



Revisión Mejora Continua del SST



Instructora: DIANA LIZETH JARRIN ATUNCAR

Apellido y Nombre: Luis Antonio Palacios Pastor

ID:001530375

Bimestre: 6°

Año: 2025



PLAN DE TRABAJO DEL ESTUDIANTE

DATOS DEL ESTUDIANTE

Apellidos y Nombres:	Palacios Pastor Luis Antonio	ID:	001530357
Dirección Zonal/CFP:			
Carrera:	Seguridad industrial y prevención de riesgo	Semestre:	6°
Curso/ Mód. Formativo:	Revisión y Mejora Continua del SST		
Tema de Trabajo Final:	Optimización del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo en Seguridad Industrial S.A.: Identificación de No Conformidades y Propuesta de Soluciones.		

1. INFORMACIÓN

▪ Identifica la problemática del caso práctico propuesto.

Identificación de la Problemática

La empresa Seguridad Andina SAC, dedicada a la fabricación de equipos de protección personal (EPP), enfrenta un aumento de no conformidades y observaciones detectadas durante las auditorías e inspecciones de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) en los últimos dos años.

Estas no conformidades están relacionadas principalmente con:

El uso inadecuado de los EPP por parte de los trabajadores.

El incumplimiento de los procedimientos de seguridad establecidos.

Deficiencias en la capacitación y supervisión del personal.

Como resultado, la empresa ha registrado 15 incidentes en el último año, generando preocupación por la efectividad del sistema de gestión de SST y evidenciando debilidades en la implementación y seguimiento de las acciones correctivas.

En resumen, la problemática central es:

El incremento de no conformidades en auditorías e inspecciones debido a la falta de capacitación continua, el incumplimiento de procedimientos de seguridad y la deficiente supervisión del personal, lo que afecta la mejora continua del sistema de SST en Seguridad Andina SAC.

▪ **Identifica propuesta de solución y evidencias.**

Caso Práctico: Seguridad Andina SAC

Identificación de la Problemática

La empresa Seguridad Andina SAC, dedicada a la fabricación de equipos de protección personal (EPP), presenta un incremento en las no conformidades y observaciones detectadas durante las auditorías e inspecciones del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) en los últimos dos años. Este aumento se debe principalmente al uso inadecuado de los equipos de protección por parte de los trabajadores, al incumplimiento de los procedimientos de seguridad establecidos y a las deficiencias en la capacitación y supervisión del personal.

Además, se registraron quince incidentes en el último año, de los cuales cinco ocasionaron lesiones menores. Esta situación evidencia debilidades en la gestión del SST, especialmente en el seguimiento de las acciones correctivas y en la eficacia de los programas de prevención. Por ello, la problemática central radica en la falta de una gestión eficiente de la capacitación, la supervisión y el control del cumplimiento de las normas de seguridad, lo que ha provocado un incremento de no conformidades y un impacto negativo en el desempeño general del sistema de SST de la empresa.

Propuesta de Solución y Evidencias

Para dar solución a la problemática identificada, se propone implementar un Plan Integral de Mejora del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo, basado en el fortalecimiento de la capacitación, la estandarización de procedimientos y el seguimiento continuo de las acciones implementadas.

La propuesta consiste en desarrollar un programa de capacitación permanente para todos los trabajadores, que garantice el conocimiento y cumplimiento adecuado del uso de los EPP y de los procedimientos de seguridad en cada área de trabajo. Asimismo, se plantea la actualización y estandarización de los procedimientos mediante manuales simplificados y señalización visible, con el fin de asegurar la correcta aplicación de las normas.

También se propone reforzar la supervisión y el control operativo, designando responsables en cada turno para verificar el cumplimiento de las medidas de seguridad y reportar desviaciones. Finalmente, se implementará un sistema de seguimiento y monitoreo basado en auditorías internas trimestrales, indicadores de desempeño y revisiones semestrales por la alta dirección, que permitan evaluar la eficacia de las acciones y mantener un proceso de mejora continua.

Como evidencias de la implementación, se contarán con los registros de asistencia a las capacitaciones, los procedimientos actualizados y firmados por los trabajadores, los reportes de auditorías internas, los informes de supervisión diaria y los indicadores de desempeño que muestren la reducción de incidentes y no conformidades. Estos elementos demostrarán el compromiso de la empresa con la seguridad, la prevención y la mejora constante del sistema de gestión de SST.

