


<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>  <b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>  <b>PRODUCCIÓN</b>	<b>Código:</b> <b>PEO-PD-109-04</b>
		<b>Versión: 04</b>
		Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027
		Página 1 de 10

## 1. PROPÓSITO

Brindar a los trabajadores conocimientos esenciales para la adecuada comprensión de las medidas de seguridad en cada una de las actividades diarias que realicen en su centro de trabajo.

Establecer medidas y acciones para la prevención de accidentes o enfermedades de trabajo, a fin de conservar la vida, salud e integridad física de los trabajadores, así como evitar cualquier daño a las instalaciones, maquinaria, equipo y/o materiales de la organización.

## 2. ALCANCE

Aplica en área de manufactura y empaque


## 3. DOCUMENTOS RELACIONADOS

CÓDIGO	NOMBRE DEL DOCUMENTO
PEO-PD-104	Primeros Auxilios y emergencias

## 4. DEFINICIONES

- **Accidente de trabajo:** Toda lesión orgánica o perturbación funcional, inmediata o posterior, producida repentinamente en ejercicio o con motivo del trabajo
- **Ambiente laboral:** Conjunto de condiciones que intervienen en el o los puestos de trabajo, se puede considerar como el puesto mismo.
- **Bournout:** presencia de una respuesta prolongada de estrés en el organismo ante los factores estresantes emocionales e interpersonales que se presentan en el trabajo, que incluye fatiga crónica, ineficacia y negación de lo ocurrido.
- **Incidente:** Acontecimiento que puede o NO ocasionar daños a instalaciones, maquinaria, equipo, herramienta y/o materiales.
- **Condición insegura:** situación derivada de la inobservancia o desatención de las medidas de seguridad que pueden conllevar a un incidente, accidente, enfermedad de trabajo o daño a instalaciones y procesos
- **Condición peligrosa:** Característica inherente a las instalaciones, procesos, maquinaria, equipo, herramientas y materiales que pueden desencadenar un incidente, accidente, enfermedad de trabajo o daño material al centro laboral.
- **Enfermedad de trabajo:** Estado patológico derivado de la acción continuada de una causa que tenga su origen o motivo en el trabajo o en el medio donde el trabajador presta sus servicios

Elaborado por: Supervisor de Producción	Firma	Fecha: 15/01/2024
Revisado por: Jefe de Producción	Firma	Fecha: 15/01/2024
Aprobado por: Gerencia de Produccion	Firma	Fecha: 15/01/2024

<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>  <b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>  <b>PRODUCCION</b>	<b>Código:</b> <b>PEO-PD-109-04</b>
		<b>Versión: 04</b>
		Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027
		Página 2 de 10

- **Peligro:** Condición de la que se puede esperar con certeza cause lesiones o daños a la propiedad y/o al medio ambiente y es inherente a las cosas materiales o equipos.
- **Peligro clase A:** condición o práctica capaz de causar incapacidad permanente, pérdida de la vida o alguna parte de cuerpo y/o pérdidas considerables de estructuras, equipos o materiales.
- **Peligro clase B:** condición o práctica capaz de originar una lesión o enfermedad grave, dando como resultado una incapacidad temporal o daño a la propiedad NO extenso.
- **Peligro clase C:** condición o práctica capaz de desencadenar lesiones menores NO incapacitantes, enfermedades leves. Daño menor a la propiedad.
- **Seguridad en el trabajo:** Aplicación racional y con inventiva de las técnicas que tiene por objeto el diseño de: instalaciones, equipos, maquinarias, procesos y procedimientos de trabajo.
- **Verificación:** Constancia ocular, revisión documental del cumplimiento de algún requisito.

## 5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD

### RESPONSABILIDAD

**Personal operativo:** Es responsable de ejecutar los pasos como se indica en este procedimiento.

**Jefe y supervisores de producción:** Son responsables de verificar que se cumpla lo indicado en este procedimiento.

### AUTORIDAD

El **Jefe y los Supervisores de Producción** tiene la autoridad de llamar la atención cuando se considere que no sigue correctamente los pasos de este procedimiento

## 6. CONTENIDO

### 6.1 Clasificación General de Riesgos Laborales

#### 6.1.1 De seguridad

- Maquinaria y equipo en mal estado
- Falta de mantenimiento a equipos
- Falta de dispositivo de protección en maquinaria y equipos

#### 6.1.2 Físicos


- Temperaturas extremas de frío o calor
- Ruido
- Iluminación
- Radiaciones ionizantes
- Radiaciones no ionizantes

#### 6.1.3. Químicos

- Sustancias químicas

#### 6.1.4. Biológicos

- Virus

<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>  <b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>  <b>PRODUCCION</b>	<b>Código:</b> <b>PEO-PD-109-04</b> <b>Versión: 04</b> Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027 Página 3 de 10
--	--	--

