No existe peligro a suprimir	2

Sustituir	Valor
Se debe reemplazar lo peligroso	6
No existe peligro a sustituir	2

Control de Ingeniería	Valor
No hay ningún control de ingeniería	6
No se cumple con los controles de ingeniería o faltan implementar	4
Existe un control de ingeniería / No aplica control de Ingeniería	2

Capacitación / Administrativo / Señalización	Valor
No hay antecedente de capacitación	6
No se cumple el plan de capacitación para esa tarea	4
Recibe la capacitación adecuada / No aplica realizar capacitación	2

Elementos de Protección Personal	Valor
No están identificados / No utilizan EPP	6
No todo el personal usa los EPP	4
Todo el personal usa los EPP / No aplica uso de EPP	2

El valor de control para riesgos identificados se obtiene hallando el promedio de los valores asignados para cada una de las medidas de control antes descriptas.

Hernandez Emmanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE Y CONT AMBIENTAL INDUSTRIAL Mat. CPHST THS 284 PBA



#### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

#### Nivel de los Riesgos

La criticidad de los riesgos evaluados es en función del valor de la magnitud del riesgo calculado en la matriz de la siguiente manera:

Gravedad \* Probabilidad \* Control = Nivel de Riesgo Labora.

RIESGO	
> 48 (mayores a 48)	ALTO
24 > Y < 48 (mayor a 24 y menor a 48)	MEDIO
< 24 (menor a 24)	BAJO
2 – 8	INSIGNIFICANTE

Aquellas tareas que tengan asociado un riesgo menor a 8, son consideradas INSIGNIFICANTES, por lo que no serán tenidas en cuenta en los planes de reducción de estos.

Las tareas que tengan asociados un valor menor que 24, se considera que el riesgo es BAJO (aceptable / Controlado), pudiéndose implementar alguna medida de mejora o reducción de este, pero no siendo obligatoria.

Para la tarea cuyo riesgo asociado este comprendida entre mayor a 24 y menor que 48, se considera que el riesgo en MEDIO y debe ser considerada como tarea cuyo riesgo está controlado parcialmente, para la cual es necesario considerar mayor medida de reducción.

La tarea que posea un riesgo asociado mayor a 48, es considerada ALTA (inaceptable y no controlada); por lo tanto, se debe parar la tarea hasta tanto se reduzca el riesgo, implementándose mayor medida de control o forma alternativa de realizar la tarea.

Puede ocurrir que permanezcan riesgos medios y altos aún controlados o en ejecución de los controles.



### Identificación De Peligros Y Evaluación De Riesgos

#### Plan de Acción

De acuerdo con los riesgos que surjan de la Matriz IPER se recomienda tomar acciones sobre los peligros según el siguiente cuadro:

Riesgo	Guía de Acciones Recomendadas
	El riesgo se considera inaceptable.
	Se debe parar o reprogramar el trabajo y/o tomar las medidas
ALTO	de control para reducir el riesgo, dando aviso a las partes
ALTO	interesadas.
	Se debe documentar y hacer el seguimiento del plan de
	acción.
	El riesgo se considera controlado parcialmente.
	Se deben tomar las medidas de control para reducir el riesgo
MEDIO	cuando sea posible.
	Se debe documentar y hacer el seguimiento del plan de
	acción.
	El riesgo se considera aceptable.
BAJO	No se requieren medidas de control adicionales, pero pueden
	tomarse acciones de mejora.
INSIGNIFICANTE	El riesgo se considera trivial.
INGIGINII IOANIE	No se requieren medidas de control adicionales.

Hernandez Emmanuel TEC. SUP. SEGURIDAD E HIGIENE. Y CONT. AMBIENTAL INDUSTRIAL Mat. CPHST THS 284 PBA