- **Respuestas a preguntas guía**

Durante el análisis y estudio del caso práctico, debes obtener las respuestas a las interrogantes:

Pregunta 01:	¿Cuáles son las principales no conformidades identificadas en las auditorías e inspecciones de SST?
	Las auditorías e inspecciones realizadas en Seguridad Andina SAC revelaron como principales no conformidades el uso inadecuado de los equipos de protección personal (EPP) por parte de los trabajadores, el incumplimiento de los procedimientos de seguridad establecidos y la falta de registro y seguimiento adecuado de las acciones correctivas. Además, se detectaron deficiencias en la supervisión operativa y en la comunicación interna respecto a las normas de seguridad, lo que ha contribuido al aumento de observaciones y al riesgo de incidentes dentro de la planta de producción. Estas no conformidades evidencian una falta de control efectivo sobre la aplicación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
	Pregunta 02: ¿Qué herramientas de gestión se pueden utilizar para analizar las causas raíz de las no conformidades?
	Para analizar las causas raíz de las no conformidades se pueden utilizar diversas herramientas de gestión, entre las cuales destacan el método de los “5 Porqué”, el Diagrama de Ishikawa o Causa-Efecto, y el Análisis de Pareto. Estas herramientas permiten identificar los factores que originan los problemas, establecer relaciones entre las causas y priorizar las más relevantes. En el caso de Seguridad Andina SAC, la aplicación del método de los 5 Porqué permitió determinar que la falta de capacitación continua, la ausencia de procedimientos estandarizados y la escasa supervisión fueron las causas principales del incumplimiento de las normas de seguridad.
	Pregunta 03: ¿Cómo se puede asegurar la efectividad de las acciones correctivas implementadas?
	La efectividad de las acciones correctivas se puede asegurar mediante un proceso sistemático de seguimiento, monitoreo y evaluación de resultados. Es fundamental establecer indicadores de desempeño en SST que midan la reducción de no conformidades, el cumplimiento de capacitaciones y la disminución de incidentes. Además, se deben realizar auditorías internas periódicas para verificar la correcta aplicación de las medidas adoptadas y generar informes de avance. La participación activa del equipo de SST y de los supervisores permitirá identificar desviaciones a tiempo y aplicar medidas preventivas adicionales, garantizando así la sostenibilidad de las mejoras implementadas.
	Pregunta 04: ¿Qué estrategias se pueden emplear para mejorar la capacitación y el cumplimiento de los procedimientos de seguridad?
	Para mejorar la capacitación y el cumplimiento de los procedimientos de seguridad, la empresa debe establecer un programa de capacitación continua y participativa, adaptado a las necesidades de cada área de trabajo. Se recomienda utilizar metodologías dinámicas como simulacros, talleres prácticos y sesiones de refuerzo visual mediante carteles y señalización en planta. También es importante realizar evaluaciones periódicas del aprendizaje para medir la comprensión de los temas impartidos. Además, se deben asignar responsables de supervisión directa y promover una cultura preventiva, en la que los trabajadores comprendan que la

seguridad es una responsabilidad compartida y fundamental para su bienestar y productividad.

Pregunta 05: ¿Cómo se puede involucrar a la alta dirección en la revisión y mejora continua del SST?

La alta dirección puede involucrarse en la mejora continua del SST a través de su liderazgo activo y compromiso visible con las políticas de seguridad. Esto implica participar directamente en las revisiones periódicas del sistema, asignar los recursos necesarios para su mantenimiento y mejora, y fomentar la comunicación entre los diferentes niveles de la organización. La dirección debe revisar los informes de desempeño, evaluar la eficacia de las acciones correctivas y promover decisiones estratégicas que fortalezcan la prevención de riesgos. Asimismo, la inclusión de la alta dirección en las reuniones del comité de SST refuerza la importancia del sistema y motiva al personal a mantener altos estándares de seguridad y cumplimiento.

