

UNIVERSIDAD PANAMERICANA

Facultad de Ciencias Económicas

Maestría en Administración Corporativa



**Propuesta de Seguridad Industrial en los procesos de visitas,
carga, descarga y circulación de vehículos dentro de la distribuidora
de Avícola, ciudad de Guatemala**

(Tesis de Maestría)

Lic. Carlos Alfonso López Reyes

Guatemala, enero 2014

**Propuesta de Seguridad Industrial en los procesos de visitas,
carga, descarga y circulación de vehículos dentro de la distribuidora
de Avícola, ciudad de Guatemala**

(Tesis de Maestría)

Lic. Carlos Alfonso López Reyes (Estudiante)

M. Sc. Gabriela Corado (Asesor)

Lic. Luis A. Ardon (Revisor)

Guatemala, enero 2014

AUTORIDADES DE LA UNIVERSIDAD PANAMERICANA

M.Th. Mynor Augusto Herrera Lemus

Rector

Dra. Alba Aracely Rodríguez de González

Vicerrectora Académica y Secretaria General

M.A. César Augusto Custodio Cobar

Vicerrector Administrativo

AUTORIDADES DE LA FACULTAD DE CIENCIAS ECONOMICAS

M.A. César Augusto Custodio Cobar

Decano

M.A. Ronaldo Antonio Girón

Vice Decano

Licda. Ana Rosa Arroyo

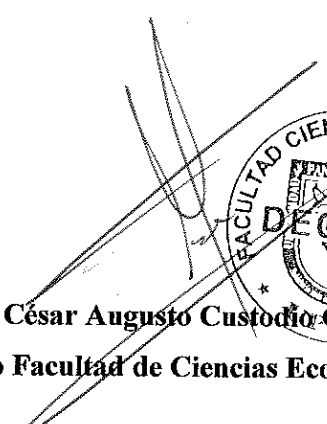

Coordinadora

REF.:UPANA.C.C.E.E.0017-2013-MSc.AC.

LA DECANATURA DE LA FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS

GUATEMALA, 03 DE DICIEMBRE DEL 2,013

De acuerdo al dictamen rendido por M. Sc. Gabriela Corado de Morales, asesor y licenciado Luis Alfonso Ardón Arriaga, revisor de la Tesis, titulada: "PROPUESTA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL EN LOS PROCESOS DE VISITAS, CARGA, DESCARGA Y CIRCULACIÓN DE VEHÍCULOS DENTRO DE LA DISTRIBUIDORA DE AVÍCOLA EN CIUDAD DE GUATEMALA", elaborada por el licenciado Carlos Alfonso López Reyes, AUTORIZA LA IMPRESIÓN, previo a su graduación profesional en el grado de Magíster en Administración Corporativa.



Lic. César Augusto Custodio Cobar
Decano Facultad de Ciencias Económicas

Guatemala, 12 de noviembre del 2013

Señores
Facultad de Ciencias Económicas
Universidad Panamericana
Ciudad

Estimados señores:

En virtud de que la Tesis con el tema “Propuesta de seguridad Industrial en los procesos de visitas, carga, descarga y circulación de vehículos dentro de la distribuidora de Avícola en ciudad de Guatemala”, presentado por el estudiante: Carlos Alfonso López Reyes, previo a optar al grado Académico de “**Maestría en Administración Corporativa**” cumple con los requisitos técnicos y de contenido establecidos por la Universidad Panamericana, se extiende el presente dictamen favorable para que continúe con el proceso correspondiente.



M. Sc. Gabriela Corado de Morales
Asesor

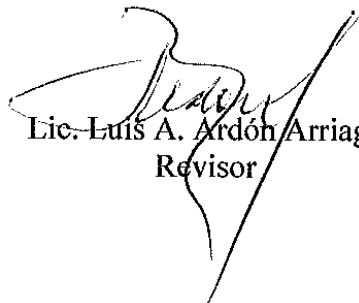
Guatemala, 30 de noviembre de 2013

Señores
Facultad de Ciencias Económicas
Universidad Panamericana
Ciudad.

Estimados señores

En virtud de que la Tesis con el tema **“Propuesta de seguridad Industrial en los procesos de visitas, carga, descarga y circulación de vehículos dentro de la distribuidora Avícola en la ciudad de Guatemala”**, presentado por el estudiante: Carlos Alfonso López Reyes, previo a optar al grado Académico de **“Maestría en Administración Corporativa”** cumple con los requisitos técnicos y de contenido establecidos por la Universidad Panamericana, se extiende el presente dictamen favorable para que continúe con el proceso correspondiente.

Atentamente,



Lic. Luis A. Ardón Arriaga
Revisor

DEDICATORIA

- A DIOS: Por haberme dado la fuerza y tenacidad para culminar un paso más en mi vida.
- A MIS PADRES: Carlos Alfonso López Alonzo y Elsa América Reyes Orellana por apoyarme.
- A MIS HERMANAS: Elsa Carolina López Reyes y Diana Lorena López Reyes por compartir mis triunfos
- A MI ESPOSA: Fátima Guadalupe Palacios Martínez De López por ser el amor de mi vida.
- A LA UNIVERSIDAD: Por permitirme concluir mi carrera.

Índice

Resumen	i
Introduccion	iii
Capitulo 1	
1. Antecedentes	1
1.1.1 Reseña Histórica de la empresa	1
1.1.2 Estudios Previos	2
1.1.3 Situación actual de la empresa	3
Organigrama Departamento Comercial Distribuidora Avicola S.A.	4
Capitulo 2	
2.1 Marco Teórico	8
2.2 Evitar lesión o muerte por accidente	9
2.3 Reducción de Costos	9
2.4 Generar estadística de accidentes	9
2.5 Incidencia	10
2.6 Accidente	10
2.7 Riesgo	12
2.8 Áreas de carga	13

2.9 Señalización Industrial	13
2.10 Pasos de cebra	15
2.11 Normas de Seguridad OSHA	15

Capítulo 3

3.1 Planteamiento del problema	18
3.2 Objetivos de la investigación	19
3.3 Alcances y límites de la investigación	20
3.4 Metodología aplicada a la practica	20
3.5 Instrumentos	21
3.6 Procedimiento	22

Capítulo 4

4.1 Presentación de Resultados	24
4.2 Resultados de la guía de Observación	24
4.3 Resultados de las entrevistas	26
4.4 Resultados de los cuestionarios	28

Capítulo 5

5.1 Análisis e interpretación de resultados	40
5.2 Seguridad Industrial	40

5.3 Rutas de Evacuacion	41
5.4 Señales de seguridad	41
5.5 Accidentes	42
5.6 Capacitaciones	42
5.7 Respeto a los peatones y uso de equipos contra incendios	43
Conclusiones	44
Propuesta de seguridad Industrial en los procesos de visitas, carga, descarga y circulación de vehículos dentro la empresa distribuidora de Avícola, ciudad de Guatemala	46
Bibliografía	57
Anexos	58

Resumen

En este trabajo se presentan los resultados obtenidos en la ejecución de una propuesta de Seguridad Industrial para el proceso de atención a visitas, carga y descarga en la distribuidora central avícola. Desde sus inicios la empresa ha crecido a un ritmo estable, sin embargo la cantidad de vehículos y personas también se han incrementado y por el momento no existen lineamientos de seguridad lógicos, que ayuden a prevenir accidentes y mantener condiciones seguras de trabajo. Este trabajo se llevo a cabo con la colaboración de las áreas de recursos humanos, logística y la parte comercial de la organización para entender los orígenes de la problemática.

En el Capítulo tres, se presenta el objetivo general el cual se basa en presentar una propuesta que mejore la seguridad industrial en los procesos básicos del negocio por medio de evaluar las medidas existentes. Entre los objetivos específicos del trabajo se busca determinar si la empresa cuenta con un plan de seguridad adecuado para la operación de negocio, se busca también determinar si los empleados tienen algún conocimiento en cuanto a la seguridad industrial en la empresa.

En el Capítulo cuatro se encuentra la implementación de cómo se utilizaron los instrumentos cuestionarios, los cuales se dirigieron a la muestra de vendedores, la Guía de Observación se utilizó en los horarios de mayor cantidad de tráfico en los patios de carga para determinar los niveles de seguridad que los colaboradores mantienen y por último la guía de entrevista dirigida a las gerencias de logística y recursos humanos, que como líderes de áreas nos podían dar una idea sobre los niveles de seguridad que existen en la empresa.

En la presentación de resultados que se encuentra detallada en el Capítulo cinco, se pudo constatar que existen muchas deficiencias en la seguridad industrial que los colaboradores mantienen al momento de realizar sus actividades diarias, utilizando la Guía de Observación se pudo verificar que las personas actúan por costumbre. Con el cuestionario se determinó que los colaboradores no tienen claridad si existe algún plan de seguridad porque no se los han compartido. En la entrevista realizada con las gerencias de logística y recursos humanos se pudo

confirmar que no manejan un plan de capacitaciones para los colaboradores tanto para los antiguos como los de nuevo ingreso.

Para el Capítulo cinco y gracias a la investigación realizada y los resultados obtenidos se procedió a realizar la propuesta de mejora que contiene una ruta de circulación lógica dentro de la distribuidora, así como la colocación de señales de seguridad (alto, paso peatones, carga y descarga y parqueo). Se diseñó también el paso peatonal para que los colaboradores no corran el riesgo de ser golpeados por un vehículo en movimiento. La propuesta también contempla un plan de capacitaciones para los colaboradores. En la parte final se cuantifica la inversión para lograr una mejora sustancial en la seguridad industrial de la empresa.

Introducción

La empresa Avícola es una empresa que se dedica a la producción, crianza, procesamiento y comercialización de pollo y cerdo, enfocados en los procesos que garantizan la calidad e inocuidad de los alimentos, lo cual a través del tiempo ha generado la confianza de los consumidores que se traslada al liderazgo del mercado nacional, así mismo la empresa avícola también maneja marcas de embutidos con una experiencia de treinta y ocho años, de esto se tiene operaciones en toda Centro América y parte del Caribe, ambas marcas también tienen presencia en la comercialización de los productos a niveles institucionales.

La empresa en los últimos años ha evolucionado y también ha incursionado en mercados internacionales exportando algunos productos que son demandados en otros países, en una constante evolución la empresa también se ha certificado bajo la norma internacional HACCP, la cual es un sistema preventivo diseñado para garantizar la inocuidad de los alimentos, lo cual significa que no provocan ningún daño para el consumo humano. La norma HACCP es aceptada a nivel mundial y es la garantía para poder exportar los productos que se producen en Guatemala para el exterior.

Sin embargo, por los altos crecimientos en ventas y grandes ventajas que se han logrado sobre la competencia, la empresa ha descuidado algunas áreas de seguridad industrial en algunas áreas de la compañía, el área que más se ha visto afectada por la serie de cambios que se han tenido es el área de logística, en la circulación de los vehículos o camiones de carga de producto dentro de la distribuidora, es claro que este problema ha evolucionado debido a que cada año se adquieren nuevas unidades de reparto para tener cobertura en todo el país.

El claro descontrol debido al crecimiento exponencial ha contribuido a que esta área sea descuidada.

En cada capítulo del siguiente documento se muestra la metodología de estudio que se aplicó, así como los resultados obtenidos.

En el capítulo siguiente se exponen los resultados mediante gráficos que permiten la fácil interpretación de lo recopilado.

En la parte final del documento se indican las conclusiones y también la propuesta para la mejora del problema.

Capítulo 1

1.1 Antecedentes

1.1.1 Reseña histórica de la empresa

La Empresa Avícola es una compañía que surge como un negocio adicional al original, este deriva sus orígenes en la industria harinera, posteriormente la familia dueña de estos negocios ha desarrollado distintas unidades estratégicas y actualmente estas empresas pertenecen a una corporación muy sólida a nivel centroamericano.

La corporación a la cual corresponde la empresa Avícola tiene sus inicios en los años 20's del siglo XX, todo inicia con la producción de harinas.

Los dueños de la empresa aprovechando durante los años 30's los excedentes de afrecho que se producían en los molinos buscaron la forma de aprovecharlos e iniciaron un negocio de concentrados alimenticios para animales, el enfoque de los alimentos fueron para ganado vacuno, porcino, aves de postura y pollos.

Posteriormente, se fusionaron otros negocios por aparte que manejaba la familia y fundaron la empresa avícola, la cual estaba destinada a producir carne de pollo, en 1965 la familia absorbe los negocios de otra pequeña avícola y logra consolidar su participación a nivel nacional. A los años siguientes siguieron buenas inversiones e inauguraron varias cafeterías que vendían pollo frito con una receta especial acompañado de gaseosas, cervezas y papas fritas, sin embargo no fue sino hasta 1971 que formaron la cadena de restaurantes insignia en toda la región y varios países del mundo.

Posteriormente en 1975 las operaciones avícolas consolidadas incursionan en el mercado porcícola, logrando consolidar su participación en los mercados avícola y porcino.

Consecuente con la adquisición de la nueva empresa porcícola, la organización inicia a trabajar como una corporación, sin embargo seguían siendo empresas distintas hasta hoy, las cuales al día de hoy siguen creciendo.

1.1.2 Estudios Previos

Es evidente que para el crecimiento de una empresa, debe ser sostenible e integral, dentro de los estudios previos sobre la seguridad industrial en empresas que tengan procesos industriales se encuentran los siguientes:

En la tesis *Manual de seguridad Industrial para el proceso de manufactura de cajas de cartón* de J. Ávila (2009) se concluye que sobre los pasos de cebra, procesos generales de carga y descarga y reglamentos generales de comportamiento en áreas de riesgo, la seguridad ocupacional es responsabilidad de cada persona, sin embargo todos somos responsables de hacer que las normas se cumplan.

Dentro de varias tesis elaboradas para las empresas cementeras en el país enfocadas directamente sobre la circulación de vehículos en patios de carga se encuentra la tesis *Circulación de Camiones 777 Caterpillar en cantera norte* de N. Alvisúrez (2011) expresa y concluye que los vehículos tanto particulares como este tipo de camión deben circular con las luces frontales encendidas, con luces de emergencia encendidas y nadie tiene autorización de cruzar por medio de la ruta del vehículo, exceptuando los pasos de cebra, y también el piloto tiene la obligación de reducir la velocidad a cero al momento de cruzar estos caminos, en esta tesis se recomienda que la velocidad máxima permitida para la circulación de vehículos sea de 10km/hr.

En la tesis *Forma correcta de circulación y estacionamiento en planta transformadora de metales* de A. Rodas (2010) presenta varias opciones sobre la circulación y como una conclusión se sugiere utilizar al momento de terremotos y condiciones de emergencia dentro de una planta transformadora, en esta tesis se especifica que cambios deben implementarse al momento de incorporar nuevos procesos logísticos, así también como estacionar los vehículos sin que nadie corra riesgos, dentro de las recomendaciones que cita el autor es que la mejor opción para

estacionarse siempre en cualquier lugar es de retroceso porque para salir se tiene una mejor visibilidad y control, así mismo el autor también hace referencia que debe existir un horario de ingreso de vehículos que se encuentren más cerca de las áreas de producción y los vehículos que tengan la necesidad de salir tienen que estar lo más alejados de la producción de la planta.

Este tipo de recomendaciones fueron consideradas para la elaboración de la propuesta que contiene este documento.

1.1.3 Situación actual de la Empresa

Actualmente la empresa se encuentra en un proceso de fusión interna debido que las empresas avícolas y porcinas se encuentran unificando operaciones, esto con la intención de eficientar recursos y volverse más competitivo en la manera de llegar a los consumidores.

- Misión

Ser los líderes en proveer e innovar soluciones alimentarias cárnicas, que generen valor, para sus accionistas, consumidores, clientes, proveedores, colaboradores y la comunidad de manera creativa, responsable y sustentable.

- Visión

Ampliar en Centro América nuestro liderazgo de participación de mercado y rentabilidad, con productos, procesos y capital humano de clase mundial, expandiendo nuestra presencia a nuevos mercados donde existan oportunidades estratégicas.

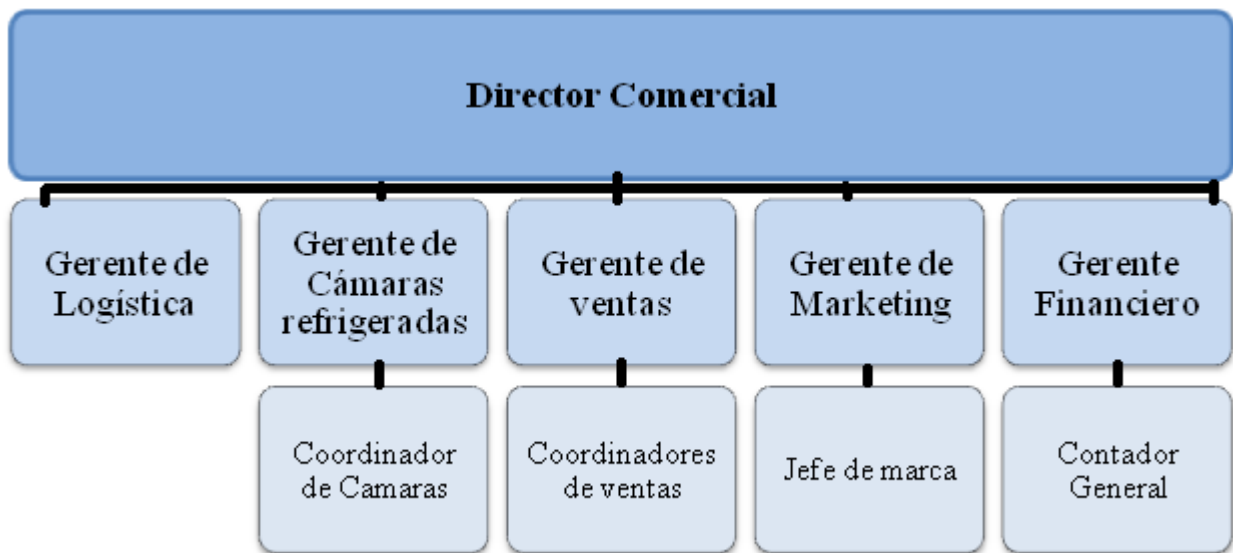
- Valores
 - Responsabilidad
 - Excelencia
 - Integridad
 - Respeto

Actualmente también la empresa se encuentra en consolidación de equipos directivos y de desarrollo humano a través de capturar talento de grandes industrias, tanto similares como diferentes.

La empresa en conjunto ya funcionando como una sola organización cuenta con el siguiente organigrama.

Ilustración No. 1

Organigrama Departamento Comercial Distribuidora Avícola, S. A.



Fuente: Distribuidora Avícola S.A., Elaboración propia en base a estructura organizacional, 2013

La búsqueda de nuevos negocios y desarrollo de nuevos productos ha determinado la forma en la que la empresa quiere llegar a los consumidores y clientes, para esto se presenta el siguiente cuadro de análisis FODA el cual indica de manera objetiva, las fortalezas, oportunidades, debilidades y amenazas que tienen la empresa objeto de la investigación.

Ilustración No. 2

Análisis FODA – Distribuidora Avícola, S. A.

	Aspectos Positivos	Aspectos Negativos
Factores Externos no Controlables	Oportunidades	Amenazas
	Crecimiento demográfico de la ciudad y municipios	Legislación cambiante sobre la circulación de vehículos
	Precios de otros productos carnicos en aumento	Delincuencia y crimen organizado
	Capitalización de venta por restricciones de importaciones	Precios de combustibles e insumos importados
		Impuestos y aranceles
Factores internos controlables	Fortalezas	Debilidades
	Ubicación de la distribuidora en la ciudad	Plan de seguridad industrial ineficiente en las áreas de atención a visitas, area de carga, descarga y circulación de vehículos particulares y camiones de carga
	Distribución masiva de producto de primera necesidad	Conductores conducen a alta velocidad dentro de la empresa
	Producto de preferencia en los platillos de las familias	Poco respeto al peaton y pasos de cebra
	Tecnología de punta en sistemas de ventas y vehículos	La empresa no cuenta con plan de capacitaciones en temas de seguridad industrial a nuevos y antiguos colaboradores.
	Alta eficiencia en cobertura y efectividad	Accidentes anuales que ocurren por desconocimiento e imprudencia de los colaboradores

Fuente: Información Distribuidora Avícola, S. A., diseño propio 2013

Para la organización es sumamente importante poder capitalizar todas las oportunidades que a su vez son las que han logrado el gran desarrollo y evolución en las ventas y participación de mercado, la empresa cuenta con ventajas que la competencia no tiene, por ejemplo, la ubicación de la distribuidora permite que la empresa pueda ser eficiente en el manejo de rutas de reparto, un punto importante para lograr este objetivo es que la empresa cuenta con tecnología de punta en el sistema y vehículos en excelente estado, estas herramientas le garantizan que los consumidores que su producto estará fresco y a tiempo en el punto de venta.

Existen factores externos que pueden llegar a afectar el crecimiento sostenido que la empresa ha mantenido, por ejemplo, los precios de los combustibles pueden llegar un factor determinante en el precio al consumidor y a su vez este cambio puede afectar la demanda del producto, también existe un factor que externo que determina la disponibilidad y precio del producto, ese factor es

la delincuencia y crimen organizado. Debido al problema social de la delincuencia del país existen algunas rutas de reparto que tienen que pagar extorsión para poder operar en algunas zonas.

Dentro de las debilidades que la distribuidora presentase encuentran la seguridad industrial, la ausencia de planes de seguridad industrial que deberían incluir desde la circulación de vehículos dentro de las áreas de carga, en los procesos de descarga en la entrega desde las plantas de producción. Otra gran debilidad que tiene la empresa es que hasta el momento no cuenta con un proceso seguro y eficiente para atender a sus visitas y en varias ocasiones algunas personas han ingresado a la empresa y han robado artículos personales de los colaboradores, por ejemplo, actualmente la empresa no tiene una ruta de circulación para condicionar un solo sentido de la vía. Así mismo algunos pilotos de reparto manejan los vehículos en alta velocidad; por parte del personal de mantenimiento no existen pasos de cebra bien diseñados ni tampoco señales de tránsito que indiquen, por ejemplo, los puntos de reunión en casos de emergencia, dentro de los errores en el área de descarga los camiones llegan procedentes de las plantas y se estacionan donde consideren más conveniente de acuerdo a su comodidad sin importar si están estorbando.

Debido al alto crecimiento y demanda de personal no existe la señalización del área de parqueo para los colaboradores, existen algunas áreas saturadas de vehículos y otras que están desaprovechadas y por último una debilidad importante es que muchas personas no se acostumbran a estacionar sus vehículos particulares y camiones de retroceso, este problema sucede porque algunos colaboradores no entienden la razón por la cual existe esta instrucción, este problema junto con todos los mencionados anteriormente han ocasionado varios accidentes durante los últimos años y han acarreado varios costos adicionales en reparaciones.

Capítulo 2

2.1 Marco Teórico

El marco teórico es parte de la investigación realizada que muestra los enfoques del marco general del conocimiento. Para esta parte del estudio es necesario que se establezcan ideas, conceptos e investigaciones acerca del tema, buscando la mayor cantidad de detalles que darán luz acerca de otras áreas no tomadas en cuenta para este trabajo.

“La revisión de la literatura implica detectar, consultar y obtener la bibliografía (referencias) y otros materiales que sean útiles para los propósitos de estudio, de donde se tiene que extraer y recopilar la información relevante y necesaria para enmarcar nuestro problema de investigación” (Hernández S. R. Fernández C. y Baptista P. 2010:53)

La búsqueda de conceptos está abierta a muchas fuentes de información, páginas web, blogs de información, revistas, libros, publicaciones, periódicos y otras fuentes alternas de información. Sin embargo es necesario que dichas fuentes sean confiables y acreditadas por estudios previos también.

La consulta de fuentes de información sobre estudios anteriores sobre el tema central de la investigación servirá como guía y no desviar en otros enfoques o visiones diferentes al tratamiento de la investigación.

“Uno de los propósitos de la revisión de la literatura es analizar y discernir si la teoría existente y la investigación anterior sugieren una respuesta (aunque sea parcial) a la pregunta o preguntas de investigación; o bien provee una dirección a seguir dentro del planteamiento de nuestro estudio” (Danke, 1989, citado por Hernández. et al., 2010:59).

Seguridad Industrial es el conjunto de acciones dedicadas al diseño, implementación de sistemas de control de los factores de riesgo que pueden ocasionar accidentes de trabajo y actividades que hacen que el trabajador labore en condiciones seguras tanto ambientales como personales con el

fin de conservar la salud y preservar los recursos humanos y personales, los objetivos básicos y componentes de la seguridad industrial son:

2.2 Evitar lesión o muerte por accidente

Según García B. (2009) el concepto de cómo la salud, seguridad y medio ambiente está relacionado a evitar fatalidades mientras el colaborador realiza sus tareas en su puesto de trabajo y dentro de la empresa; para García B. (2009) “Son muchas las organizaciones que por las características de sus trabajos se ven obligadas a realizarlos en espacios que representan un peligro debido a su situación y complejidad de acceso, y que deben medir y controlar los riesgos laborales asociados al trabajo en este tipo de lugares” (p.24)

2.3 Reducción de costos

Los costos de cualquier organización se reducen mientras todos los trabajadores se desempeñen sin ningún tipo de accidente, esto hace obviamente que la operación se vuelva eficiente y no se destinen recursos innecesarios a suplir emergencias durante el proceso, García B. (2009) expresa “todo lo previsible ahorra costos a la una organización preparada” (p.29). La importancia de esto es relevante hasta que se puedan cuantificar las pérdidas por parte del área financiera de la organización.

2.4 Generar Estadística de accidentes

Según La Fundación laboral de la construcción de Asturias (2010) considera que no solo por la estadística en cuanto a llevar un record sino también por el compromiso que los colaboradores adquieren al mantener este indicador a cero o al menos lo más bajo posible. Este objetivo ayuda a determinar las zonas en donde se corren riesgos y los lugares con repetición de accidentes.

2.5 Incidencia

Para J. De-Vos (2009) la incidencia en accidentes (p.37) representa el número de accidentes con baja acaecidos durante la jornada de trabajo por cada cien mil trabajadores expuestos al riesgo. En términos generales la incidencia suelen verse como la repetición de los accidentes en una misma área de trabajo durante un tiempo específico.

2.6 Accidente

Según J. De Vos (2009) la prevención de un accidente es el componente del estudio más completo sobre seguridad industrial, J. De-Vos(2009) (p55) lo expresa como “Un suceso que es provocado por una acción violenta y repentina ocasionada por un agente externo involuntario, y puede o no dar lugar a una lesión corporal” (p.42). J. De-Vos (2009) considera que en el aspecto laboral los accidentes se determinan por los siguientes factores:

- Falta de información (capacitación).
- Falta de normas de trabajo o negligencia laboral.
- Diseño inadecuado de las máquinas y equipos.
- Desgaste de equipos y herramientas.
- Mantenimiento inadecuado a las máquinas y equipos.

Causas son las que se clasifican como:

- Entorno laboral (Equipos incluyendo EPP, herramientas e Infraestructura, Ergonomía)
- Personal (Actos o Condiciones Inseguras)
- Administrativos (Procedimientos, supervisión, seguimiento)

Donde el factor personal influye en un 80% de la causa raíz en cada incidente.

Los actos inseguros y condiciones inseguras pueden identificarse fácilmente. Algunos de los ejemplos más comunes son:

- Realizar trabajos para los que no se está debidamente capacitado.
- Trabajar en condiciones inseguras o a velocidades excesivas.
- No dar aviso de las condiciones de peligro que se observen, o no estén señalizadas.
- No utilizar, o anular, los dispositivos de seguridad con que van equipadas las máquinas o instalaciones.
- Utilizar herramientas o equipos defectuosos o en mal estado.
- Reparar máquinas o instalaciones de forma provisional y no segura.
- Adoptar posturas incorrectas durante el trabajo, sobre todo cuando se manejan cargas a brazo.
- Usar ropa de trabajo inadecuada (con cinturones o partes colgantes o desgarradas, demasiado holgada, con manchas de grasa, etc.).
- Usar anillos, pulseras, collares, medallas, etc. cuando se trabaja con máquinas con elementos móviles (riesgo de atrapamiento).
- Utilizar cables, cadenas, cuerdas, eslingas y aparejos de elevación, en mal estado de conservación.
- Sobrepasar la capacidad de carga de los aparatos elevadores o de los vehículos industriales.
- Colocarse debajo de cargas suspendidas.
- Introducirse en fosos, cubas, cuevas, hoyos o espacios cerrados, sin tomar las debidas precauciones.
- Transportar personas en los carros o carretillas industriales.
- Levantar pesos excesivos (riesgo de hernia).
- No tomar las medidas necesarias al realizar una actividad de riesgo (en el trabajo, al conducir un vehículo, en casa).
- Falta de protecciones y resguardos en las máquinas e instalaciones.

- Protecciones y resguardos inadecuados.
- Falta de sistema de aviso, de alarma o de llamada de atención.
- Falta de orden y limpieza en los lugares de trabajo.
- Escasez de espacio para trabajar y almacenar materiales.
- Almacenamiento incorrecto de materiales, apilamientos desordenados, bultos depositados en los pasillos, amontonamientos que obstruyen las salidas de emergencia etc.
- Niveles de ruido excesivos.
- Iluminación inadecuada (falta o exceso de luz, lámparas que deslumbran)
- Falta de señalización de puntos o zonas de peligro.
- Existencia de materiales combustibles o inflamables cerca de fuentes de calor.
- Huecos, pozos, zanjas, sin proteger ni señalizar, que representan riesgo de caída.
- Pisos en mal estado; irregulares, resbaladizos, desconchados.
- Falta de barandillas y rodapiés en las plataformas y andamios.
- falta de cuidado y precaución
- No usar el calzado correcto al trabajar con electricidad

2.7 Riesgo

Sobre el riesgo Pérez B. Rodríguez P. Turmo T. (2006) lo definen como la vulnerabilidad de sobre los actos ante un posible o potencial perjuicio o daño para las personas, organizaciones o entidades.

Según Pérez B. et al. (2006) “Cuanto mayor es la vulnerabilidad mayor es el riesgo (e inversamente), pero cuanto más factible es el perjuicio o daño mayor es el peligro (e inversamente)” (p95). Por tanto, el riesgo se refiere sólo a la teoría de que exista la posibilidad de daño bajo determinadas circunstancias, mientras que el peligro se refiere sólo a la teoría la probabilidad de daño bajo determinadas circunstancias. Pérez B. et al. (2006) Expresan que desde

el punto de vista del riesgo de daños a la integridad física de las personas, cuanto mayor es la velocidad de circulación de un vehículo en carretera mayor es el "riesgo de daño" para sus ocupantes, mientras que cuanto mayor es la imprudencia al conducir mayor es el "peligro de accidente" (y también es mayor el riesgo del daño consecuente).

2.8 Áreas de carga

Según lo expresa C. RayAsfahl (2011), catedrático de la universidad de Arkansas, EEUU. “Para la mayoría de empresas de giro comercial y de producción el labor de ésta área consiste en tener un completo diseño la logística de la cadena de abastecimiento. El área logística y transporte de carga abarca diferentes tópicos como la distribución y ruteo de vehículos, el control de inventario, el transporte de materiales peligrosos, las auditorías logísticas, la optimización y la simulación de operaciones.” (p52).

Entonces según C. RayAsfahl (2011) generalmente las áreas de carga de mercancías se localizan en centros de distribución y se requiere de talento humano para controlar las operaciones, por eso es indispensable que en las instalaciones de las empresas se encuentren debidamente señalizadas.

2.9 Señalización Industrial

De acuerdo con Y. Sánchez (2004) la señalización industrial en las empresas implica indicar en forma clara y sin lugar a dudas, acciones, lugares y normas. Según Y. Sánchez (2004) la Señalización industrial es una de las condiciones más importantes de cualquier plan de emergencias y seguridad. No solo los individuos que se desempeñan en las instalaciones deben saber cómo desempeñarse en una situación de riesgo o emergencia.

La correcta señalización de un establecimiento puede salvar vidas. La disposición decarteles y señales indicativas en las empresas muchas veces son encomendados a especialistas que se

encargan de observar los puntos visuales y optimizar la relación de espacio distribución de elementos dentro de ambientes industriales y empresariales. Las señalizaciones deben ser claras y simples, orientadas a la mayor visualización posible. En la actualidad, la creciente importancia que se presenta en las empresas relacionada con la seguridad laboral, ha motivado que diferentes organismos estatales intervengan de una manera más comprometida en el cumplimiento de normas de seguridad. Las supervisiones en empresas y complejos industriales han desarrollado una mejora importante en el cumplimiento de señalizaciones de seguridad industrial.

Es importante tener en cuenta cuando se realiza un plan de señalización, considerar que cualquier individuo que esté en el establecimiento al momento de un siniestro, debe comprender rápidamente las señales indicativas, donde dirigirse y a qué ritmo abandonar el lugar. Si en el momento que se produce un incendio, se encuentra en el espacio de la instalación industrial una persona externa a la actividad laboral diaria, ésta debe comprender donde dirigirse para salvar su vida. Las indicaciones y la comunicación claras en los momentos de presión son impartidas mayoritariamente por señalizaciones.

Una vez realizada la correcta disposición de señalizaciones, se debe tener en cuenta que el posterior mantenimiento de la señalización es fundamental para el éxito de los objetivos planteados en un plan de emergencia. Una idea básica que se aplica en muchas instituciones es la organización de grupos de tareas, responsables del mantenimiento de los carteles y señalizaciones en general. Los mandos medios y superiores deben concientizar al personal de la importancia del mantenimiento de las señalizaciones. De este modo todo el grupo de trabajo se compromete con las normas de seguridad y contribuyen al mantenimiento de las mismas. Además de la correcta posición de las señales, se debe observar que el material con que se confecciona el producto debe responder a normas de calidad y a legislaciones vigentes con el fin de asegurar la eficacia de todos los elementos de un plan general.

2.10 Pasos de cebra

Según expresa L. Azcuénaga (2002) a nivel mundial los pasos de cebra se utilizan en muchos lugares tanto públicos y privados, su función principal es indicar a los peatones que circulan sobre en algún lugar de riesgo a seguir una ruta para evitar accidentes, se caracteriza por sus rayas longitudinales (de ahí el término, nombrado a partir de las líneas de la cebra) paralelas al flujo del tráfico, alternando un color claro (generalmente blanco) y oscuro (negro pintado o sin pintar si la superficie de la carretera es de color oscuro). Las rayas tienen generalmente de 40 a 60 centímetros de ancho y 01 metro de largo. Las empresas en todo el mundo las utilizan para indicar a los peatones que circulen en lugares donde hay tráfico de vehículos a caminar en lugares visibles a los pilotos. El peatón siempre lleva la vía cuando circula sobre este paso.

2.11 Norma de Seguridad OSHA

De acuerdo con J. González, T. Palomino, J. Sánchez y J. Tejada (2005) hacen mención que la Norma OSHA fue creada en USA debido a la incidencia de accidentes que existía durante los años 70s. Esta normativa fue creada como ley y su papel es el de asegurar la seguridad y salud de trabajadores estadounidenses mediante el establecimiento y cumplimiento de normas; el ofrecimiento de adiestramiento, alcance y educación; el establecimiento de asociaciones; y la motivación del mejoramiento continuo de procesos de seguridad y salud en el lugar de trabajo.

Según J. González et al. (2005) en varios países se replicó esta normativa y esta trabaja para garantizar la seguridad y salud de todos los trabajadores. La mayoría de trabajadores de industrias manufactureras y de reparto decidieron aplicar dentro de sus procesos esta normativa para estandarizar sus procesos y eficientar sus operaciones la jurisdicción de OSHA incluyen a:

Profesionales de la salud y seguridad ocupacional, la comunidad intelectual, abogados, periodistas y el personal de otras entidades gubernamentales.

Parte de la misión de OSHA es la de proveer asistencia a empleadores para reducir o eliminar los peligros en el lugar de de trabajo. OSHA provee una gran variedad de materiales informativos y de adiestramiento que hacen foco en varios riesgos de salud y seguridad en el lugar de empleo.

OSHA está lista para ayudar a empleadores y empleados a lograr un lugar de empleo seguro y saludable. La Ley de Seguridad y Salud Ocupacional de 1970 creó la Administración de Seguridad y Salud Ocupacional con el fin de ayudar a empleadores y empleados a disminuir lesiones, enfermedades y muertes laborales. Desde entonces, se han reducido por un 60 por ciento las muertes laborales y las lesiones y enfermedades laborales han bajado un 40 por ciento en USA.

Al mismo tiempo, se ha doblado el nivel de empleo en varias empresas a nivel mundial lo que actualmente incluye a mas de 115 millones de empleados en 7.2 millones de lugares de trabajo alrededor de todo el mundo.

Las disposiciones de OSHA solo cubren al sector privado. No obstante, algunos estados tienen sus propios programas de seguridad y salud ocupacionales aprobados por OSHA.

- Que hace OSHA

Según expresan J. González et al. (2005) desde la creación de OSHA en 1970, alrededor del mundo se han logrado verdaderos progresos en el campo de la seguridad y salud ocupacionales. OSHA y sus numerosos socios en los sectores públicos y privados han logrado reducir en EEUU la tasa de muertes laborales del 2002 al 2008 a niveles históricamente bajos.

- Normas y Guías

En general, las normas de OSHA exigen que los empleadores, mantengan condiciones y adopten prácticas que son razonablemente necesarias y apropiadas para proteger a los trabajadores en el trabajo, se familiaricen y cumplan con las normas que aplican a sus establecimientos; y se aseguren que sus empleados tienen y utilizan el equipo de protección personal cuando lo requiere la seguridad y la salud.

De acuerdo con J. González et al. (2005) OSHA emite normas adicionales ante una gran variedad de peligros en el lugar de trabajo, incluyendo: Sustancias tóxicas, agentes físicos dañinos, peligros eléctricos, riesgos de caídas, riesgos de excavaciones, desechos peligrosos, enfermedades infecciosas, peligros de incendios y explosiones, atmósferas peligrosas, maquinas peligrosas y espacios restringidos.

OSHA a nivel mundial dispone de varios comités asesores continuos o especiales que brindan consejos a la agencia sobre temas de seguridad y salud. Estos comités incluyen a representantes administrativos, laborales y de agencias estatales así como una o más personas designadas por los participantes de la norma. Los miembros también pueden incluir a representantes de profesiones asociadas con la seguridad y la salud ocupacionales y a miembros del público general.

Capítulo 3

3.1 Planteamiento del problema:

Las nuevas formas de operar una empresa tanto comercial como industrial han desarrollado tendencias sobre buenas prácticas de seguridad industrial, varias décadas atrás este tipo de tendencias y exigencias en Guatemala era poco conocido.

Para las empresas hoy en día es un tema importante porque practicar la seguridad industrial trae muchos beneficios para la organización, al darle la importancia la seguridad industrial una empresa puede volverse más eficiente por no malgastar su tiempo en accidentes que pueden evitarse, una empresa también puede reducir los riesgos que suceda una fatalidad dentro de sus colaboradores.

La práctica de la seguridad industrial en los procesos de una organización puede verse como parte de la cultura organización que hace que la operación sea más eficiente y segura.

Debido que la seguridad industrial es una herramienta que encamina al éxito se decide presentar el problema en el cual se encuentra la empresa Avícola de Guatemala, esta empresa cuenta con varias décadas de estar operando en el país y gracias a su integración ha logrado mantenerse y crecer en el mercado nacional.

Sin embargo en la distribuidora central, donde llega toda la producción de las plantas y donde sale todo el pollo beneficiado que se entrega en toda la región central del país y municipios aledaños, no se cuenta con un plan de seguridad industrial que reglamente los procesos básicos que suceden en las instalaciones como una ruta de circulación lógica para los camiones de reparto y vehículos particulares de los colaboradores; actualmente los camiones circulan por los patios de carga sin tener algún sentido de la vía, así mismo circulan a alta velocidad y muchas veces sin tomar en cuenta que hay varios peatones circulando alrededor de las áreas de maniobra.

En algunas ocasiones se han tenido accidentes (promedio 2 mensuales) leves por la falta de coordinación entre los camiones, vehículos particulares y peatones.

Así también en los procesos de descarga del producto que proviene de las plantas de producción tampoco se cuenta con las instrucciones mínimas de seguridad para reducir y prevenir los accidentes.

En el área comercial de la empresa no existe un procedimiento establecido para atender una visita y un área específica para reunirse con las personas ajenas a la distribuidora.

Todo esto conduce a realizar la siguiente pregunta:

¿Cuáles son las medidas de seguridad industrial que debe contar la empresa distribuidora avícola en los procesos de carga de producto, descarga e ingreso de visitas y particulares a la compañía?

3.2 Objetivos de la investigación

- General

Evaluar cuáles son las medidas de seguridad industrial para los procesos básicos del negocio.

- Objetivos específicos:

1. Determinar si la empresa cuenta con un plan de seguridad adecuado para los procesos de carga, descarga y coordinación de visitas y particulares en las instalaciones de la distribuidora.
2. Determinar si los empleados tienen conocimiento de las normas y reglamentos básicos de seguridad industrial en la empresa.
3. Evaluar el plan de seguridad o reglamento y la comunicación interna de seguridad Industrial que tiene de la empresa.

4. Presentar una propuesta de seguridad industrial que apoye a la reducción de accidentes en las distintas áreas de riesgo en la distribuidora.

3.3 Alcances y límites de la investigación

La investigación se centró en la principal empresa distribuidora avícola y porcícola en la ciudad de Guatemala, todo lo relacionado con la seguridad industrial en las áreas de carga, descarga de los camiones de reparto y coordinación de las visitas particulares a la empresa, para esto se solicitó el apoyo de todas las áreas que tengan relación con este tema; dentro de las principales áreas que requieren son: primero el Departamento de Recursos Humanos, como segundo lugar el Departamento de Logística por ser encargado de los vehículos adentro de la distribuidora y como tercer lugar al Departamento de Mantenimiento, por ser los encargados de las señalizaciones. El tiempo en el que se realizó este estudio fue durante el último semestre del año 2013, para poder iniciar con la nueva propuesta a partir de en enero 2014.

3.4 Metodología aplicada a la práctica

- Sujetos:

Para el desarrollo de la investigación se consideró como relevantes las opiniones de las personas involucradas y que tuvieran experiencia en el ramo, así mismo que sean personas que puedan tomar decisiones en los proyectos nuevos. La seguridad industrial involucra a los Departamentos de Recursos Humanos, Logística, Cámaras refrigeradas, Transporte y Mantenimiento. Será de mucha importancia conocer las opiniones y comentarios de cada una de las áreas para poder otorgar una propuesta adecuada.

Se incluyen como sujetos de investigación a las siguientes posiciones:

- Sujeto 1: El personal de Recursos Humanos consta con más de 25 personas, las cuales son las encargadas del capital humano de toda el área comercial de la empresa. La persona encargada directamente del desarrollo organizacional en la compañía es el Gerente y a su vez tiene a cargo evaluar las condiciones de trabajo de los colaboradores.
- Sujeto 2: El personal de Logística está conformado por un equipo de 35 personas y son los responsables del mantenimiento de las unidades y la logística en la entrega del producto a los clientes a nivel de la capital, el Gerente del área es el encargado de velar por la parte de seguridad industrial del personal.
- Sujeto 3: El personal de reparto de y ventas lo forman más de 100 colaboradores y por esto se tomó como muestra del total de la población a cinco personas que utilizan las unidades de reparto para llegar a los diferentes puntos de venta a nivel nacional.

3.5 Instrumentos

- Guía de observación: Según Hernández, R. et al, es el tipo de observación cualitativa en donde se anota todo lo que se considera pertinente en un formato que puede ser una hoja dividida con anotaciones descriptivas. Para este estudio, la Guía de Observación se utilizó en las áreas de circulación de vehículos en horarios de carga por las madrugadas, descarga de producto para la venta y la descarga nuevamente por las tardes de canastas vacías y por último la circulación de los vehículos por la noche y madrugada después de haberse cargado para despacharse la madrugada del siguiente día. La guía de observación también sirvió para verificar el actual desempeño de cómo se coordina una visita a las oficinas comerciales y patios de carga a la distribuidora.
- Cuestionario: Según Hernández R. et al. es el instrumento más utilizado para recolectar datos, consiste en un conjunto de preguntas respecto de una o más variables a medir. Para este estudio se dirigió a cada una de las áreas para detectar oportunidades de mejora en cuanto a la seguridad en los patios de carga y la eficiencia en el aprovechamiento de los

espacios cuando todos los camiones estén cargados en la distribuidora y desempeño de las visitas en las oficinas de la distribuidora, el cuestionario fue de 12 preguntas se aplico de manera personal al equipo de reparto.

- Guía de entrevista: Según HernándezR. es una herramienta funcional que sirve para recolectar información que fue útil en el análisis de procesos para identificar la información para la información de planes de mejora y análisis de problemas, puede llevarse a cabo como una conversación con un fin específico, este instrumento fue utilizado para en las gerencias de las áreas de Recursos Humanos y Logística,

En los instrumentos comentados anteriormente se mencionan elementos cualitativos y cuantitativos que sirvieron como propuesta para el mejor aprovechamiento de tiempo y espacios dentro de la empresa, así mismo se evaluaron los niveles actuales de seguridad industrial para otorgar la mejor propuesta de cómo reducir accidentes y lograr ubicar filtros en el ingreso de las visitas y personas ajenas a la organización, todos estos datos sirvieron para poder responder la pregunta de investigación.

3.6 Procedimiento

Se consideró a la empresa distribuidora avícola por ser una empresa que actualmente se encuentra en crecimiento y expansión, la empresa distribuidora avícola es líder en el mercado de comercialización de carne de pollo y cerdo y cuenta con una flotilla de vehículos propia que año tras año aumenta se cantidad de unidades para dar una mejor cobertura a nivel de la capital y municipios aledaños, se espera una propuesta que ayude a eficientar los espacios y recursos así como mejorar considerablemente los niveles de seguridad industrial.

Las áreas vinculadas directamente al estudio permitirán en base a sus necesidades, otorgar la mejor propuesta y así mismo todas estas áreas se sitúan en la parte estratégica de crecimiento del

negocio y permitirán reducir los índices de accidentes por imprudencia y desconocimiento de las normas de seguridad que se esperan otorgar en esta investigación.

- Análisis FODA: En base a una evaluación integral utilizando esta herramientas de diagnóstico.
- Guía de Observación: sirvió para formular el planteamiento del problema, se determinó la variable de investigación y con ella se dio inicio a la recopilación de diferentes fuentes bibliográficas que permitieron sentar las bases sobre las cuales se soporta esta investigación.
- Definición de las variables de investigación: Están relacionadas a la seguridad industrial y enfocada directamente sobre la circulación de vehículos industriales. Como parte de la logística de reparto de producto de la compañía y enmarcado en la seguridad y eficiencia como herramienta estratégica de crecimiento de la empresa se procedió a analizar las áreas involucradas, las cuales fueron Logística y Recursos Humanos

Los objetivos generales y específicos, se definieron en base a lo que se espera alcanzar con la aplicación de la metodología anteriormente mencionada.

Se determinaron límites y alcances del proyecto y se definieron los sujetos de investigación, los cuales son las personas indicadas y responsables en la toma de decisiones para la aplicación de la propuesta.

Para la selección de instrumentos se respondió a la pregunta de tiempo y efectividad, se buscó que cada instrumento utilizado sirva como guía para la propuesta y que así mismo sea lo más concisa posible para solamente preguntar y observar lo necesario. La propuesta final será incluida en esta investigación para evidenciar los resultados obtenidos.

Capítulo 4

4.1 Presentación de resultados

Para sustentar la investigación sobre la propuesta de seguridad integral de la empresa distribuidora Avícola se procedió a realizar el trabajo de campo en donde se utilizó una Guía de observación para determinar las condiciones de los patios de carga en las horas con más tráfico y el procedimiento para la atención a las visitas en los mismos horarios. Se obtuvo información de primera mano con base en las entrevistas y encuestas a los individuos involucrados en donde se determinaron los resultados que se presentan a continuación.

4.2 Resultados de la Guía de observación

La observación se realizó en las áreas de carga, descarga y circulación de vehículos, en donde se monitoreó el proceso que se realiza para el ingreso de las unidades cargadas y el proceso de descarga, así como la conducción de los vehículos, la observación se realizó en los siguientes horarios:

- a. Horario 1: 04:00AM a 7:30AM (salida de camiones)
- b. Horario 2: 15:00PM a 17:00PM (descarga de productos)
- c. Horario 3: 22:00PM a 01:00AM (carga de camiones)

Se observó un clima de estrés para cada uno de los horarios, se mantiene la coordinación de cada persona mientras se realizan las tareas.

A continuación se presentan los resultados obtenidos por medio de la Guía de Observación que se aplicó.

Tabla No. 2. Guía de observación: Procedimientos de carga, descarga y salida de las unidades de reparto.

Guía de observación

No. 1	Instrumento: Boleta de observación	Fecha: 10 de octubre de 2013
Observador: Carlos Alfonso López Reyes		
Indicadores		
1. Manejo de la seguridad Industrial		
2. Coordinación de las áreas involucradas		
3. Manejo de las visitas en los horarios analizados		

Durante los tres horarios de observaciones se evaluaron ocho puntos importantes y cruciales para el excelente desenvolvimiento de las actividades, a los criterios observados se les otorgo una puntuación de cero a cinco.

- Se observó que en ninguno de los tres horarios existe suficiente espacio para los camiones y vehículos particulares. Puntuación: 2
- En ninguno de los tres horarios se cuentan con buenas prácticas de manejo como el control de la velocidad. Puntuación:0
- En los pasos de cebra y el uso adecuado de la bocina se observó que tanto los vehículos particulares y los camiones en los tres diferentes horarios no tienen ningún sentido de orientación a uso de la vía. Puntuación ambos: 2
- En los patios de carga y maniobra escasamente solo existen dos señalizaciones de tránsito, las cuales muy poca gente respeta. Puntuación: 2
- Los parqueos no están enumerados y son bastante reducidos para la cantidad de vehículos particulares y camiones. Puntuación:1
- Se pudo observar que los mecánicos encargados de mantener a los vehículos en funcionamiento dan mantenimiento preventivo y correctivo a las unidades por las madrugadas. Puntuación: 5
- Durante cada uno de los horarios se pudo verificar que si existía una persona atendiendo una visita y el embajador nunca la dejo sola. Puntuación: 4

Fuente: Elaboración propia, octubre 2013

4.3 Resultados de las entrevistas

Las entrevistas se realizaron al Gerente de Logística y al Gerente de Recursos Humanos, en donde se obtuvo la opinión de cada uno de ellos sobre las condiciones generales de seguridad industrial de la compañía.

Tabla No. 3. Diagnóstico de seguridad Industrial: Entrevistas al gerente de logística y gerente de recursos humanos

	Preguntas	Gerente RRHH	Gerente Logística	Observaciones
1	¿El personal conoce las señalizaciones de seguridad que existen en la empresa?	SI	SI	En términos generales se considera que todos los colaboradores o al menos la gran mayoría las conocen.
2	¿El personal está bien informado de la seguridad en las áreas de riesgo (carga y descarga)?	NO	SI	Existe una incongruencia porque un departamento considera que el personal está bien informado y el otro no.
3	¿Se realizan capacitaciones de seguridad y salud ocupacional?	SI	NO	Para esta respuesta se considera que existe falta de comunicación en cada una de las áreas.
4	¿Se cuenta con una brigada que este capacitada para atender situaciones de emergencia (incendio, terremoto y accidente ocupacional)?	SI	SI	Ambos gerentes conocen que en la empresa existe esta brigada que puede brindar ayuda.
5	¿Se le motiva al personal el compromiso de la seguridad y salud ocupacional por medio de talleres o capacitaciones?	SI	NO	Al igual que en la pregunta tres, se considera que existe falta de comunicación en las áreas.
6	¿La empresa cuenta con las normas de seguridad y comportamiento en las áreas de riesgo?	SI	SI	La empresa cuenta con un manual de comportamiento que en ambas áreas coinciden que la mayoría de colaboradores lo conocen.

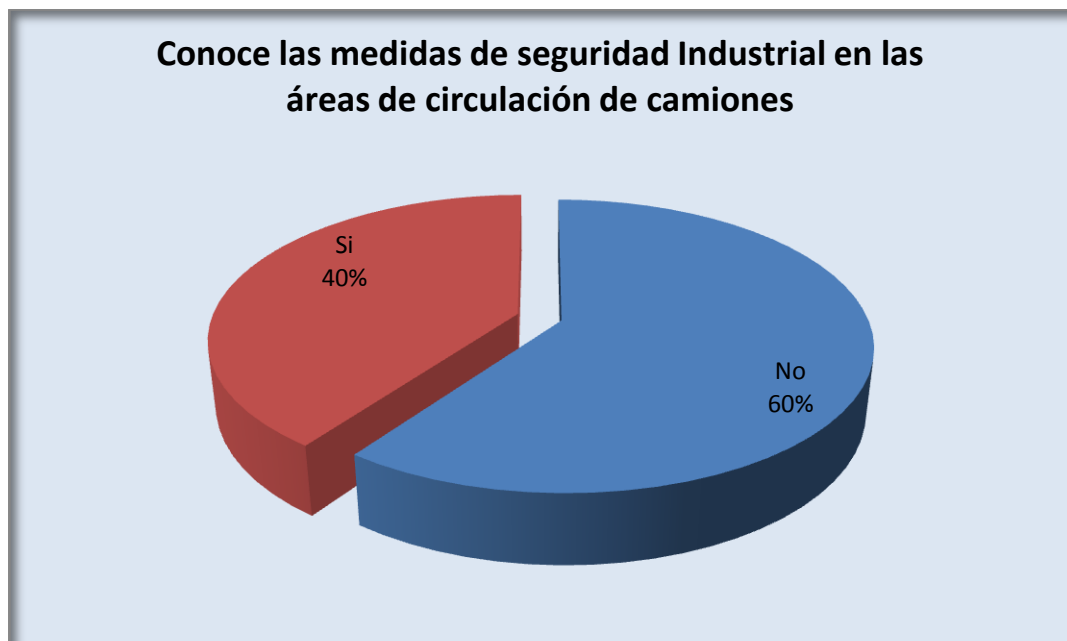
Fuente: Elaboración propia, octubre 2013.

4.4 Resultados de cuestionarios

Los cuestionarios se aplicaron a los cinco colaboradores que se encuentran en las áreas de reparto de producto y se encuentran en el área de ventas, en donde se obtuvo la opinión de cada uno de ellos en relación a las diferentes interrogantes que se les plantearon.

Gráfica 1

Seguridad en las áreas



Base: 5 entrevistados

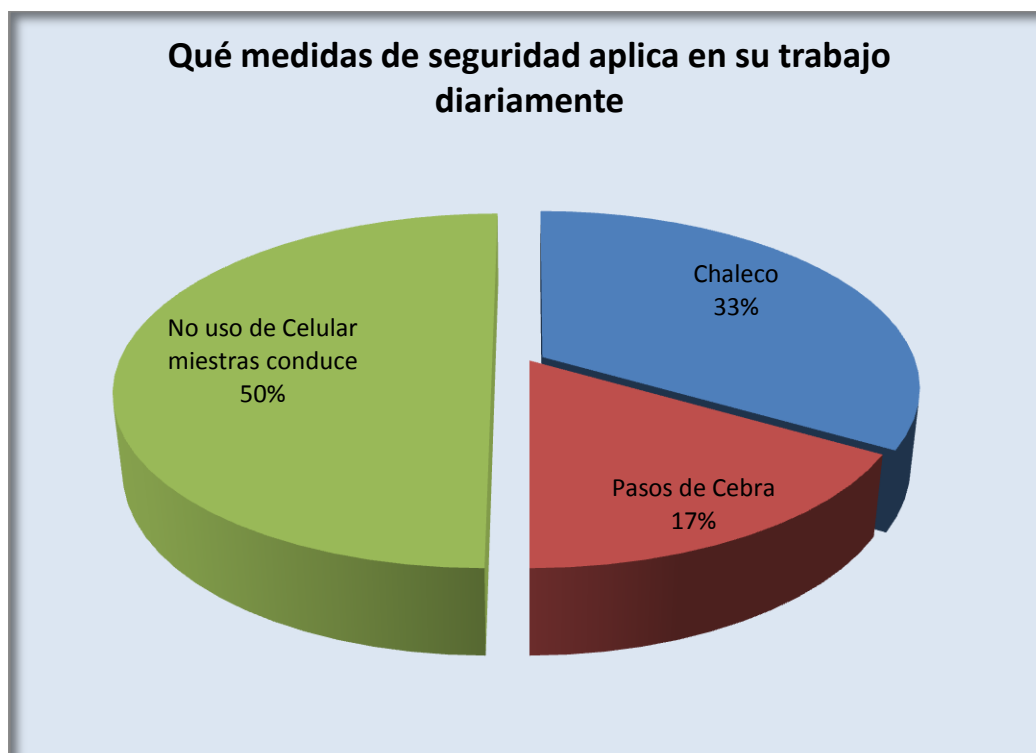
Fuente: Elaboración propia, octubre 2013

N= 5

Se determinó que 6 de cada 10 no conocen las medidas de seguridad industrial que la compañía mantiene como normas, solamente 4 argumenta conocer dichas normas.

Gráfica 2

Medidas de seguridad



Base: 5 entrevistados

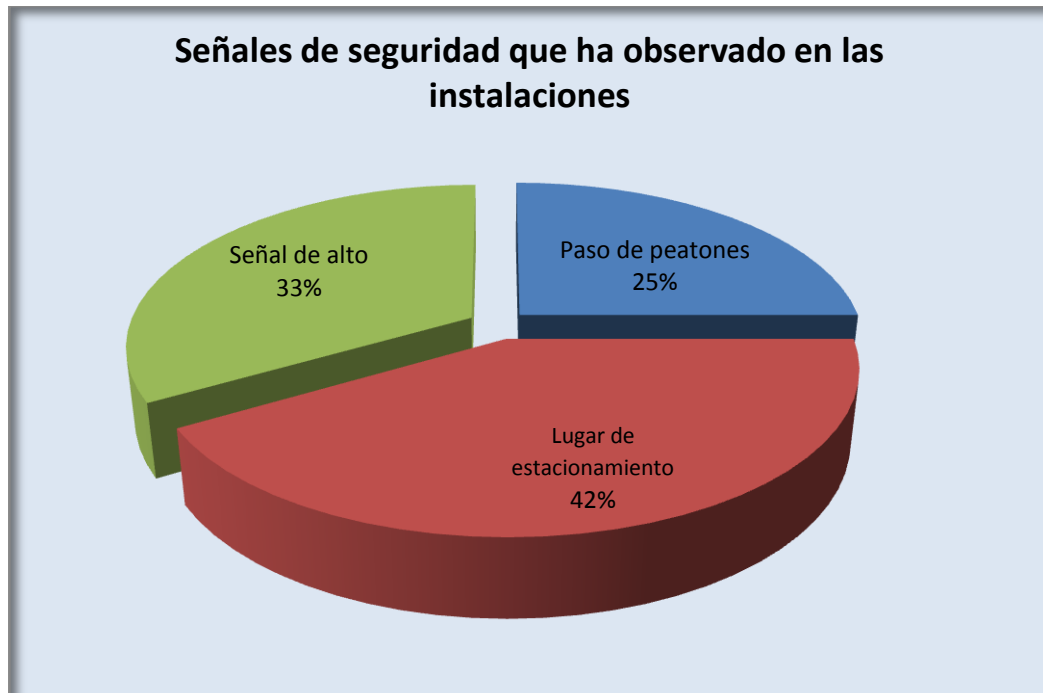
Fuente: Elaboración propia, octubre 2013

N=5

1 de cada 2 practica como medida de seguridad el hábito de no hablar por celular mientras conduce los vehículos, en segundo lugar como medida de seguridad los encuestados utilizan un chaleco reflectivo como distinto y como último lugar solo 1 persona adopta los caminos indicados como una medida de seguridad.

Gráfica 3

Interpretación de señalizaciones



Base: 5 entrevistados

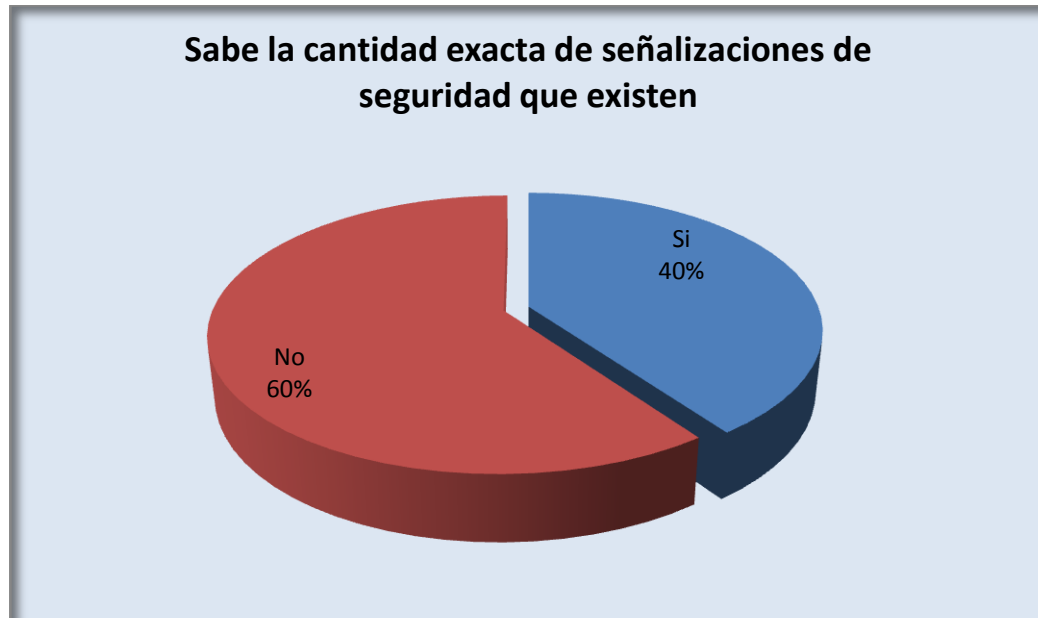
Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

Poco mas de 4 de cada 10 entrevistados opino que reconoce la señal de lugar destinado para el estacionamiento de vehículos, sin embargo solo el 33% ha observado y reconoce la señal de alto y apenas el 25% reconoce o ha observado la señal que indica el paso de peatones.

Gráfica 4

Conteo de señalizaciones



Base: 5 entrevistados

Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

6 de cada 10 de los entrevistados no sabe la cantidad exacta de señalizaciones que existen en las áreas de riesgo de la empresa y solamente el 40% conoce la cantidad exacta de señales de seguridad.

Gráfica 5

Accidentes



Base: 5 entrevistados

Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

Todos los colaboradores entrevistados respondieron que han visto al menos una vez algún accidente de tránsito y/o incidente de seguridad en las instalaciones de la empresa.

Gráfica 6

Evacuaciones



Base: 5 entrevistados

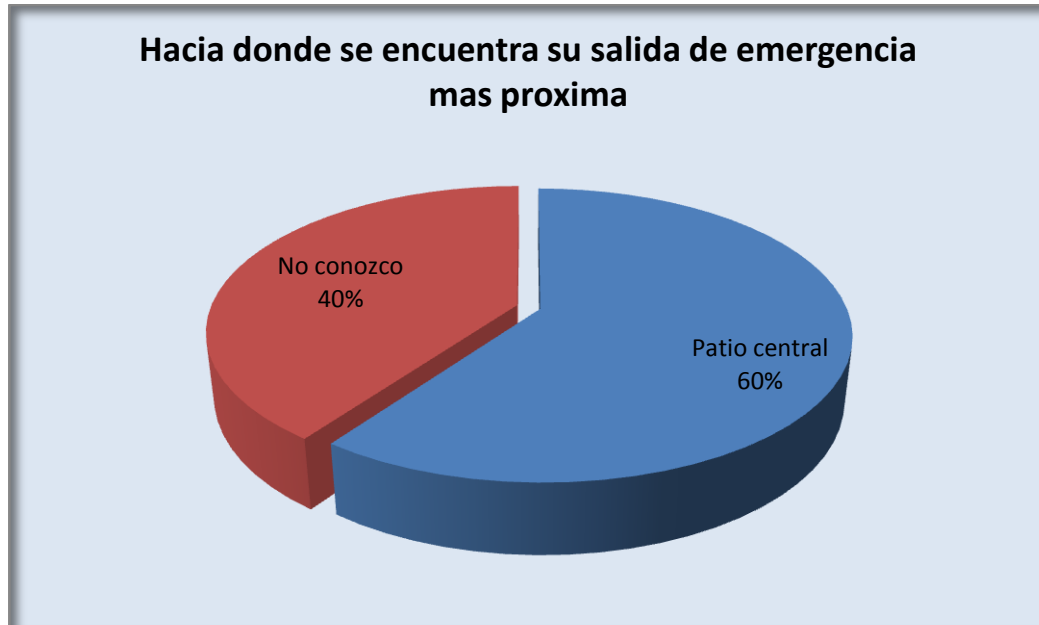
Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

El 60% de los entrevistados conoce una ruta de evacuación al momento de una emergencia, el 40% restante no reconoce ninguna ruta de evacuación en caso de emergencia.

Gráfica 7

Evacuaciones en emergencia



Base: 5 entrevistados

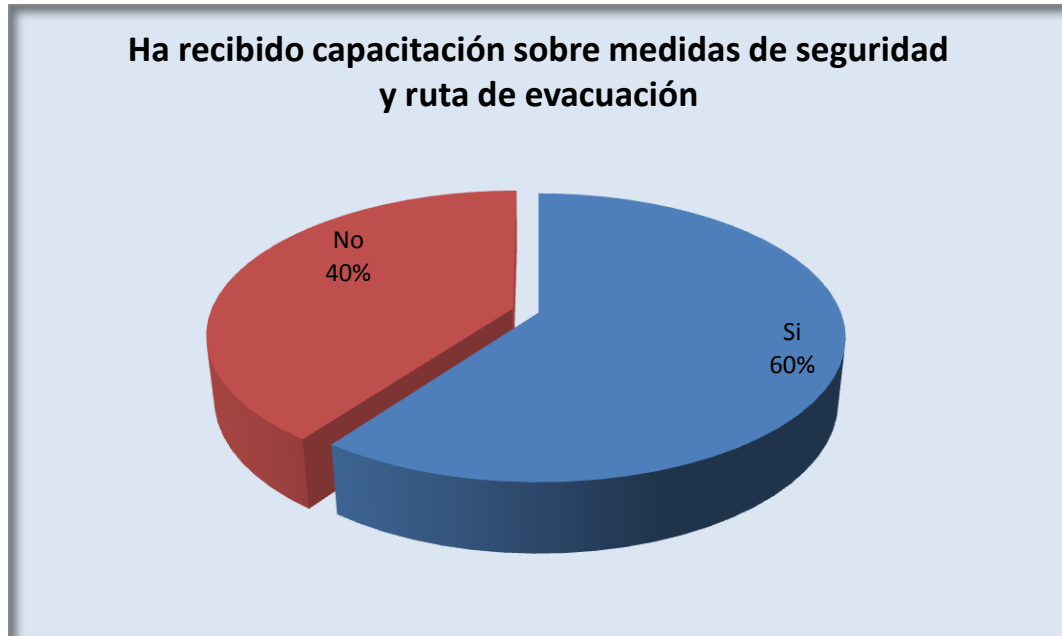
Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

El 60% de los encuestados si sabe que su salida en caso de emergencia es el patio central de la distribuidora, sin embargo el 40% restante no reconoce ninguna salida de emergencia.

Gráfica 8

Capacitaciones



Base: 5 entrevistados

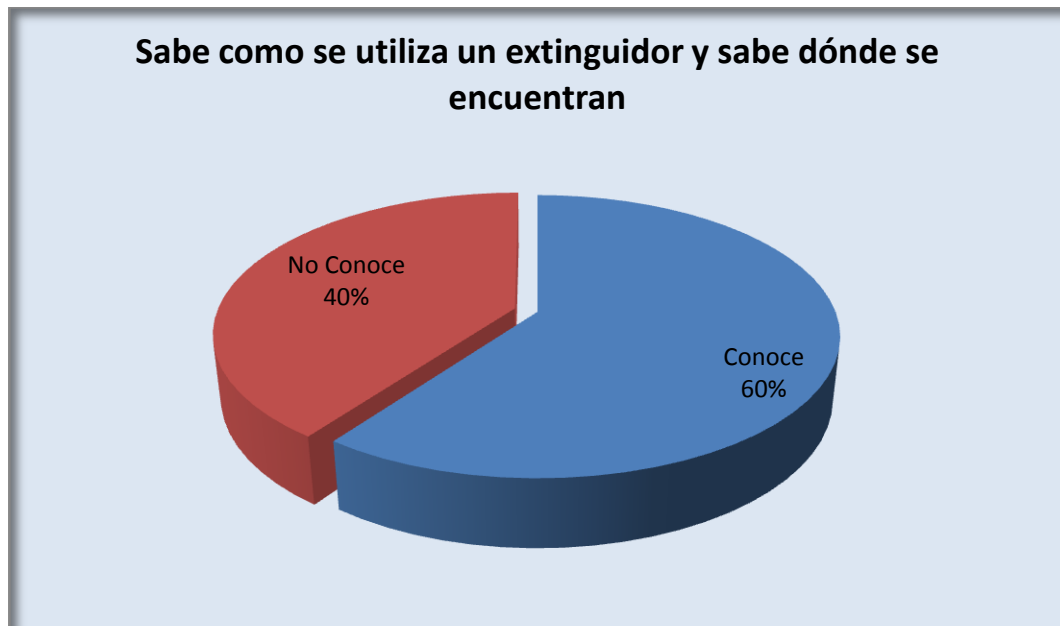
Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

El 60% de los entrevistados respondieron que si ha recibido alguna capacitación sobre medidas de seguridad y ruta de evacuación, el 40% restante de los entrevistados no ha recibido capacitación alguna.

Gráfica 9

Uso de extintores



Base: 5 entrevistados

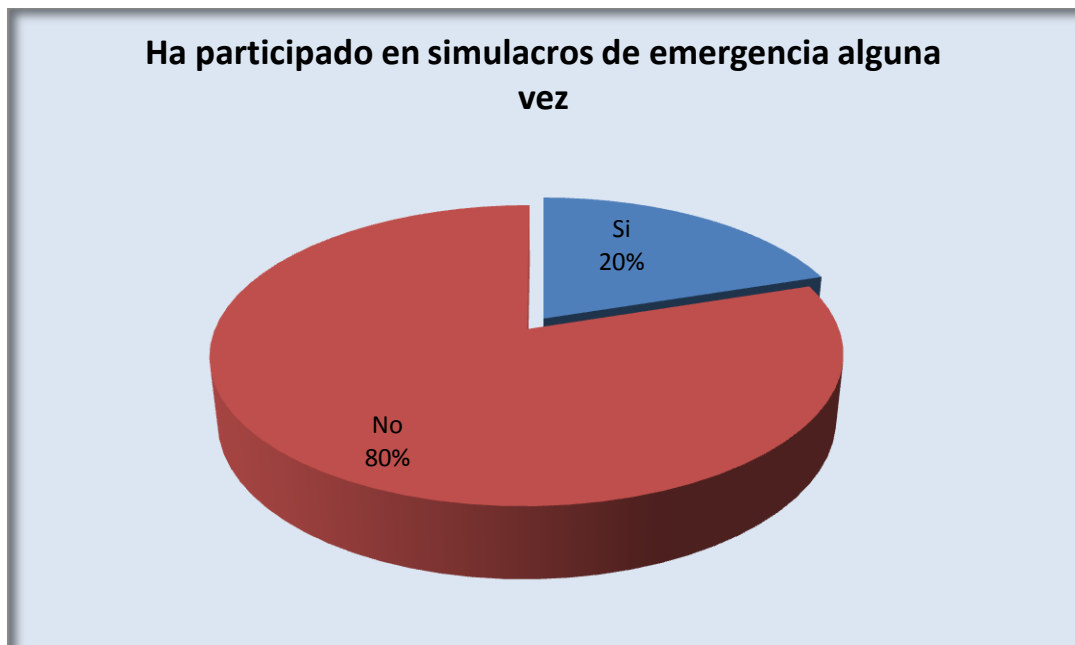
Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

El 60% de los entrevistados si conoce como se utiliza un extinguidor, pero el 40% de personas restantes entrevistadas no sabe usar este equipo en caso de emergencia.

Gráfica 10

Simulacros



Base: 5 entrevistados

Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

La mayoría de los entrevistados indicó que nunca ha participado en algún simulacro para emergencias y solamente un 20% de los entrevistados participó alguna vez en algún simulacro para emergencias.

Gráfica 11

Percepción



Base: 5 entrevistados

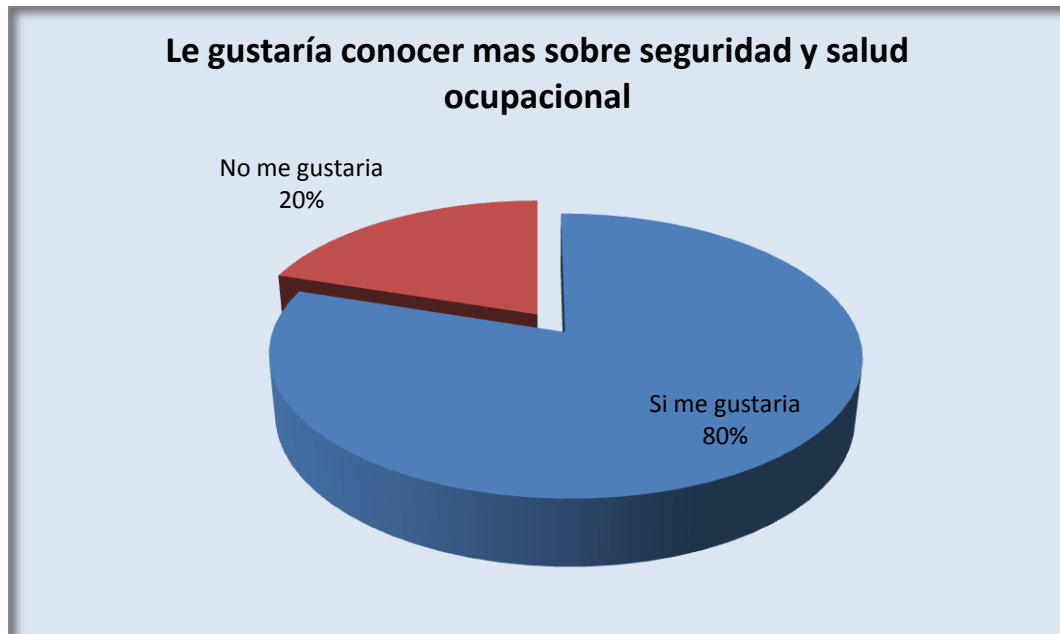
Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

El 60% de los entrevistados califica como inadecuada la seguridad y salud ocupacional de la empresa a nivel general. El 40% la califica como adecuada.

Gráfica 12

Percepción



Base: 5 entrevistados

Fuente: Elaboración Propia, octubre 2013

N=5

La mayoría de personas entrevistadas se mostraron interesadas en poder conocer más sobre la seguridad y salud ocupacional, solamente 20% de los entrevistados argumentaron que no les gustaría conocer sobre este tema.

Capítulo 5

5.1 Análisis e interpretación de resultados

Comenta Hernández R. et al. (2010) La revisión de la literatura y su comparación con los resultados es una fuente para revelar diferentes niveles en el desarrollo de un tema determinado, tales como la existencia de una o varias teorías ya desarrolladas, que estén soportadas por evidencia empírica y que se apliquen consecuentemente al problema de investigación; Asimismo, que pueden haber parte de la teoría que sugieren variables potencialmente importantes que pueden ser aplicadas al problema de investigación. Tomando esta definición como premisa principal para este estudio se procedió a comparar los resultados obtenidos al realizar el trabajo de campo con las fuentes bibliográficas incluidas en el marco teórico.

5.2 Seguridad Industrial

De conformidad con todas la interrogantes sobre la seguridad industrial de la compañía a nivel general se puede observar que existe una separación en los puntos de vista de los gerentes y de los colaboradores; los gerentes tanto el de Recursos Humanos como Logística argumentan que los niveles de seguridad son aceptables, sin embargo la opinión de seguridad de los colaboradores es muy distinta, así mismo en la observación realizada durante los tres horarios se verifico que existe mucho desorden y falta de proceso para el manejo de la seguridad.

Según opinan Perez P. et al. La seguridad en el trabajo debe mantenerse todo el tiempo y de acuerdo a lo observado en los horarios no se puede tener un buen desempeño en un ambiente de autoconfianza.

Las autoridades han realizado a la medida sus posibilidades planes para reducir accidentes y tratar de alguna manera inculcar una cultura de seguridad industrial, un ejemplo de esto es la

brigada de personal con la que cuenta la compañía para accionar en casos de emergencia, sin embargo la capacitación de estas personas es muy esporádica y poco constante. Así mismo los pocos logros en materia de seguridad ocupacional son poco reconocidos y mencionados en las reuniones de cada equipo. C RayAsfal menciona que todos los logros alcanzados en esta materia deben ser reconocidos y lograr que se cumplan para permear una cultura distinta en los colaboradores.

En la compañía solamente una pequeña parte de los colaboradores se siente responsable de la seguridad ocupacional para ellos mismos, el resto de personas, que son la mayoría consideran que su seguridad depende de alguien más.

5.3 Rutas de Evacuación

Respecto a las rutas de evacuación en caso de emergencia existe una clara distorsión de que realizar y/o a donde dirigirse cuando suceda esta tipo de situaciones, deberá existir un manual para saber que realizar en caso de emergencias, así mismo lo más importante es poder compartir y asegurar que todo el mundo conozca que debe hacer. Según la autora Garcia B. las rutas de evacuación siempre deben estar debidamente marcadas y deben ser respetadas por todos los colaboradores de una organización.

La mayoría de colaboradores están confundidos sobre qué deben hacer y a dónde deben dirigirse. Este inconveniente se debe a que no han existido políticas de seguridad industrial definidas.

5.4 Señales de seguridad

El desconocimiento de las diferentes señales, la falta de mantenimiento de las mismas y la ausencia de capacitaciones contribuyen a que los colaboradores estacionen las unidades de vehículos en consideren y más conveniente. Esto ocasiona muchos problemas en el aprovechamiento de los espacios y podría complicar la movilidad en caso de emergencia.

Solamente un pequeño porcentaje de los colaboradores entrevistados reconoce que existen áreas para los peatones y un factor que contribuye al desorden es la que los peatones no se conducen sobre los pasos indicados. La falta de mantenimiento en las señales para peatones hace que no se respete. Perez P. afirma que las señales de seguridad deben siempre estar en un lugar visible y en buen estado, así mismo el autor afirma que el diseño de los espacios para las áreas de movilidad de unidades de carga no debe sobre pasarse 10KM/H algo que por el momento en la Avícola no se respeta.

5.5 Accidentes

Debido a la falta de conocimiento sobre un manual de seguridad y la carencia de comunicación sobre la divulgación del mismo hace que sucedan accidentes que muchas veces teniendo un proceso de carga, descarga y conducción de unidades se puedan evitar, la imprudencia por manejar a altas velocidades hace que varios camiones hayan chocado contra otras unidades y con vehículos particulares. Una muestra de esto es que todas las personas entrevistadas han visto algún accidente dentro de las instalaciones de la compañía. J. Gonzalez opina que debe existir un canal de comunicación interactivo entre el responsable de comunicar y diseñar las normas de seguridad industrial y el personal de carga y descarga en cualquier organización comercial que tenga este proceso, todos los colaboradores son responsables de su propia seguridad y tienen el aval para llamarle la atención a cualquier colaborador sin importar su jerarquía si está incumpliendo alguna norma.

5.6 Capacitaciones

Entre los resultados obtenidos, resalta la falta de capacitaciones para el personal, un porcentaje muy bajo sobre el total de colaboradores ha recibido capacitaciones de seguridad, así mismo las pocas capacitaciones muchas veces no abarcan temas en los que los colaboradores estén directamente involucrados, se considera que es necesario estructurar un plan de capacitaciones

para todo el personal sobre los temas relacionados al área de trabajo de cada uno. Un detalle a resaltar sucede con los extinguidores en donde muchos de los colaboradores no saben cómo accionar y que hacer en caso de emergencia, sin embargo existen varios equipos de estos en toda la distribuidora. Según el manual *Prevención de riesgos y labores para mandos medios* debe existir un programa de capacitaciones permanente para que los nuevos y antiguos colaboradores estén al tanto de las nuevas instrucciones y cambios de las condiciones actuales.

Salud ocupacional

La mayoría de los colaboradores hacen referencia y mención que consideran que lo que la empresa realiza para los temas de salud ocupacional y seguridad es muy poco para las exigencias laborales, los horarios extendidos, la falta de sueño en temporadas de alta demanda de los productos hacen que muchas veces se cometan accidentes, algunas veces por imprudencia y otras por descuido. En la empresa no existe una consistencia en las capacitaciones y programas de salud ocupacional. Un factor que se pudo verificar conversando con varios de los repartidores es que llevan varios años sin salir de vacaciones y se sienten agobiados por los horarios.

5.7 Respeto a los peatones y uso de equipos contra incendios

Existe desconocimiento por parte de la mayoría de colaboradores de la importancia del respeto al peatón en las diferentes áreas de maniobra de los camiones en la empresa, y otro factor que se observa en los resultados es que las gerencias de logística y recursos humanos tienen una percepción distinta de la realidad a la que argumentan vivir en la empresa los repartidores y auxiliares según menciona J. González se necesita que todas las áreas conozcan el desempeño de las demás, solamente así se puede entender el verdadero giro del negocio.

Conclusiones

Después de haber realizado el trabajo de campo sobre la seguridad industrial de la distribuidora avícola, en donde los parámetros principales fueron: la seguridad industrial a nivel general, rutas de evacuación, señales de seguridad, accidentes, capacitaciones, salud ocupacional, respeto a los peatones y uso de equipos de seguridad, se concluye lo siguiente:

1. Se determinó que la empresa no cuenta con medidas de seguridad básicas para los procesos de carga, descarga y coordinación de visitas en las instalaciones de la empresa, es necesario mejorar la seguridad industrial en estos niveles, deberá revisarse el manual para cada una de las áreas de estudio. Se concluye que existe una separación de la realidad por parte de las gerencias a lo que viven los repartidores. Las pocas normas de seguridad que existen no se divulgan y existe desconocimiento por parte de los empleados.
2. Se logro determinar que los empleados no manejan un plan de seguridad adecuado para los procesos investigados. Por ejemplo, en caso de emergencia existe confusión para las áreas de ventas sobre las rutas que deben utilizar en caso de emergencia, debe realizarse un plan de capacitaciones que puedan dar a conocer los procesos básicos, debe evaluarse la actual ruta de evacuación y punto de reunión para verificar si es el más adecuado.
3. Se concluye que los empleados no tienen conocimiento de las normas y reglamentos básicos de la empresa, aun así cuando las gerencias supongan que el plan de seguridad y la comunicación interna adecuadas, esto sucede porque no existen los medios necesarios para poder dar a conocer a todo el personal la comunicación, las personas que en la empresa no tienen correo electrónico no pueden enterarse de cualquier noticia. Deberá realizarse un plan de comunicación.

4. Se deberá evaluar un plan de seguridad y un nuevo reglamento que incluya todas las áreas, junto con un plan de comunicación interna para lograr el cambio de cultura organizacional.
5. La empresa necesita una propuesta de seguridad industrial solida y actual que combine las buenas prácticas actuales y poder realizar nuevas que según sea la tendencia y los requerimientos específicos de la empresa.

**Propuesta de seguridad Industrial en los procesos de visitas, carga, descarga y
circulación de vehículos dentro de la distribuidora de Avícola, ciudad de
Guatemala**

Propuesta de seguridad Industrial en los procesos de visitas, carga, descarga y circulación de vehículos adentro de la distribuidora de Avícola, ciudad de Guatemala

A continuación se presenta la propuesta de seguridad industrial integral para la distribuidora Avícola Central, esta propuesta va enfocada a mejorar los niveles de seguridad actuales por medio de acciones que permitan reducir y evitar accidentes.

La seguridad industrial es indispensable para la organización, la misma tiene la función principal de crear un ambiente adecuado para que todos los colaboradores puedan realizar sus actividades de la mejor manera.

Lograr que la empresa cuente con la seguridad industrial adecuada es tener la oportunidad para que la empresa sea competitiva.

La presente propuesta se realiza en base a la actual y contiene los lineamientos principales, pero su importancia radica en ajustes y recomendaciones para lograr un cambio en materia de seguridad industrial.

1. Presentación

En la actualidad, donde las empresas deben ser competitivas y donde no solo la oferta de los productos que vende es lo más importante; las empresas deben de contar las condiciones idóneas para el desarrollo de su talento humano, esto conlleva en otorgar las condiciones de seguridad necesarias para que los empleados puedan desempeñarse.

La seguridad industrial es sumamente importante para lograr los objetivos generales de la organización, La dirección comercial deberá estar al tanto de las condiciones de seguridad industrial de los colaboradores de la distribuidora, así mismo de los diferentes planes de contingencia en caso de emergencias.

2. Justificación

Debido a los hallazgos encontrados en el desarrollo de la investigación, donde se tomaron en cuenta varios puntos críticos en la operación general del negocio, se identificaron las áreas de mejora y de oportunidad, en donde se concluyó que existe la oportunidad de mejora en los niveles mínimos de seguridad, por medio esta evaluación se podrá implementa un plan de cambio con los Departamentos de Logística y Recursos Humanos.

3. Objetivos

- General
 - Diseñar en base al reglamento actual las nuevas condiciones sobre la seguridad industrial en las áreas de carga, descarga y coordinación de las visitas en las instalaciones de la empresa.

- Específicos
 - Reducir y prevenir los accidentes.
 - Condiciones de trabajo seguras.
 - Programación permanente de capacitaciones.

4. Desarrollo de la propuesta

A continuación se presenta la propuesta de seguridad industrial para la empresa Distribuidora Avícola Central, que deberá ser incluida en el manual de seguridad de la empresa.

SEGURIDAD INTEGRAL			
Usar solamente los pasos indicados para los peatones en las áreas de carga de la distribuidora	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Todos los vehículos deben ser estacionados de retroceso, nunca de frente	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
La velocidad Máxima de los vehículos en los patios de carga de 15Km/H	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Respetar las señales de tránsito indicadas en las áreas de carga de la distribuidora	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Seguir la ruta de circulación indicada dentro de la distribuidora	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Todas las visitas en la distribuidora deberán estar acompañadas siempre de una persona responsable en la avícola sin importar el área que visite	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
No se permite el acceso a cualquier persona particular a las instalaciones de la empresa	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
El área de espera de las visitas es la recepción	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga

SEGURIDAD A TODO NIVEL	Personal de:	Personal de:	Personal de:
El orden y la limpieza son imprescindibles para mantener los estándares de seguridad, se debe colaborar en conseguirlo	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Corregir o dar aviso de las condiciones peligrosas e inseguras	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga

Utilizar en cada tarea los elementos de Protección Personal. Mantenerlos en buen estado	Cámaras		Áreas de Carga y Descarga
No quitar sin autorización ninguna protección o resguardo de seguridad o señal de peligro	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
No hacer bromas en el trabajo	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
No improvisar, seguir las instrucciones y cumplir las normas de seguridad	Cámaras		Áreas de Carga y Descarga
Prestar atención al trabajo que se está realizando	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga

Mantener limpio y ordenado el puesto de trabajo	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
---	---------	----------	---------------------------

Colocar todo lo que no se use para una tarea en lugar seguro y donde no estorben el paso.	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Recoger todo material que se encuentre “tirado” en el piso que pueda causar un accidente	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Guardar ordenadamente los materiales y herramientas. No dejarlos en lugares inseguros	Cámaras		
No obstruir los pasillos, escaleras, puertas o salidas de emergencia	Cámaras		

Utilizar el equipo de protección adecuada para cada lugar de trabajo donde este asignado	Cámaras		Áreas de Carga y Descarga
Si se observa alguna deficiencia en el Equipo de Protección Personal, ponerlo enseguida en conocimiento del superior	Cámaras		Áreas de Carga y Descarga
Mantener el equipo de seguridad en perfecto estado de conservación y cuando esté deteriorado pedir que sea cambiado por otro	Cámaras		Áreas de Carga y Descarga

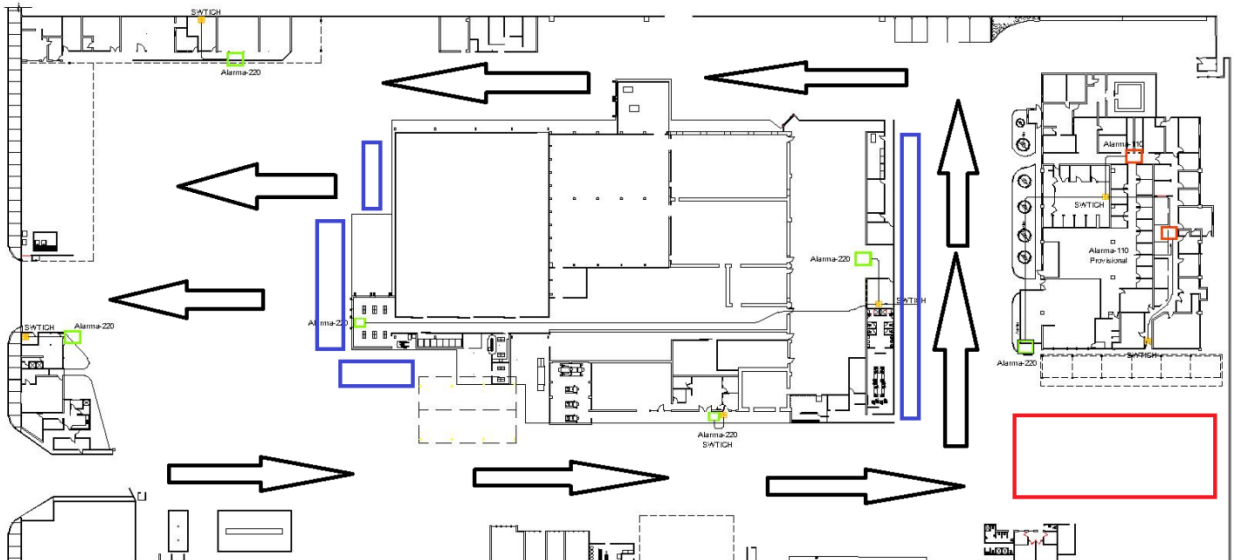
Los extintores son fáciles de utilizar, pero sólo si se conocen; enterarse de cómo funcionan		Oficinas	
Conocer las causas que pueden provocar un incendio en el área de trabajo y las medidas preventivas necesarias	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga

Recordar el número de teléfono de los bomberos Voluntarios en nuestro País con el Número 122 en cualquier lugar, desde un teléfono público Ud. puede avisar a los Bomberos	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Que el buen orden y limpieza son los principios más importantes de prevención de incendios	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
No fumar en lugares prohibidos, ni tirar las colillas o cigarros sin apagar se permite solamente fumar en el kiosco del patio trasera	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Seguir las instrucciones que se indiquen, y en particular, de quien tenga la responsabilidad en esos momentos (terremoto, incendio, accidente general)	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
No correr ni empujar a los demás; si ser está en un lugar cerrado buscar la salida más cercana sin atropellamientos	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Prestar atención a la señalización, ayudará a localizar las salidas de emergencia	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
Mantener la calma y actuar con rapidez	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga
La tranquilidad dará confianza al lesionado y a los demás	Cámaras	Oficinas	Áreas de Carga y Descarga

Circulación de Vehículos, señales de tránsito y Paso peatonal:

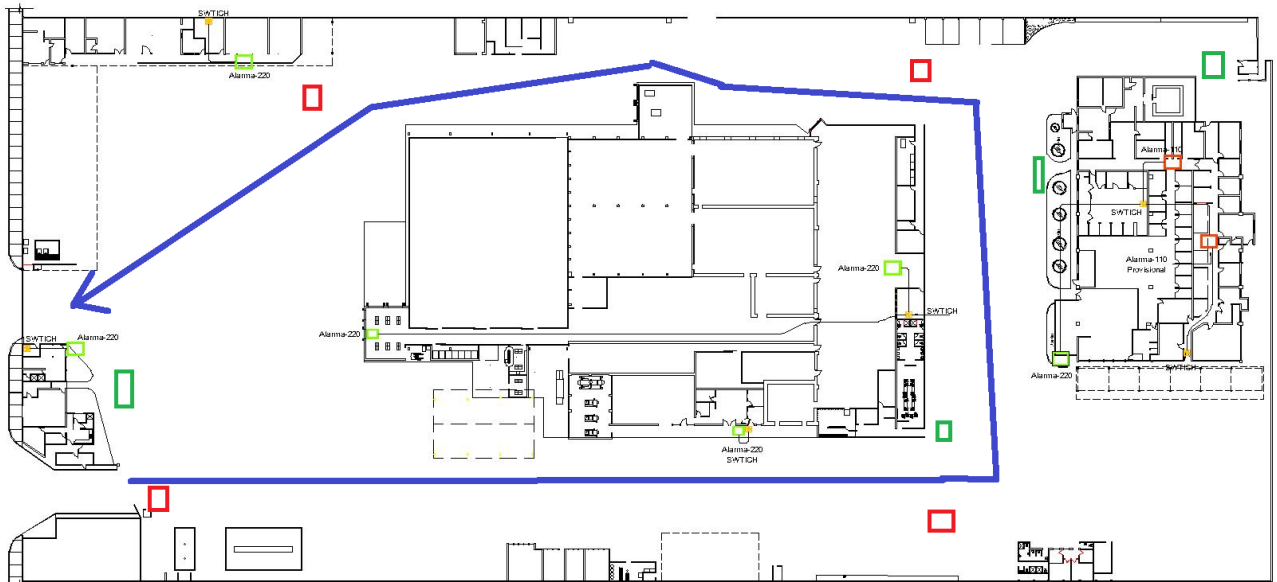
Propuesta de Circulación de vehículos:

- Color Azul: Área de carga y descarga
- Color Rojo: Área de parqueo

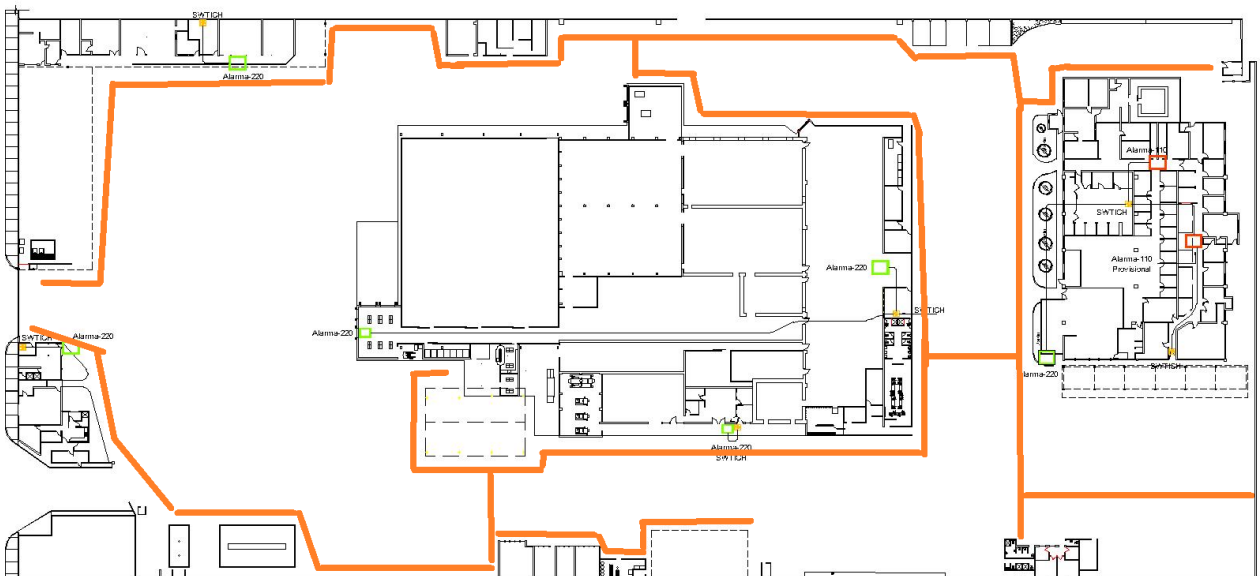


Propuesta de Colocacion de Señales de transito:

- Color Rojo: Indicacion alto y Km/H
- Color verde: Indicaciones según entrevista realizada.



Propuesta de paso peatonal:



5. Presupuesto

Cantidad	Producto/Servicio	Costo Anual	Implementación	Costo mensual
25	Señales de tránsito Reflectivas	Q3,300.00	Anual	Q275.00
1	Servicio de pintura señalización peatonal	Q10,000.00	Anual	Q833.33
250	Impresión de manual de seguridad y capacitación trimestral a los empleados	Q2,500.00	Trimestral	Q208.33
1	Implementación de Brigada Primeros Auxilios y equipo	Q5,500.00	Anual	Q458.33
90	Compra de Chalecos reflectivos para pilotos	Q 6,300.00	Semestral	Q 525.00

La implementación de la atención a las visitas no tiene ningún costo en su implementación.

6. Resultados Esperados

Con la implementación de la propuesta de seguridad integral se esperan obtener los siguientes resultados:

- a) Reducir los accidentes por la falta de educación vial.
- b) Determinar la ruta de circulación lógica en la distribuidora y las áreas seguras para peatones, así como las señales de tránsito.
- c) Proporcionar a la gerencia un plan de capacitaciones permanente para los nuevos y antiguos colaboradores.

Bibliografía

- Azcuénaga, L. (2002) *Manual Práctico para la investigación de accidentes e incidentes laborales*. España: Fundación Confemetal. (Tercera Edición).
- Bestraten P. Rodríguez P. Turmo T. (2006) *Seguridad en el Trabajo (INSHT)*. España: Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo MTAS (Quinta Edición).
- RayAsfahl C. (2007) *Seguridad Industrial y Salud*. Estados Unidos: Pearson. (Cuarta Edición)
- De-Vos J. (2009) *Seguridad e Higiene en el Trabajo*. México: McGraw-Hill. Sexta Edición.
- Fundación Laboral de la Construcción de Asturias (2010) *Prevención de riesgos laborales para mandos medios. Manual informativo*. México: Lex Nova (Tercera Edición).
- García B. (2009) *Trabajos en espacios confinados*. España: Fundación Confemetal.
- González J. Palomino T. Sánchez J. Tejada J. (2005) *El Coordinador de seguridad y Salud*. España: Fundación Confemetal. (Quinta Edición).
- Hernández R. Fernández C. y Baptista P. (2010) *Metodología de la investigación*. México: McGraw-Hill. (Quinta Edición).
- Sánchez, Yolanda (2004) *Salud Laboral. Seguridad, Higiene, Ergonomía y Psicología*. México: Editorial Ideas Propias Segunda Edición.
- Universidad Panamericana (2011). *Guía PED*. Facultad de Ciencias Económicas.
- Universidad Panamericana (2007) *Manual de Estilo. Guatemala*. Facultad de Humanidades.

Anexos



Universidad Panamericana de Guatemala

Investigación: Propuesta de seguridad Industrial en áreas de carga en Distribuidora Avícola

Entrevistador:

Guía de Observación

Objetivo: Observar el movimiento de vehículos en las áreas de carga en distintos horarios días lunes y jueves por tres fechas diferentes

Horario 1: 04:00AM a 7:30AM

Horario 2 15:00PM a 17:00PM

Horario 3 10:00PM a 01:00AM

CRITERIO/ COMPORTAMIENTO OBSERVABLE	PUNTOS (de 0 a 5)
Existe suficiente espacio entre de los camiones y vehículos particulares en este horario	
Se toman en cuenta algunas prácticas de manejo de seguridad: velocidad controlada y respeto a pasos de cebra, uso adecuado de bocina y condiciones de ruido ambientales	
Los involucrados en las maniobras de carga y circulación de vehículos particulares conocen el sentido de dirección de circulación	
Existen adecuadas señalizaciones de precaución en las instalaciones y si estas son respetadas por los pilotos	
Son adecuados los lugares de parqueo en relación a tamaño, numeración, señalización y ubicación	
Existen rótulos con indicadores de velocidad máxima dentro de las instalaciones	
Los vehículos son revisados mecánicamente antes de salir de la distribuidora por los repartidores, además si existen tarjetas de control de mantenimiento de los vehículos	
Las visitas dentro de la distribuidora son embajadas por personal de la empresa	



Universidad Panamericana de Guatemala

Investigación: Propuesta de Seguridad industrial en áreas de carga en distribuidora Avícola

Entrevistador:

CUESTIONARIO DE EVALUACION DE NIVELES DE SEGURIDAD INDUSTRIAL EN AREAS DE CARGA EN DISTRIBUIDORA AVICOLA

Objetivo: Evaluar cuales son las medidas de seguridad Industrial para la circulación de camiones, peatones y vehículos particulares en las áreas de carga de la distribuidora.

Nombre del entrevistado: _____

Puesto que ocupa el entrevistado: _____

Fecha de realización de la entrevista: _____

Instrucciones: Luego de leer cada pregunta y sus respectivas opciones, por favor responda de manera clara y precisa, marcando con una X

1. ¿Conoce las medidas de seguridad industrial del área de circulación de camiones?

Si no

Si su respuesta fue SI indique cuales _____

2. Qué medidas de seguridad y prevención de accidentes aplica en la realización de su trabajo en las áreas de maniobra de camiones?

- Uso de chaleco reflectivo Si No
- Caminar por pasos de cebra Si No
- No hablar por celular mientras este en el área Si No

3. Marque las señales de seguridad que ha observado en su área e indique que significan

4. ¿Sabe usted cuál es la cantidad de señalizaciones de seguridad con las que cuenta la empresa en las áreas de carga?

Si No

Cuántas: _____

5. Ha observado algún accidente

Si No

Indique cómo y cuándo fue _____

6. ¿Existe o conoce una ruta de evacuación en caso de emergencia?

Si No

7. Por su área de trabajo conoce su ruta de evacuación en caso de emergencia

Si no no Dónde se encuentra _____

8. Ha recibido alguna capacitación sobre las medidas de seguridad industrial y de evacuación

si no

9. Conoce donde se encuentran los extintores en su área de trabajo, indique si sabe como utilizarlos y de una explicación

Conoce No conoce

Cómo se usa _____

10. ¿Ha participado en simulacros de algún tipo, indique cuales y en qué consisten?

Si No

Terremoto _____

Incendio _____

Accidente vial _____

11. ¿Calificarías la seguridad y salud ocupacional actual como adecuada?

Si No

Por que _____

12. ¿Te gustaría conocer más sobre seguridad y salud ocupacional?

Si No

¡Muchas gracias!



DIAGNOSTICO DE LA SEGURIDAD INDUSTRIAL EN DISTRIBUIDORA AVICOLA CENTRAL

GUIA DE ENTREVISTA PARA GERENTES DE RECURSOS HUMANOS Y LOGISTICA

El estudiante del programa – ACA - de la Universidad Panamericana de Guatemala Carlos Alfonso López Reyes con carne 0804924 está realizando su investigación del Diagnostico en Seguridad Industrial en Distribuidora Avícola Central.

Objetivo: Obtener información necesaria sobre la situación de seguridad industrial actual en la distribuidora Avícola.

1. El personal conoce las señalizaciones de seguridad que existen en la empresa.
Sí No
2. El personal está bien informado de la seguridad en las áreas de riesgo (carga y descarga)
Sí No
3. Se realizan capacitaciones de seguridad y salud ocupacional.
Sí No
4. Se cuenta con una brigada que este capacitada para atender situaciones de emergencia (incendio, terremoto accidente ocupacional).
Sí No
5. Se le motiva al personal compromiso de seguridad y salud ocupacional (Talleres, capacitaciones).
Sí No
6. La empresa cuenta con las normas de seguridad y comportamiento en las áreas de riesgo.
Sí No

Muchas gracias