- b. Bacterias
- c. Protozoos
- d. Hongos
- e. Gusanos
- f. Parásitos

#### 6.1.5. Ergonómicos

- a. Movimientos repetitivos
- b. Posturas forzadas
- c. Manipulación de cargas

#### 6.1.6. Psicosociales

- a. Horarios
- b. Carga de trabajo
- c. Estrés laboral
- d. Bournout

### 6.2 Colores de Seguridad

- 6.2.1 **ROJO** significa *paro, prohibición* y materiales, equipo o sistemas para combate de incendios
- 6.2.2 **AMARILLO** significa *advertencia* de peligro, *delimitación* de áreas y advertencia de peligros por radiaciones ionizante
- 6.2.3 **VERDE** representa una condición *segura*
- 6.2.4 **AZUL** representa algo que es de carácter *obligatorio*

### 6.3 Principios de Prevención

- 6.3.1 Evitar los riesgos
- 6.3.2 Evaluar los riesgos que no se pueden evitar
- 6.3.3 Combatir los riesgos en su origen
- 6.3.4 Adaptar el trabajo a la persona
- 6.3.5 Tener en cuenta la evolución de la técnica
- 6.3.6 Sustituir lo peligroso
- 6.3.7 Planificar la prevención
- 6.3.8 Adaptar las medidas que antepongan la protección
- 6.3.9 Dar las debidas instrucciones a los trabajadores


### 6.4 Equipo de Protección Personal

- 6.4.1 Considerar lo siguiente:



- Equipo obligatorio en todo el proceso
- Equipo obligatorio en puesto determinados
- Equipo obligatorio ocasionalmente



<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>		<b>Código:</b>
	<b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>		<b>PEO-PD-109-04</b>
	<b>PRODUCCION</b>		<b>Versión: 04</b>
			Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027 Página 4 de 10


A continuación, se detalla el equipo a utilizar en cada uno de los puestos de trabajo.

#### 6.4.2 Línea de Sueros Electroral

<b>SUEROS I</b>		Botas industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotacion de puesto
	Recepcion de MT	○		○	○							
	Recepcion de MP	○		○								
	Volteo	○		○		○						○
	Lavado de frasco		○			○						
	Preparacion		○	○				○				
	Llenado		○					○				
	Revision	○				○						○
	Autoclave	○		○		○						
	Empaque		○	△		○						

#### 6.4.3 Línea de Sueros Parenteral

<b>SUEROS II</b>		Botas industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotacion de puesto
	Recepcion de MT	○		○	○							
	Recepcion de MP	○		○								
	Desembolsado					○						
	Soplado											
	Preparacion		○	○				○				
	Llenado		○					○				
	Revision	○				○						○
	Autoclave	○		○		○						
	Empaque		○	△		○						


<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>		<b>Código:</b>
	<b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>		<b>PEO-PD-109-04</b>
	<b>PRODUCCION</b>		<b>Versión: 04</b>
			Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027 Página 5 de 10

#### 6.4.4 Línea de Inyectables / Ampollas

AMPOLLAS		Botas industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotación de puesto
	Preparacion		○			+	○		○	○	+	
	Llenado		○				+	○				
	Revision		○									○
	Empaque		○			○						

#### 6.4.5 Línea de inyectables / Viales

VIALES		Botas industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotación de puesto
	Lavado de viales		○			○						
	Descarga horno		○		○							
	Preparacion		○		+			○	○	+		
	Llenado		○					○				
	Revision		○									○
	Empaque		○			○						


<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>		<b>Código:</b>
	<b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>		<b>PEO-PD-109-04</b>
	<b>PRODUCCION</b>		<b>Versión: 04</b>
			Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027 Página 6 de 10

#### 6.4.6 Línea de Orales

		Botas industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotación de puesto
<b>ORALES</b>	Recepcion de MT	○		○								
	Recepcion de MP	○		○								
	Preparacion		○		+			○	○	+		
	Llenado		○			○		○				
	Empaque		○	○								

#### 6.4.6. Línea de Comprimidos

		Botas industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotación de puesto
<b>COMPRIMIDOS</b>	Granulado		○	○	△				○			
	Tableteado		○			○		○				
	Blister		○		△	○						
	Recubierto		○			○						
	Impresión		○			○						
	Empaque		○	△								


<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>		<b>Código:</b>
	<b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>		<b>PEO-PD-109-04</b>
	<b>PRODUCCION</b>		<b>Versión: 04</b>
			Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027 Página 7 de 10

#### 6.4.7. Línea de Semi Solidos

		Borás industriales	Zapato punta de acero	Cinturon lumbar	Casco industrial	Guantes para calor	Tapones para oídos	Lentes oscuros	Lentes claros	Mascarillas para polvos	Mascarillas para gases	Rotación de puesto
<b>SEMI SOLIDOS</b>	Preparacion		○			○		○				
	Llenado		○			○		○				
	Sellado		○			○		○				
	Empaque		○									

#### 6.4.8. Equipo de protección personal Industrial




<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>  <b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>  <b>PRODUCCION</b>	<b>Código:</b> <b>PEO-PD-109-04</b>
		<b>Versión: 04</b>
		Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027
		Página 8 de 10