2. PLANIFICACIÓN DEL TRABAJO

- **Cronograma de actividades:**

Nº	ACTIVIDADES	CRONOGRAMA					
1	Revisión y análisis del caso propuesto	04/11/25					
2	Identificación de la problemática principal		05/11/25				
3	Desarrollo de las preguntas guía			06/11/25			
4	Elaboración del cronograma y redacción final del informe				07/11/25		
5	Revisión si esta todo correcto					08/11/25	
6	Envío de el trabajo						09/11/25

- **Lista de recursos necesarios:**

1. MÁQUINAS Y EQUIPOS	
Descripción	Cantidad
Computadora o Laptop	1
mouse	1
teclado	1
monitor	1

2. HERRAMIENTAS E INSTRUMENTOS	
Descripción	Cantidad
Cuaderno de apuntes	1
Lápiz	1

3. MATERIALES E INSUMOS	
Descripción	Cantidad
Carpeta	1
Hojas	2

3. DECIDIR PROPUESTA

- **Describe la propuesta determinada para la solución del caso práctico**

PROPIUESTA DE SOLUCIÓN

La propuesta determinada para solucionar la problemática identificada en **Seguridad Andina SAC** se basa en el fortalecimiento integral del **Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)**, con el propósito de reducir las no conformidades detectadas en las auditorías e inspecciones, mejorar el cumplimiento de los procedimientos de seguridad y promover una cultura preventiva dentro de la organización.

La estrategia central de la propuesta consiste en implementar un **Plan de Mejora Continua del SST**, sustentado en tres ejes fundamentales: **capacitación continua del personal, estandarización de procedimientos de trabajo seguro, y seguimiento efectivo de las acciones correctivas**.

En primer lugar, se desarrollará un **programa de capacitación permanente** dirigido a todos los trabajadores, enfocado en el uso correcto de los equipos de protección personal (EPP), la aplicación de las normas de seguridad y la prevención de accidentes laborales. Estas capacitaciones se realizarán mensualmente, con apoyo de material didáctico y supervisión directa del equipo de SST.

En segundo lugar, se procederá a la **actualización y estandarización de los procedimientos de trabajo**, asegurando que cada tarea cuente con un instructivo claro y señalización visible en las áreas de producción. Esto permitirá unificar criterios de seguridad y reducir los errores por desconocimiento o falta de información.

Por último, se fortalecerá el **sistema de seguimiento y control** de las acciones correctivas mediante auditorías internas periódicas, revisión de indicadores de desempeño y evaluación de la efectividad de las medidas implementadas. Además, se garantizará la **participación activa de la alta dirección** en la revisión del sistema, asignando recursos y promoviendo decisiones estratégicas orientadas a la mejora continua.

Con esta propuesta, se busca lograr una **reducción significativa de las no conformidades e incidentes, un mayor compromiso del personal con la seguridad y una gestión más eficiente y sostenible del SST** dentro de Seguridad Andina SAC.

4. EJECUTAR

- **Resolver el caso práctico, utilizando como referencia el problema propuesto y las preguntas guía proporcionadas para orientar el desarrollo.**
 - Para resolver el caso práctico de Seguridad Andina SAC, se tomó como referencia el problema principal identificado y las preguntas guía propuestas, con el objetivo de aplicar los conocimientos adquiridos en el curso de Seguridad y Salud en el Trabajo (SST).
 - El problema central detectado fue el aumento de las no conformidades y observaciones en las auditorías e inspecciones del sistema de gestión de SST, originado por la falta de capacitación continua, el incumplimiento de los procedimientos de seguridad y las deficiencias en la supervisión del personal.
 - A partir de las preguntas guía, se realizó un análisis detallado de las causas raíz utilizando herramientas de gestión como los “5 Porqué” y el Diagrama de Ishikawa, lo cual permitió identificar los factores que estaban afectando el desempeño del sistema. Con base en estos resultados, se planteó una propuesta de mejora integral orientada a fortalecer la capacitación del personal, estandarizar los procedimientos de trabajo y establecer mecanismos de seguimiento y evaluación más efectivos.
 - Asimismo, se propuso implementar un programa de capacitación continua, revisar los procedimientos de trabajo seguro, designar responsables de supervisión directa en las áreas de producción y realizar auditorías internas periódicas para verificar la efectividad de las acciones implementadas.
 - Estas medidas buscan reducir las no conformidades, promover el cumplimiento de las normas de seguridad y consolidar una cultura preventiva en todos los niveles de la empresa. De esta manera, la resolución del caso práctico no solo responde al problema planteado, sino que demuestra la aplicación práctica de los conocimientos teóricos del curso, orientados a la mejora continua del sistema de SST y a la protección de la salud y seguridad de los trabajadores.
- **Fundamentar sus propuestas en los conocimientos adquiridos a lo largo del curso, aplicando lo aprendido en las tareas y operaciones descritas en los contenidos curriculares.**
 - La propuesta elaborada para Seguridad Andina SAC refleja la aplicación práctica de estos conocimientos. En primer lugar, se emplearon herramientas de gestión como los 5 Porqué y el diagrama de Ishikawa, que permitieron analizar de manera estructurada las causas principales del incumplimiento de las normas de seguridad. Este análisis es una práctica fundamental en la gestión del sistema SST, ya que permite enfocar los esfuerzos en la solución de los problemas desde su origen.
 - Asimismo, se aplicaron los principios del ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar, Actuar) para estructurar la propuesta de mejora. En la etapa de planificación, se identificaron las no conformidades y se elaboró un plan de acción. En la fase de ejecución, se propuso la implementación de capacitaciones continuas y la actualización de los procedimientos de trabajo. En la verificación, se establecieron mecanismos de seguimiento y auditorías internas, y finalmente, en la acción, se promueve la revisión por la alta dirección para consolidar la mejora continua.
 - Los contenidos aprendidos sobre la gestión de la seguridad, higiene industrial, medio ambiente y calidad también fueron aplicados. Se consideraron medidas de control de riesgos, prácticas seguras en el uso de equipos, manejo responsable de residuos y fortalecimiento de la cultura de prevención en todos los niveles de la

empresa. Además, se incorporaron estrategias de comunicación y participación de los trabajadores, reforzando la idea de que la seguridad es una responsabilidad compartida.

- En conclusión, las propuestas formuladas no solo responden a las necesidades específicas del caso, sino que demuestran la integración de los conocimientos teóricos y prácticos adquiridos en el curso, orientados al logro de un entorno laboral más seguro, saludable y sostenible en Seguridad Andina SAC.

INSTRUCCIONES: Ser lo más explícito posible. Los gráficos ayudan a transmitir mejor las ideas. Tomar en cuenta los aspectos de calidad, medio ambiente y SHI.

OPERACIONES / PASOS / SUBPASOS	NORMAS TÉCNICAS - ESTÁNDARES / SEGURIDAD / MEDIO AMBIENTE
Identificación de las no conformidades detectadas en auditorías e inspecciones.	Aplicar la Norma ISO 45001:2018 para la gestión de SST. Registrar todos los hallazgos de manera documentada, garantizando trazabilidad y confidencialidad.
Análisis de causas raíz mediante la herramienta de los “5 Porqués” y el Diagrama de Ishikawa.	Cumplir con el procedimiento técnico de análisis de incidentes. Respetar las normas de seguridad durante reuniones de análisis y evitar interrupciones en zonas de riesgo.
Elaboración del plan de acción correctiva y preventiva.	Basarse en los requisitos de la Ley N° 29783 – Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y su Reglamento. Considerar el impacto ambiental de las medidas adoptadas y priorizar acciones sostenibles.
Implementación de programas de capacitación continua para el personal.	Aplicar los estándares de formación del D.S. N° 005-2012-TR. Asegurar que las capacitaciones incluyan temas de seguridad, calidad y manejo ambiental responsable.
Estandarización y actualización de los procedimientos de trabajo seguro.	Adoptar las buenas prácticas establecidas por el Reglamento Interno de SST. Incorporar medidas de control ambiental, como reducción de residuos y uso eficiente de recursos.
Supervisión directa en las áreas de producción y verificación del cumplimiento de los procedimientos.	Realizar inspecciones bajo normas de seguridad (uso de EPP obligatorio). Respetar los límites de exposición ocupacional y

	<p>promover el orden y limpieza (5S).</p>
Ejecución de auditorías internas periódicas para verificar la eficacia de las acciones implementadas.	<p>Aplicar los lineamientos de auditoría interna según ISO 19011. Garantizar la transparencia del proceso y evaluar aspectos de seguridad, calidad y medio ambiente.</p>
Evaluación de indicadores de desempeño del sistema SST.	<p>Medir la frecuencia de incidentes, nivel de cumplimiento de procedimientos y participación del personal. Ajustar las acciones según los resultados obtenidos.</p>
Revisión por la alta dirección y toma de decisiones para la mejora continua.	<p>Cumplir con el principio de liderazgo de la norma ISO 45001. Asegurar el compromiso con la sostenibilidad, la calidad del producto y la protección del medio ambiente.</p>
Comunicación de resultados y retroalimentación al personal.	<p>Difundir los resultados respetando la política de comunicación interna. Promover la conciencia ambiental y la cultura de seguridad en toda la empresa.</p>

DIBUJO / ESQUEMA / DIAGRAMA DE PROPUESTA

(Adicionar las páginas que sean necesarias)

**MEJORA DEL SISTEMA DE SALUD Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO**

Identificación de no conformidades detectadas en auditorias e inspecciones

Análisis de causas raíz mediante la herramienta de los "5 Porqués" y el Diagrama de Ishikawa

Elaboración del plan de acción correctivá y preventiva y prevernal

Estandarización y actualización de los procedimientos de trabajo seguro

Supervisión directa en las áreas de producción y verificación del cumplimiento de los procedimientos

Evaluación de auditorias internas periódicas para verificar la eficacia de las acciones implementadas

Evaluación de indicadores de desempeño del sistema SST

Comunicación e resultados y retroalimentación al personal

5. CONTROLAR

- Verificar el cumplimiento de los procesos desarrollados en la propuesta de solución del caso práctico.**

EVIDENCIAS	CUMPLE	NO CUMPLE
• ¿Se identificó claramente la problemática del caso práctico?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se desarrolló las condiciones de los requerimientos solicitados?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se formularon respuestas claras y fundamentadas a todas las preguntas guía?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se elaboró un cronograma claro de actividades a ejecutar?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se identificaron y listaron los recursos (máquinas, equipos, herramientas, materiales) necesarios para ejecutar la propuesta?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se ejecutó la propuesta de acuerdo con la planificación y cronograma establecidos?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se describieron todas las operaciones y pasos seguidos para garantizar la correcta ejecución?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se consideran las normativas técnicas, de seguridad y medio ambiente en la propuesta de solución?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿La propuesta es pertinente con los requerimientos solicitados?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
• ¿Se evaluó la viabilidad de la propuesta para un contexto real?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6. VALORAR

- Califica el impacto que representa la propuesta de solución ante la situación planteada en el caso práctico.**

CRITERIO DE EVALUACIÓN	DESCRIPCIÓN DEL CRITERIO	PUNTUACIÓN MÁXIMA	PUNTAJE CALIFICADO POR EL ESTUDIANTE
Identificación del problema	Claridad en la identificación del problema planteado.	3	3
Relevancia de la propuesta de solución	La propuesta responde adecuadamente al problema planteado y es relevante para el contexto del caso práctico.	8	5
Viabilidad técnica	La solución es técnicamente factible, tomando en cuenta los recursos y conocimientos disponibles.	6	4
Cumplimiento de Normas	La solución cumple con todas las normas técnicas de seguridad, higiene y medio ambiente.	3	3
PUNTAJE TOTAL		20	15



Ejercicio 2:

Elaborar una propuesta de check list de Verificación a manera de encuestas para hacer seguimiento a la mejora continua con 10 indicadores como mínimo, se menciona algunas para su completar:

**CHECK LIST DE VERIFICACIÓN -
MEJORA CONTINUA EN SST**

Gerente : Alicia Rosas Rojas

Empresa : Unión Innovadora Textil

Área : Generación de las instalaciones

Fecha : 09/11/2025

Nº Indicadores	Sí	No	%	Observaciones
1 Conoce la política de SST en la empresa textil	x			Conoce la Política
2 Conoce incidentes/accidentes recientes en la empresa	x			Estuvo atento a la charla.
3 Participará en la charla de 5 minutos antedel inicio laboral.	x			Asistencia en los registros de charla
4 Conoce y aplica el PETs de su actividad en su área asignada.	x			Aplican correctamente el PETs
5 Utiliza correctamente los EPP obligatorios según área.	x			Falta el uso de Protector auditivo

		Si	No	%	
6	Las maquinas / Equipos cuentan con resguardos o protecciones	*		80%	Protecciones en buen estado
7	Mantiene el orden y limpieza (S) en su puesto de trabajo.	*		80%	Área organizada
8	Conoce ruta de evacuación y punto de encuentro.	*		80%	Reconoce Señalización
9	Herramientas de Trabajo están en buen estado.	*		80%	Sin desgastes
10	Reportar condiciones inseguras o fallas cuando las identifican.	/ *		80%	Reportar al Supervisor
11	Participan en capacitación internas de SST	/ *		80%	Participación activamente
12	Aplica postura ergonómica adecuada en su estación	/	*	80%	Inclina espalda Postura Forzosa.
13	Manipular cargas de forma segura según procedimiento	/*		80%	Técnica correcta
14	Pasillos y accesos están libres de obstrucciones	/ *		80%	Buen Tránsito.
15	Realiza pausas activas o estiramiento según turno	/	*	80%	No realizado
16	Respeto la señalización de seguridad en la planta	/ *		80%	Buena conducta

		Si	No	%	Observaciones
17	Cables y conexiones eléctricas se encuentran seguras.	X	/	80%	Sin riego visible
18	Conoce el procedimiento ante emergencias y simulacros.	/	X	80%	Participar en el simulacros
19	Realizar las Verificaciones diaria del equipo/ máquina antes de usarlo.	/	X	80%	control o/o Prevención o Preventivo
20	comunicar fallas o sonidos irregulares de maquinas / equipos	/	X	80%	Reporte oportuno
Total		16	04		

Firmas

Gerente: _____

Instructora: _____

Encargado de área o mercadería: _____

Luis Antonio Palacios

Fallo %

Examen

Pregunta 1

1) ¿Cuáles son los requisitos para la actividad de Alto Riesgo, Medio y bajo Riesgo?

Alto Riesgo

- x Iperc /
- x Petor /
- x ISO 45001 Seguridad y salud en el trabajo
- x Exámenes médicos /
- x Simulacros de actividades de trabajo
- x Diagrama de Ishikawa de flujo o producción

Medio Riesgo

- x ISO 45001 para prevención y controlar
- x charla de 5 minutos
- x inducciones de equipos de trabajo
- x Capacitaciones de eléctrico o trabajo en altura
- x Comunicación con el personal inducción sobre área de trabajo
- x .

Bajo Riesgo

- * introducción general del SST
- * conocimiento de las normativas internas
- * uso mínimo de los EPP
- * Realizar tareas siguiendo instrucciones o seguimiento del encargado del área.
- *
- * poner avances al colaborador en diferentes áreas con seguimiento.
- *

2 ¿Cuántos ISO de Gestión Existen?

ISO 45001 Seguridad y salud en el trabajo

ISO 9001 Gestión de calidad

ISO 14001 Gestión de Ambiental

ISO 22000 Seguridad Alimentaria

ISO 50001 Gestión de la energía

ISO 27001 Seguridad de la información

✓

3 Menciona los EPPS específicos para todas las actividades de alto riesgo

Actividades de Alto Riesgo EPP Específico

1. Trabajo en Altura : Casco con barriquero, Arnés de cuerpo completo, Línea de Vida, mosqueteros certificados, Guantes anticortes, Calzado de seguridad anti deslizante, Lentes de seguridad.

2. Trabajo en caliente : Máscara de soldar o careta, Guantes de cuero, Mandil de cuero, Casco, Lentes de seguridad, protectores auditivos, Polainas, Calzado dielectrico.

3. Manejo de Sustancias químicas : Guantes de nitrilo / neopreno, mandil o traje químico, máscara facial completa, respiradores según concentración química, batas impermeables.

4. Trabajo Eléctricos : Guantes dielectricos, calzado dielectrico, casco dielectrico, lentes de seguridad, Ropa ignífuga (ARC), tapetes aislantes, herramientos en buen estado y aislados.

5. Manejo y corte con maquinaria : Lentes o careta, Guantes anticorte, Ropa ajustada (sin prendas sueltas) Protectores auditivos, calzado con puntera reforzada.

6. Trabajos en espacios confinados : Arnés de rescate, motor de gases, Respirador a línea de aire si aplaca, casco guantes, Lámpara intrínsecamente segura.

EPP

Manipulación y
transporte de
carga pesadas

Faja lumbar ergonómica, Guantes con
buon agarre, Calzado de seguridad
anti deslizante, Casco (en área operativo)
ropa de trabajo resistente, lentes de
seguridad (si aplica polvios en el
aire).

4) ¿Qué medidas y/o acciones correctivas puedes aplicar para
Todas las trabajas:

Acciones correctivas y preventivas aplicables

1. Identificar los peligros y evaluar los riesgos antes de iniciar la actividad mediante IPERC o ASI.
2. Elaborar y aplicar un PETs para cada actividad de alto riesgo.
3. Capacitar y entrenar al personal sobre el trabajo específico y los riesgos asociados.
4. Verificar el uso obligatorio de EPP completo y adecuado a la actividad.
5. Asegurar la señalización del área de trabajo para evitar el ingreso de personal no autorizado.
6. Realizar inspección previa de herramientas y equipos garantizando que estén en buen estado.
7. Aplicar permisos de trabajo para trabajo de altura eléctrica.
8. Mantener orden y limpieza en el área para evitar incidentes.

S Realizar y llenar el formato NC con el caso anterior Pg o4?
Formato de no conformidad (NC)

Empresa : Unión Innova Textil Área : área General de las instalaciones
Gerente : Alicia Rosas Rojas
Fecha : 09/11/2025 N° de NC : NC-001-2025

Descripción de la no conformidad :

Durante la realización de trabajos de alto riesgo en el área de producción, se observó que el personal no aplica las medidas y acciones correctivas establecidas. No se realizó la charla de 5 minutos previa, ni el uso de EPP. Por lo que las actividades al Alto riesgo su medida de control sería:

- 1 Trabajo en altura : Brindarle capacitación del trabajo en altura, inducciones, equipos en buen estado y también su examen médico para verificar que el trabajador esté apto para subir.
- 2 Trabajo en caliente : Brindar equipos de protección adecuados, capacitar, Brindar también charla de 5 minutos, y estar en verificación de los equipos.
- 3 Manejo de sustancia química : Brindar los equipos de EPPs en buenas condiciones, sin ninguna abertura en la que la sustancia pueda ingresar y afectar al trabajador.
- 4 Trabajo eléctrico : Dar inducciones de los equipos eléctricos, Dar capacitación y También hacer simulacros para el personal nuevo que ingrese al área eléctrica.
- 5 Manejo y corte con maquinaria : Se realizará una charla de 5 minutos para indicar cuáles son los peligros mortales en el área de corte y con las maquinaria.
- 6 Trabajo en espacio confinado : Al trabajador antes de realizar el trabajo es muy necesario darle una charla, También capacitarlo y Verificar que se encuentre en óptimas condiciones.
- 7 Manipulación de carga pesada : Se Brindará una capacitación al personal para que este reforzado en como se levanta una carga pesada sin que supra mucha ob dolores y también para evitar posturas forzadas y estrés.



6 ¿Qué es la entidad donde se reporta y/o registran los accidentes e incidentes de trabajo?

La entidad que registra los accidentes e incidentes es Sunafil y también en la EPS / EsSalud cuando corresponde atención médica también se registran las enfermedades ocupacionales.

x Sunafil = registro legal y notificación del accidente.

x Seguro SCTR = EPS o EsSalud para cobertura médica y prestación

7 ¿Cuáles son las herramientas de gestión de SST?

Herramientas principales:

- x I PERC
- x PETS
- x ASTI ATS
- x Permisos de Trabajo
- x Inspecciones de seguridad
- x Charla de 5 minutos otros inducciones y capacitaciones
- x Auditorias internas de SST
- x Investigación de accidente e incidente.

8 Menciona el flujoograma de comunicación de Emergencia

1 Persona que detecta la emergencia

2 Informa al jefe de área / supervisor

3 Se activa el comité o brigada de emergencia

6 Se realiza el conteo de personal

5 Se vacía hacia el punto de reunión

7 Se reporta a los bomberos y policía

8 El responsable de SST registra el evento.

9o. Mencionar los principales indicadores de gestión

- * Índice de Frecuencia de accidentes ✓
- * Índice de Severidad ✓
- * Índice de Accidentabilidad ✓
- * Número de incidentes reportados ✓
- * Cumplimientos de capacitaciones ✓
- * Cumplimiento de uso de EPP ✓
- * Número de inspecciones de seguridad realizadas ✓
- * Número de acciones correctivas cerradas ✓

10 Mencionar la estructura de una No conformidad (NC)

- 1 Descripción de la No conformidad ✓
- 2 Requisito incumplido (norma procedimiento, política) ✓
- 3 Evidencia objetiva ✓
- 4 Clasificación ✓
- 5 Causa raíz ✓
- 6 Acción correctiva ✓
- 7 Acción preventiva ✓
- 8 Responsable y fecha ✓
- 9 Seguimiento y Verificación de cierre ✓
- 10 Aprobación / Firma del Responsable SST ✓