#### 6.4.9. Causas y medidas de prevención y protección en el lugar de trabajo.

TIPO DE PELIGRO	FACTORES DE RIESGO	MEDIDAS DE PREVENCIÓN Y/O PROTECCIÓN A ADOPTAR
Caídas al mismo nivel	<ul style="list-style-type: none"> <li>Suelos sucios, impregnados de sustancias resbaladizas o en mal estado.</li> <li>Objetos, materiales o desechos colocados de forma desordenada.</li> </ul>	<p>Ordenar y recoger materiales y equipos sobrantes.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Iluminar correctamente las zonas de trabajo, tránsito y almacenes.</li> <li>Mantener suelos limpios y en buen estado y si es posible antideslizantes.</li> </ul>
Choques o golpes contra objetos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Equipos y máquinas situados fuera de lugar.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Iluminar correctamente las zonas de trabajo, tránsito y almacenes.</li> <li>Llevar un buen sistema de control de equipos.</li> <li>Mantener los pasillos y zonas de servicio limpias.</li> </ul>
Caídas de personas a distinto nivel	<ul style="list-style-type: none"> <li>No utilizar las preceptivas medidas de seguridad.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilizar elementos de seguridad adecuados.</li> <li>Utilizar sistemas de protección individual (cinturones, anticaídas, etc.)</li> </ul>
Desplomes o derrumbamientos de objetos	<ul style="list-style-type: none"> <li>Falta de orden y de métodos correctos de almacenaje.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Conocer las limitaciones de carga de los pisos.</li> <li>Evitar las alturas en el apilamiento de materiales.</li> <li>Colocar material de forma accesible.</li> </ul>
Contacto con sustancias nocivas	<ul style="list-style-type: none"> <li>Existencia de sustancias nocivas en almacenes y lugares de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Colocar estas sustancias en lugares apartados y bien iluminados.</li> <li>Utilizar recipientes adecuados, cerrados herméticamente y con las correspondientes etiquetas de identificación.</li> </ul>



<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>  <b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>  <b>PRODUCCION</b>	<b>Código:</b> <b>PEO-PD-109-04</b>
		<b>Versión: 04</b>
		Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027
		Página 9 de 10

Pinchazos y cortes	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empleo de herramientas cortantes y/o punzantes.</li> <li>• Desorden en los desechos materiales, virutas, etc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordenar correctamente herramientas.</li> <li>• Retirar los desechos inmediatamente.</li> <li>• Utilizar equipos de protección individual.</li> </ul>
Incendios	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilizar ropa de trabajo impregnada de sustancias inflamables.</li> <li>• Colocar trapos o trozos de algodón impregnados de aceite sobre equipos o máquinas calientes.</li> <li>• Recoger de forma incorrecta de los desechos inflamables y acumulación de basura.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Recoger rápidamente los líquidos inflamables que pudiesen haber caído sobre el suelo.</li> <li>• Retirar rápidamente los desechos, impidiendo que se acumulen.</li> <li>• Señalización de las instalaciones y material contra incendios.</li> </ul>

## 6.5 Inspección


- 6.5.1 Dependiendo del puesto el operador debe de cumplir con: botas industriales, zapatos punta de acero, cinturón lumbar, casco industrial, guantes para calor, tapones para oídos, lentes oscuros, lentes claros, mascarilla para polvos, mascarilla para gases, rotación de puesto.
- 6.5.2 La inspección se realizará una vez a la semana a personal al azar, 10 operarios, anotar en formato **FO-PD-026 Control de Seguridad Industrial**.

## 7. REVISIÓN DE ESTE DOCUMENTO

El presente documento deberá revisarse el 15/01/2027 o antes de su vencimiento si fuere necesario.

## 8. BIBLIOGRAFÍA

Manual general de seguridad industrial básica AIRSL-MAN-002

<b>Laboratorios Bonin</b> 	<b>PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE OPERACIÓN</b>  <b>SEGURIDAD INDUSTRIAL EN PLANTA</b>  <b>PRODUCCION</b>	<b>Código:</b> <b>PEO-PD-109-04</b>
		<b>Versión: 04</b>
		Vigencia 15/01/2024 Vencimiento: 15/01/2027
		Página 10 de 10

## 9. ARCHIVO

El presente documento será archivado en Gestion de Calidad bajo condiciones de seguridad adecuadas, además se emiten copias controladas para el área de Producción siendo los responsables los supervisores y área administrativa.

## 10. ANEXOS

CODIGO	NOMBRE
No aplica	No aplica

## 11. CONTROL DE REGISTROS

CODIGO Y NOMBRE DEL REGISTRO	RESPONSABLE DE SU ARCHIVO	MODO DE INDIZACION Y ARCHIVO	ACCESO AUTORIZADO	TIEMPO DE CONSERVACION
FO-PD-026 Control de Seguridad industrial	Gerencia de producción	Por fecha	Supervisores, Auditores internos y externos	5 años

## 12. CAMBIOS EN EL DOCUMENTO

Versión	DESCRIPCIÓN DEL CAMBIO
1	Se incluye Inspección (6.5), formato FO-PD-026
2	Se colocan figuras que identifiquen además del color en numeral 6.4. Se agregan 6.4.8. Imagen de equipo de seguridad y 6.4.9 causas y medidas de prevención.
3	Se sustituye la Palabra Asistente por Jefe: