

FACULTAD DE INGENIERÍA

Escuela Académico Profesional de Ingeniería Industrial

Tesis

**Implementación del sistema de gestión de
seguridad y salud en el trabajo y su
influencia en el nivel de cultura preventiva
en la empresa Poly Coat Peru S.A.C., Lima -
2025**

Abner Klaus Zamora Tuesta

Para optar el Título Profesional de
Ingeniero Industrial

Lima, 2025

Repositorio Institucional Continental

Tesis digital



Esta obra está bajo una licencia “Creative Commons Atribución 4.0 Internacional”

INFORME DE CONFORMIDAD DE ORIGINALIDAD DE TRABAJO DE INVESTIGACIÓN



INFORME DE CONFORMIDAD DE ORIGINALIDAD DE TRABAJO DE INVESTIGACIÓN

A : Decano de la Facultad de Ingeniería
DE : Dr. Edwin Paucar Palomino
Asesor de trabajo de investigación
ASUNTO : Remito resultado de evaluación de originalidad de trabajo de investigación
FECHA : 7 de agosto de 2025

Con sumo agrado me dirijo a vuestro despacho para informar que, en mi condición de asesor del trabajo de investigación:

Título:
"IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y SU INFLUENCIA EN EL NIVEL DE CULTURA PREVENTIVA EN LA EMPRESA POLY COAT PERU SAC, LIMA – 2025"

Autor:
ZAMORA TUESTA, ABNER KLAUS – EAP, Ingeniería Industrial

Se procedió con la carga del documento a la plataforma "Turnitin" y se realizó la verificación completa de las coincidencias resaltadas por el software dando por resultado 20 % de similitud sin encontrarse hallazgos relacionados a plagio. Se utilizaron los siguientes filtros:

- | | | |
|--|--|-----------------------------|
| • Filtro de exclusión de bibliografía | SI ☒ | NO ☐ |
| • Filtro de exclusión de grupos de palabras menores
Nº de palabras excluidas (en caso de elegir "SI"): 18 | SI ☒ | NO ☐ |
| • Exclusión de fuente por trabajo anterior del mismo estudiante | SI ☒ | NO ☐ |

En consecuencia, se determina que el trabajo de investigación constituye un documento original al presentar similitud de otros autores (citas) por debajo del porcentaje establecido por la Universidad Continental.

Recae toda responsabilidad del contenido del trabajo de investigación sobre el autor y asesor, en concordancia a los principios expresados en el Reglamento del Registro Nacional de Trabajos conducentes a Grados y Títulos – RENATI y en la normativa de la Universidad Continental.

Atentamente,

La firma del asesor obra en el archivo original(No se muestra en este documento por estar expuesto a publicación)

ASESOR

Dr. Mg. Ing. Edwin Paucar Palomino

DEDICATORIA

A mi esposa Vivian Ríos e hijos Javier Zamora, Abigail Zamora, Salluri Zamora y Luana Zamora a quienes tanto amo, por el cariño incondicional y la comprensión durante todo el proceso que conllevó. Ellos han sido y son la fuerza que necesito cada día para seguir adelante y cumplir con mis metas personales y profesionales. A mis padres por desearme éxitos en mi vida universitaria y ahora en la vida profesional.

AGRADECIMIENTO

En primer lugar, quiero agradecer a Dios por guiarme en mi camino y permitir completar mi objetivo y lo que él significa en esta etapa de mi carrera profesional. gracias a mi universidad por permitirme cumplir este sueño, agradecer a los docentes por la experiencia, conocimiento, motivación y pautas durante mi carrera universitaria, Agradezco a la Universidad Continental por permitirme concluir mis objetivos que es obtener mi título profesional.

RESUMEN

La presente investigación, titulada “Implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y su influencia en el nivel de cultura preventiva en la empresa Poly Coat Perú SAC, Lima-2025”, tuvo como objetivo determinar la influencia de dicha implementación en la cultura preventiva de los trabajadores. El estudio se enmarcó en el enfoque cuantitativo, de tipo aplicado, con un nivel correlacional y diseño preexperimental. La población estuvo conformada por los 16 trabajadores de la empresa, por lo que se utilizó un muestreo censal. La variable independiente fue la implementación del SGSST y la dependiente, el nivel de cultura preventiva, evaluada en tres dimensiones: participación, formación y liderazgo. Los resultados del diagnóstico inicial evidenciaron un 90.4 % de incumplimiento respecto a la RM 050-2013-TR, lo que reflejaba un sistema de gestión incipiente. Asimismo, el nivel de cultura preventiva mostró que el 67 % de los trabajadores se encontraba en un nivel bajo. Luego de la implementación del SGSST, la situación mejoró considerablemente: se alcanzó un 87.7 % de cumplimiento normativo y el 67 % de los trabajadores logró un nivel alto de cultura preventiva, mientras que ningún trabajador permaneció en el nivel bajo. Estos resultados evidencian que la implementación del sistema tuvo una influencia en la cultura preventiva, especialmente en el nivel de participación, formación y liderazgo de los trabajadores que comprenden la organización.

Palabras claves: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST), cultura preventiva, nivel de cumplimiento normativo, RM N.º 050-2013-TR.

ABSTRACT

The present research, entitled "Implementation of the Occupational Health and Safety Management System and its influence on the level of preventive culture at Poly Coat Perú SAC, Lima, Peru (2025)," aimed to determine the influence of said implementation on the preventive culture of workers. The study was framed within a quantitative, applied approach, with a correlational level and preexperimental design. The population consisted of 16 company employees, so a census sampling was used. The independent variable was the implementation of the Occupational Health and Safety Management System (OHSMS), and the dependent variable was the level of preventive culture, evaluated in three dimensions: participation, training, and leadership. The results of the initial diagnosis showed 90.4 % noncompliance with RM 050-2013-TR, reflecting an incipient management system. Furthermore, the level of preventive culture showed that 67 % of workers were at a low level. After the implementation of the Occupational Health and Safety Management System (OHSMS), the situation improved considerably: 87.7 % regulatory compliance was achieved, and 67 % of workers achieved a high level of preventive culture, while no workers remained at a low level. These results demonstrate that the implementation of the system had an impact on the preventive culture, particularly on the level of participation, training, and leadership of the organization's workers.

Keywords: Occupational Health and Safety Management System (OHSMS), preventive culture, level of regulatory compliance, RM N.º 050-2013-TR.

ÍNDICE

AGRADECIMIENTO	v
DEDICATORIA	v
ÍNDICE DE TABLAS	xi
ÍNDICE DE FIGURAS.....	xii
RESUMEN	vii
ABSTRACT.....	viii
INTRODUCCIÓN	xiii
CAPITULO I:	14
PLANTEAMIENTO DEL ESTUDIO	14
1.1. Planteamiento y formulación del problema	14
1.2. Formulación del problema	15
1.3. Objetivos	15
1.4. Justificación e importancia	16
1.5. Delimitación del proyecto.....	17
1.6. Hipótesis y variable.....	18
1.7. Variables	19
CAPITULO II: MARCO TEORICO	22
2.1. Antecedentes del problema	22
2.2. Bases teóricas.....	29
CAPITULO III:.....	38
METODOLOGÍA	38
3.1. Método, tipo o alcance de investigación	38
3.2. Diseño de investigación	39
3.3. Población y muestra.....	39
3.4. Técnicas e instrumentos de recopilación de datos	40
CAPITULO IV:	42
RESULTADOS Y DISCUSIÓN	42

4.1.	Presentación de resultados	42
4.1.1.	Estado inicial de la organización en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), según la RM 050-2013-TR.....	42
4.1.2.	Estado inicial del nivel de cultura preventiva en SST en los trabajadores de la organización	44
4.1.3.	Implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.....	45
4.1.4.	Estado final de la organización en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), según la RM 050-2013-TR.....	49
4.1.5.	Estado final del nivel de cultura preventiva en SST en los trabajadores de la organización	52
4.2.	Contratación de hipótesis.....	53
4.3.	Discusión de resultados.....	56
CONCLUSIONES		61
RECOMENDACIONES.....		63
REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS.....		64
ANEXOS		70

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Matriz de operacionalización de variables.....	20
Tabla 2: Análisis de fiabilidad	41
Tabla 3: Nivel de cultura preventiva inicial.....	44
Tabla 4: Indicadores del nivel de cultura preventiva inicial	45
Tabla 5: Documentos de la etapa de Planificación	46
Tabla 6: Documentos de la etapa de Implementación	46
Tabla 7: Fotografías de capacitación	48
Tabla 8: Documentos de la etapa de verificación y actuación	49
Tabla 9: Nivel de cultura preventiva final	52
Tabla 10: Indicadores del nivel de cultura preventiva final.....	53
Tabla 11: Prueba de normalidad	53
Tabla 12: Prueba T para (2 muestras emparejadas): HG.	54
Tabla 13: Prueba T para (2 muestras emparejadas): HE1.....	54
Tabla 14: Prueba T para (2 muestras emparejadas): HE2.....	55
Tabla 15: Prueba T para (2 muestras emparejadas): HE3.....	55

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Ubicación de la empresa.....	18
Figura 2: Ciclo PHVA, Gutiérrez (200).....	36
Figura 3: % nivel de cumplimiento inicial del GSST	43
Figura 4: grafico de porcentaje (%) del nivel de cumplimiento inicial del GSST	43
Figura 5: Gráfico de nivel de cultura preventiva inicial	44
Figura 6: % nivel de cumplimiento final del GSST.....	51
Figura 7: grafico de porcentaje (%) del nivel de cumplimiento final del GSST.....	51
Figura 8: Gráfico de nivel de cultura preventiva final	52

INTRODUCCIÓN

En el entorno empresarial actual, garantizar la seguridad y salud en el trabajo se ha convertido en un aspecto clave para el desarrollo sostenible de las organizaciones. La prevención de riesgos laborales no solo busca reducir incidentes, sino también fomentar una cultura organizacional basada en la responsabilidad y el compromiso con el bienestar de los trabajadores. Para ello, la implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) se ha consolidado como una estrategia fundamental, permitiendo a las empresas identificar peligros, gestionar controles y fortalecer la conciencia preventiva dentro de su estructura operativa.

A nivel internacional, diversas normativas y estándares han impulsado la adopción de sistemas de gestión enfocados en la seguridad ocupacional, promoviendo entornos laborales más seguros y eficientes. La integración del SG-SST en las organizaciones no solo responde a exigencias legales, sino que también contribuye a la optimización de procesos y a la reducción de costos derivados de incidentes y enfermedades ocupacionales. Sin embargo, su efectividad no depende únicamente de su implementación, sino del grado de apropiación por parte de los trabajadores y del compromiso gerencial en su mantenimiento y mejora continua.

En el contexto peruano, la normativa en seguridad y salud en el trabajo establece lineamientos para la adopción del SG-SST en diferentes sectores productivos. No obstante, la aplicación de estos sistemas enfrenta desafíos relacionados con la falta de sensibilización, resistencia al cambio y deficiencias en los procesos de capacitación. Estos factores pueden limitar el desarrollo de una cultura preventiva sólida, afectando la percepción y el comportamiento de los trabajadores frente a los riesgos laborales.

Dado este panorama, resulta relevante analizar cómo la implementación de un SG-SST influye en la cultura preventiva dentro de las empresas, entendiendo que su éxito no solo radica en la estructura documental o en el cumplimiento normativo, sino en la generación de hábitos y actitudes que promuevan la seguridad como un valor organizacional. La presente investigación busca aportar conocimiento sobre esta relación, proporcionando información clave para el fortalecimiento de estrategias en seguridad y salud ocupacional.

CAPÍTULO I

PLANTEAMIENTO DEL ESTUDIO

1.1. Planteamiento y Formulación del Problema

La seguridad y salud en el trabajo es un pilar fundamental en cualquier organización, ya que no solo busca proteger la integridad de los trabajadores, sino que también influye directamente en el desarrollo de una cultura preventiva. Sin embargo, en muchas empresas, la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) no es una prioridad, lo que genera un entorno laboral en el que la prevención es percibida como una obligación y no como un compromiso organizacional. Según la Organización Internacional del Trabajo (OIT), cada 15 segundos, 153 trabajadores sufren lesiones relacionadas con el trabajo, lo que evidencia la importancia de fortalecer la cultura preventiva en las organizaciones a través de estrategias efectivas en seguridad y salud ocupacional (OIT, 2022) [1].

En el Perú, a pesar de contar con un marco normativo sólido como la Ley N.º 29783, muchas empresas presentan deficiencias en la implementación del SG-SST, lo que limita la identificación de riesgos y la aplicación de medidas preventivas. Para Baldeón (2022), la falta de un sistema estructurado de seguridad y salud en el trabajo conlleva a que los trabajadores no tengan claridad sobre sus roles y responsabilidades en materia de prevención, afectando la adopción de una cultura preventiva dentro de la organización [2]. Sin un SG-SST bien implementado, los protocolos de seguridad no son eficaces y los trabajadores no desarrollan hábitos preventivos, lo que aumenta la posibilidad de incidentes laborales y compromete la seguridad de la empresa.

En el caso de POLY COAT PERU SAC, la ausencia de un SG-SST estructurado ha generado una cultura preventiva deficiente, donde las medidas de seguridad no son percibidas como esenciales para el bienestar de los trabajadores. La falta de capacitaciones constantes, programas de concienciación y una gestión documentada de los riesgos laborales ha dificultado la creación de una mentalidad preventiva dentro de la empresa. Esta situación se agrava con la escasa supervisión y el incumplimiento de estándares de seguridad, lo que impide la consolidación de una cultura organizacional basada en la prevención.

El nivel de cultura preventiva dentro de una empresa es un reflejo del grado de implementación y cumplimiento del SG-SST. Cuando una organización no cuenta con procedimientos claros ni fomenta la participación de los trabajadores en temas de seguridad, se genera un ambiente de desinformación y desinterés hacia la prevención. La cultura preventiva no solo se basa en la existencia de normas y regulaciones, sino en la manera en que estas se interiorizan y aplican en el día a día. Sin un SG-SST eficiente, las buenas prácticas de seguridad

no son sostenibles y la prevención se convierte en un aspecto secundario dentro de la organización.

Por ello, la presente investigación tiene como objetivo analizar cómo la implementación del SG-SST influye en el nivel de cultura preventiva dentro de POLY COAT PERU SAC. Se busca determinar si la aplicación de un sistema estructurado de seguridad y salud en el trabajo puede fortalecer la conciencia preventiva de los trabajadores, promoviendo su participación activa en la identificación y mitigación de riesgos. Un SG-SST bien diseñado y ejecutado no solo garantizará el cumplimiento normativo, sino que permitirá consolidar una cultura organizacional en la que la prevención sea un valor fundamental dentro de la empresa.

1.2. Formulación del Problema

1.2.1. Problema general

¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC?

1.2.2. Problemas específicos

- ¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC?
- ¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC?
- ¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC?

1.3. Objetivos

1.3.1. Objetivo general

Determinar la influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.

1.3.2. Objetivos específicos

- Determinar la influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

- Determinar la influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.
- Determinar la influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

1.4. Justificación e Importancia

1.4.1. Justificación económica

La implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) en POLY COAT PERU SAC contribuye a la optimización de los recursos económicos al reducir costos asociados a accidentes laborales, ausentismo y demandas legales. Una gestión eficiente de la seguridad permite minimizar interrupciones en la producción y mejorar la eficiencia operativa, lo que se traduce en un aumento de la productividad y competitividad de la empresa. Asimismo, una cultura preventiva sólida disminuye la inversión en reparaciones y compensaciones económicas, favoreciendo la sostenibilidad financiera de la organización.

1.4.2. Justificación social

Desde un enfoque social, la implementación del SG-SST fortalece el bienestar y la calidad de vida de los trabajadores, promoviendo entornos laborales seguros y saludables. La reducción de accidentes y enfermedades ocupacionales impacta positivamente en la estabilidad emocional y física de los empleados, mejorando su desempeño y compromiso con la empresa. Además, una cultura preventiva bien consolidada fomenta un clima organizacional basado en la confianza, la comunicación y la responsabilidad compartida, lo que contribuye al desarrollo de una sociedad más consciente sobre la importancia de la seguridad en el trabajo.

1.4.3. Justificación legal

El cumplimiento normativo en seguridad y salud en el trabajo no solo responde a exigencias legales, sino que también evita sanciones y penalidades que podrían afectar la continuidad operativa de la empresa. La normativa peruana exige que las organizaciones implementen medidas de prevención para garantizar la integridad de sus colaboradores, por lo que el SG-SST se convierte en una herramienta clave para el cumplimiento de la legislación vigente. Adoptar estas medidas no solo asegura el respeto a los derechos laborales, sino que también fortalece la imagen corporativa y la reputación empresarial frente a clientes, proveedores y la sociedad en general.

1.4.4. Importancia del estudio

La presente investigación es relevante porque permite comprender cómo la implementación del SG-SST influye en la consolidación de una cultura preventiva dentro de la empresa POLY COAT PERU SAC. A través del análisis de este proceso, se podrá identificar las mejores prácticas y estrategias que contribuyan a mejorar la seguridad y bienestar de los trabajadores, promoviendo un modelo de gestión sostenible y eficiente. Además, el estudio aporta conocimientos aplicables a otras empresas del sector, generando un impacto positivo en la industria y en la reducción de los riesgos laborales.

Asimismo, esta investigación ofrece una base científica para futuras iniciativas que busquen fortalecer la prevención de accidentes en entornos laborales de alto riesgo. La seguridad en el trabajo no solo es una obligación legal, sino un compromiso ético con la vida y el bienestar de los empleados. Al fomentar una cultura preventiva a través de la implementación de un SG-SST, se crean espacios de trabajo más seguros, productivos y alineados con los estándares internacionales de seguridad laboral.

1.5. Delimitación del Proyecto

1.5.1. Delimitación espacial

El presente estudio se llevó a cabo en la empresa POLY COAT PERU SAC., ubicada en la ciudad de Lima, Perú. La investigación se centró en las instalaciones de la empresa donde se desarrollan actividades operativas relacionadas con el tratamiento de superficies industriales, para asegurar un análisis específico del entorno laboral en el que se implementó el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST).

Dirección Legal: Mza. X1, lote 39, Int. PI-1, Urb. Ciudad del Pescador, Bellavista, Prov. Const. del Callao. Callao, Perú.



Figura 1: Ubicación de la empresa

1.5.2. Delimitación temporal

El período de estudio comprende al último trimestre del año 2024 y el primer trimestre del año 2025, tomando en cuenta la implementación del SG-SST durante dicho año y su influencia en el nivel de cultura preventiva dentro de la organización. Se analizaron los cambios y mejoras en la seguridad laboral a lo largo de este período, con base en la recopilación de datos históricos y actuales sobre la gestión de la seguridad en la empresa.

1.6. Hipótesis y Variable

1.6.1. Hipótesis general

La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.

1.6.2. Hipótesis específicas

- La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.
- La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.
- La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

1.7. Variables

1.7.1. Independiente

Implementación del SGSST. Según Arellano, Silva y Arámbula, (2020), un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (SG-SST) es un conjunto de elementos interrelacionados que tienen como objetivo establecer y mantener un entorno laboral seguro y saludable [3]. Estos sistemas son fundamentales para promover una cultura de prevención en las organizaciones, mejorando las condiciones laborales y reduciendo accidentes y enfermedades profesionales. La implementación efectiva de un SG-SST implica la integración de políticas, procedimientos y prácticas en los procesos organizacionales, con la participación activa de todos los niveles de la empresa.

1.7.2. Variable dependiente

El nivel de cultura preventiva: Melly y Ulloa (2024) lo define como la representación del grado en que la seguridad y salud en el trabajo están integradas en su estructura, valores y comportamientos [4]. Un alto nivel de cultura preventiva implica el compromiso de todos los miembros de la organización en la identificación, control y reducción de riesgos laborales, fomentando actitudes proactivas y el cumplimiento efectivo de normativas de seguridad.

A continuación, se presente la matriz de operacionalización de variables:

Tabla 1: *Matriz de operacionalización de variables*

VARIABLE	VARIABLE INDEPENDIENTE	DEFINICIÓN	DIMENSIONES	INDICADORES
INDEPENDIENTE	Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (planificar, hacer, verificar, actuar) Según la Ley 29783 sus reglamentos y modificatorias.	Un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) es un conjunto de elementos interrelacionados que tienen como objetivo establecer y mantener un entorno laboral seguro y saludable, estos sistemas son fundamentales para promover una cultura de prevención en las organizaciones, mejorando las condiciones laborales y reduciendo accidentes y enfermedades profesionales (Arellano, Silva y Arámbula, 2020).	Planificación	- Alcance - Línea base - Política de SST - Objetivos de SST - Supervisor representante de los trabajadores ante SST - IPERC
			Implementación	- RISST - Programa de capacitaciones (TEMA1: SGSST basado en la ley 29783, TEMA2: Trabajos de alto riesgo, TEMA3: investigación de accidentes, TEMA4: Inspecciones y Auditorias de SST). - Procedimientos de trabajo - Programa de inspecciones - Programa de salud ocupacional - Control operacional - Plan de contingencia
			Verificación y actuación	- Investigación de accidentes - Auditoría interna y externa - Indicadores de gestión de SST. - Seguimiento del programa anual de seguridad. - Control documentario - Revisión por la dirección

Tabla 1: *Matriz de operacionalización de variables*

VARIABLE	VARIABLE DEPENDIENTE	DEFINICIÓN	DIMENSIONES	INDICADORES	ITEMS (preguntas)
DEPENDIENTE	Nivel de cultura preventiva	El nivel de cultura preventiva en una organización representa el grado en que la seguridad y salud en el trabajo están integradas en su estructura, valores y comportamientos. Un alto nivel de cultura preventiva implica el compromiso de todos los miembros de la organización en la identificación, control y reducción de riesgos laborales, fomentando actitudes proactivas y el cumplimiento efectivo de normativas de seguridad. (Melly y Ulloa, 2024).	Participación	Nivel de participación de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	1. ¿Usted aplica los estándares de seguridad y salud en el trabajo, tales como: ATS, PTAR, PETS, IPERC, entre otros? 2. ¿Usted participa en las inspecciones y auditorias de seguridad y salud en el trabajo dentro de su organización? 3. ¿Usted participa en las investigaciones de accidentes e incidentes de seguridad y salud en el trabajo? 4. ¿Usted participa en los simulacros de emergencias? 5. ¿Usted informa los accidentes e incidentes de seguridad y salud en el trabajo?
			Formación	Nivel de formación de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	1. ¿Usted participa en las capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo? 2. ¿Usted conoce la política del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo? 3. ¿Usted conoce los objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo?
			Liderazgo	Nivel de Liderazgo de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	1. ¿Usted conoce al Supervisor representante de los trabajadores ante seguridad y salud en el trabajo? 2. ¿Usted conoce como guiar a su equipo de trabajo para prevenir los riesgos? 3. ¿Usted conoce al encargado principal del área de seguridad y salud en el trabajo? 4. ¿Usted conoce como proteger ante peligros y riesgos a sus compañeros de trabajo?

CAPÍTULO II:

MARCO TEÓRICO

2.1. Antecedentes del Problema

2.1.1. A nivel local (Lima)

Reynaldo (2022) desarrolló un estudio titulado “Implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional para prevenir riesgos laborales del personal de mantenimiento eléctrico de la Empresa VYT Contratistas S.A.C.”, cuyo alcance se centró en mejorar las condiciones de seguridad laboral del personal de mantenimiento eléctrico. La investigación empleó un diseño cuasiexperimental y se apoyó en técnicas cuantitativas mediante el análisis de indicadores como los índices de frecuencia, severidad y accidentabilidad, complementados con registros de salud ocupacional y cuestionarios de percepción dirigidos al personal. Para la recolección de datos, se utilizaron instrumentos como formatos de monitoreo de seguridad y encuestas estructuradas. Los resultados evidenciaron que, tras la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, los accidentes laborales se redujeron significativamente (de 6 a 1 casos), así como los días laborales perdidos (de 138 a 70), a pesar del aumento del personal en mantenimiento. La conclusión resaltó que la implementación del SG-SST no solo fortaleció la protección del trabajador, sino que además representó una estrategia económicamente viable con una razón beneficio-coste de 3.27, demostró que invertir en seguridad impulsa tanto el bienestar humano como la sostenibilidad organizacional [5].

Por su parte, Asencios (2018) desarrolló un estudio titulado “Propuesta de implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional aplicado a empresa contratista LM SAC del sector metal mecánica”, con el objetivo de proponer un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) bajo los lineamientos de la norma OHSAS 18001:2007, en una empresa del sector metalmecánico en Perú. El alcance del estudio incluyó el diagnóstico de la situación de seguridad laboral mediante el análisis documental de registros de accidentes e incidentes en los dos años previos. La investigación tuvo un diseño propositivo y aplicó técnicas como el análisis documental, revisión normativa y evaluación económica. Para la recolección de datos se utilizaron formatos internos de reportes de incidentes y legislación vigente, complementados con matrices de riesgos y diagnósticos situacionales. Entre los principales resultados, se evidenció la necesidad urgente de una intervención estructurada, lo cual dio paso al diseño de estrategias basadas en la norma OHSAS, el enfoque de Seguridad Basada en el Comportamiento (SBC) y la normativa peruana. Se concluyó que la implementación del SG-SST no solo logró reducir los incidentes laborales,

sino que también fortaleció la cultura preventiva y aportó sostenibilidad a las operaciones, mostrando que la seguridad ocupacional, gestionada adecuadamente, representa un factor clave tanto para el bienestar de los trabajadores como para la eficiencia organizacional [6].

A su vez, Casas (2024) llevó a cabo una investigación titulada “Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para mejorar la cultura de seguridad en puentes modulares”, cuyo propósito fue optimizar el SG-SST con base en la norma ISO 45001:2018 para fortalecer la cultura de seguridad entre los trabajadores encargados de la instalación de puentes modulares. El estudio se desarrolló bajo un enfoque aplicado, con diseño experimental y subdiseño cuasiexperimental, utilizando una muestra censal compuesta por todo el personal operativo. Para recolectar los datos, se aplicaron una lista de verificación y tres cuestionarios específicos que evaluaron la identificación de peligros, la valoración de riesgos y la percepción cultural sobre la seguridad laboral, todos validados por juicio de expertos. El análisis comparativo antes y después de la intervención mostró una mejora del cumplimiento normativo y un incremento en la cultura de seguridad, que alcanzó un 73,83 %, lo cual evidenció un cambio positivo en las actitudes y prácticas del personal. En conclusión, el estudio demostró que la implementación estructurada de un SG-SST alineado a estándares internacionales no solo redujo los riesgos, sino que también impulsó un cambio sostenible en el comportamiento organizacional, fundamental en entornos laborales de alto riesgo como el montaje de puentes modulares [7].

Mientras que Gadea (2018) llevó a cabo un estudio titulado “Propuesta para la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa SUMIT SAC”, con el objetivo de plantear un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) conforme a la Ley N.º 29783 en una empresa textil ubicada en Ate, Lima. La investigación tuvo un enfoque propositivo, con un diseño no experimental, y se basó en el análisis documental de normativas vigentes, registros internos de ausentismo y accidentes, así como en la evaluación económica del sistema propuesto. Para la recolección de datos, se recurrió a informes técnicos de la empresa, matrices de riesgos, proyecciones de costos y beneficios, y formatos de planificación. El estudio contempló un periodo de implementación de seis meses y propuso la contratación de un especialista en SST. Entre los resultados, se estimó una importante reducción de costos por sanciones, accidentes y ausencias médicas, logrando una razón beneficio-costos de 3,29 por cada sol invertido, sin considerar beneficios indirectos como la mejora en productividad o reputación corporativa. En conclusión, el estudio demostró que la implementación del SG-SST no solo era financieramente viable, sino que representaba una estrategia clave para fortalecer la seguridad laboral y garantizar el cumplimiento normativo en el sector confecciones [8].

Por su lado, Lozano (2021) desarrolló una investigación titulada “Cultura de prevención y control de los riesgos laborales en personal de la Marina de Guerra del Perú-2020”, en la cual analizó la influencia del fomento de la cultura preventiva en el control del riesgo laboral dentro de esta institución. El estudio tuvo como propósito identificar en qué medida la percepción del conocimiento, el compromiso y la responsabilidad del personal incidían en la gestión de los riesgos durante sus labores, tanto en embarcaciones como en instalaciones. La investigación fue de tipo aplicada y buscó aportar soluciones prácticas a partir del conocimiento existente. Metodológicamente, se aplicaron técnicas como la observación sistemática (mediante un checklist), entrevistas semiestructuradas a personal jerárquico y cuestionarios dirigidos a 25 miembros del personal operativo. Los resultados reflejaron que el 68 % de los participantes reconocía la necesidad de reportar cualquier situación de riesgo, incluso si era leve, mientras que un 52 % afirmaba que en su entorno se investigaban todos los eventos adversos sin importar su gravedad. Estos hallazgos evidenciaron que la cultura de prevención tiene una influencia significativa en el control del riesgo laboral y destacaron la necesidad de fortalecer dicha cultura como parte esencial de una gestión eficaz de seguridad y salud en el trabajo en entornos militares [9].

2.1.2. A nivel nacional

Pacheco y Borneo (2021) realizaron una investigación titulada “Cultura preventiva sobre seguridad laboral en el personal asistencial de un centro de salud de Huánuco”, cuyo objetivo fue evaluar la percepción y compromiso del personal con la cultura preventiva en seguridad y salud en el trabajo (SST). El estudio se desarrolló en el Centro de Salud Potracancha, con una muestra de 96 trabajadores, bajo un diseño descriptivo de tipo observacional, prospectivo y transversal. Para la recolección de datos se empleó un cuestionario estructurado que midió diversas dimensiones de la cultura preventiva, y para el análisis se aplicó la prueba estadística de chi cuadrado. Los resultados evidenciaron que el 88,5 % del personal tenía una percepción media sobre la cultura preventiva, con diferencias en componentes como la conciencia del riesgo (nivel bajo) y la confianza en la prevención (nivel alto), mientras que factores como el compromiso de la dirección, el trato justo y el aprendizaje organizacional fueron percibidos en nivel medio. En conclusión, aunque existió un compromiso general con la seguridad laboral, el estudio reflejó debilidades en la percepción del riesgo, lo que resaltó la necesidad de implementar estrategias de fortalecimiento en la concienciación y liderazgo preventivo [10].

Por su parte, Céspedes (2022) desarrolló una investigación titulada “Implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo basado en el comportamiento para la reducción de accidentes laborales en las áreas de recepción y embarque del Terminal Portuario Tisur, Arequipa-2019”, cuyo propósito fue reducir la accidentabilidad mediante un

modelo conductual enfocado en la modificación de hábitos inseguros en el entorno portuario. La investigación adoptó un enfoque aplicado, con un diseño preexperimental, y tuvo como muestra a 76 trabajadores de las áreas de recepción y embarque. Para la recolección de datos, se aplicaron cuestionarios estructurados y fichas de observación, en coordinación con el supervisor de seguridad y el coordinador del área operativa. Inicialmente, se identificaron deficiencias graves como una escasa identificación de riesgos, ausencia de controles, mal uso de EPP y capacitación limitada, lo cual se reflejaba en un elevado índice de accidentabilidad de 202.71 en el año 2018. El SG-SST propuesto se implementó en tres fases: inicio, consolidación y mejora continua, promoviendo conductas seguras como eje principal. Como resultado, los accidentes se redujeron en 36.11 %, y los comportamientos seguros alcanzaron un 70.47 %. Además, el análisis costo-beneficio mostró una relación de 1.28, lo que confirmó la viabilidad económica y operativa del sistema. En síntesis, el estudio demostró que un enfoque conductual bien estructurado permite minimizar los accidentes laborales y fortalecer la cultura preventiva dentro de organizaciones con altos riesgos operativos [11].

A su vez, Becerra y Cáceres (2023) desarrollaron la investigación titulada “Análisis de la cultura preventiva de seguridad laboral en trabajadores de una empresa de servicios de ingeniería, mantenimiento y construcción de Arequipa 2023”, con el objetivo de evaluar cómo la cultura preventiva influía en la reducción de los accidentes laborales dentro de la organización. El estudio tuvo un enfoque cuantitativo, fue de nivel descriptivo, con diseño no experimental de tipo transversal, y se aplicó a una muestra no probabilística intencional de 191 trabajadores. Para la recolección de datos, se utilizó un cuestionario estructurado que permitió medir la percepción de los trabajadores sobre diversos aspectos de la cultura preventiva. A través de análisis estadístico descriptivo e inferencial, se identificó que los niveles de percepción eran variables, destacándose una visión positiva general, pero también algunas limitaciones en el compromiso sostenido hacia las normas de seguridad. Se concluyó que la cultura preventiva debe ser reforzada desde los niveles directivos, promoviendo una internalización genuina de las normas de seguridad como hábito y no como imposición, reconociendo que esta cultura constituye un factor clave para mejorar la calidad de vida laboral y reducir la siniestralidad. El estudio evidenció que una percepción sólida de la seguridad favorece el desempeño y bienestar de los trabajadores en entornos de alto riesgo [12].

Mientras que Eugusquiza (2022) realizó la investigación titulada “Relación de la cultura preventiva en la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores operativos de la empresa especializada MUR WY SAC-Compañía Minera Aruntani SAC”, con el propósito de analizar cómo la cultura preventiva influía en la gestión de la seguridad y salud ocupacional dentro de esta empresa minera. El estudio fue de tipo aplicado, con alcance descriptivo y correlacional, y se enmarcó en un enfoque cuantitativo. Para la recolección de datos se utilizó

un cuestionario estructurado de 12 ítems, el cual permitió explorar las percepciones y actitudes preventivas de los trabajadores operativos. Los resultados reflejaron una relación significativa y positiva entre el fortalecimiento de la cultura preventiva y una mejor gestión de seguridad y salud ocupacional, concluyéndose que promover conductas seguras y una percepción adecuada del riesgo contribuyó de manera directa a la reducción de accidentes y a un entorno laboral más seguro. Este hallazgo respaldó la importancia de integrar la cultura preventiva como eje estratégico en las políticas de SST de empresas del sector minero [13].

Asimismo, Dávila (2024) llevó a cabo un estudio titulado “Fortalecimiento de la cultura preventiva para la mejora de la gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa Mineralis SAC-UM Ricomas”, con el propósito de analizar cómo el fortalecimiento de la cultura preventiva incidía en la optimización de la gestión en seguridad y salud ocupacional dentro de dicha organización. La investigación se desarrolló bajo un enfoque cuantitativo y aplicado, con un diseño descriptivo no experimental de corte transversal y un nivel relacional entre las variables. La muestra fue seleccionada mediante muestreo probabilístico aleatorio simple, con encuestas como técnica de recolección de datos. Los cuestionarios se estructuraron con escala de Likert y fueron procesados en el software SPSS v.26. Los resultados revelaron un alto nivel de confiabilidad en ambas variables ($\alpha = 0.849$ para cultura preventiva y $\alpha = 0.828$ para gestión en SST) y una correlación positiva alta y significativa ($\rho = 0.895$; $p < 0.05$) entre el fortalecimiento de la cultura preventiva y la mejora de la gestión en SST. Asimismo, se evidenció una notable reducción en los principales indicadores de seguridad: el índice de severidad disminuyó de 1024.41 a 101.09, el índice de frecuencia bajó de 96.96 a 0.00 y el índice de accidentabilidad pasó de 86.77 a 0.00. En síntesis, se concluyó que reforzar la cultura preventiva en el entorno laboral genera un impacto positivo y directo sobre la seguridad ocupacional, disminuyendo de forma considerable los riesgos y accidentes laborales [14].

2.1.3. A nivel Internacional

Mendoza (2019), en su tesis titulada “La cultura preventiva, aspecto de la cultura organizacional para optimizar el desempeño del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo”, abordó la evolución del enfoque preventivo dentro de la gestión de la seguridad y salud ocupacional, destacando la relevancia de la cultura organizacional como un factor determinante para su consolidación. En su análisis, subrayó que el involucramiento activo de todos los niveles jerárquicos de una organización es esencial para que la cultura preventiva trascienda más allá del cumplimiento normativo. La investigación resaltó que la cultura preventiva se sustenta en la internalización de valores y compromisos compartidos, donde la comunicación efectiva y el trabajo colaborativo son pilares fundamentales. Desde esta perspectiva, la prevención de riesgos laborales, la participación en las actividades del sistema de gestión y el cumplimiento de las medidas implementadas son posibles únicamente cuando

existe una base cultural sólida que fomente la participación armoniosa del personal. Además, Holguín enfatizó que la cultura organizacional no debe confundirse con el clima laboral, ya que esta última se refiere a percepciones inmediatas, mientras que la cultura representa el conjunto de valores, normas y comportamientos que identifican a la organización. Por tanto, se concluyó que una empresa que fortalece su cultura organizacional tiene mayores posibilidades de implementar con éxito un sistema de gestión de SST. Asimismo, se destacó que la creación de una cultura preventiva no solo implica dotar a los trabajadores de equipos de protección o protocolos, sino también generar conciencia colectiva sobre la importancia de prevenir riesgos, involucrando tanto a colaboradores como a líderes. Finalmente, el estudio defendió que establecer una cultura preventiva bien cimentada contribuye significativamente a mejorar las condiciones laborales, promoviendo entornos seguros, saludables y sostenibles para todos los actores organizacionales [15].

A su vez, Bautista (2022), en su tesis titulada “La cultura preventiva, la seguridad y salud en el trabajo y la responsabilidad social corporativa: un enfoque interdisciplinar”, desarrolló una investigación de alcance internacional y enfoque explicativo, cuyo objetivo fue analizar la relación entre la cultura preventiva, la seguridad y salud en el trabajo (SST) y el desempeño financiero de las organizaciones. El estudio adoptó un diseño cuantitativo no experimental, utilizando como técnicas el análisis bibliométrico de publicaciones indexadas en la base de datos Web of Science (1995–2018) y el análisis de un panel de datos de empresas europeas (2005–2019), recolectando información tanto de artículos científicos como de registros empresariales. Los resultados evidenciaron que aquellas empresas que implementan políticas de prevención, formación en seguridad y sistemas de gestión en SST obtienen mejoras tanto en el rendimiento de la seguridad como en el desempeño económico, concluyendo que la cultura preventiva, cuando está presente en todos los niveles jerárquicos, no solo reduce accidentes y enfermedades laborales, sino que también impacta positivamente en la rentabilidad empresarial y fortalece el compromiso institucional con la responsabilidad social corporativa [16].

Mientras que Mercedes (2024), en su estudio titulado “La cultura preventiva en la gestión de la seguridad y salud ocupacional en la Asociación Romana de Ahorros y Préstamos”, desarrolló una investigación de tipo exploratoria y descriptiva, con enfoque mixto y diseño no experimental, apoyada en métodos como el análisis-síntesis, inductivo-deductivo e histórico-lógico. Se aplicó un cuestionario como técnica de recolección de datos para identificar las causas del problema en el contexto laboral de dicha institución. Los resultados revelaron que, aunque se cumple con los requisitos legales en términos de aportes a pensiones, seguros médicos y riesgos laborales, existe una deficiente seguridad en el edificio y un bajo nivel en salud ocupacional, principalmente por la escasa formación de los trabajadores sobre el tema.

Se concluyó que la cultura preventiva tiene un nivel de significancia positivo en la mejora de la gestión de seguridad y salud ocupacional, siendo fundamental fomentar su desarrollo dentro del entorno organizacional [17].

A su turno, Garavito y Ramírez (2022), en su artículo titulado “Cultura organizacional y cultura de seguridad: una revisión de la literatura”, llevaron a cabo una investigación de tipo documental con enfoque cualitativo y alcance descriptivo, empleando como técnica de recolección de datos el análisis bibliográfico de estudios científicos disponibles en bases de datos internacionales, centrados en la relación entre cultura organizacional y cultura de seguridad en el ámbito de la salud ocupacional. Su revisión comprendió publicaciones desde diversas regiones, principalmente en idioma inglés, destacando a Estados Unidos y Reino Unido como los países con mayor producción académica sobre el tema. Entre los estudios analizados, se resalta el trabajo de Harvey et al., quienes abordaron la innovación en los procesos de inducción en seguridad y salud en el trabajo, demostrando que una correcta alineación entre los valores del trabajador y la cultura organizacional mejora la internalización de comportamientos seguros. Los hallazgos evidenciaron que las prácticas de gestión del talento humano impactan significativamente en el fortalecimiento de la cultura de seguridad. Finalmente, concluyeron que fomentar una cultura de seguridad dentro de las organizaciones es esencial no solo para el cumplimiento normativo, sino también para promover conductas seguras en los trabajadores, incluso en contextos adversos, logrando así prevenir enfermedades y accidentes laborales mediante una gestión organizacional proactiva y sostenida [18].

Por su parte, Díaz (2022), en su tesis titulada “Diseño de un Modelo de Cultura de Seguridad con Enfoque en Productividad, Competitividad, Innovación y Sostenibilidad Para la Empresa Constructores e Ingenieros G&G S.A.S”, desarrolló una investigación aplicada de tipo descriptiva con enfoque mixto y diseño no experimental, orientada a proponer un modelo integral de cultura de seguridad basado en el enfoque “Visión Zero”. La técnica de recolección de datos fue el uso de encuestas aplicadas al personal de la empresa, complementadas con análisis documental de registros internos sobre accidentes, productividad y ausentismo. A través de esta metodología se identificaron deficiencias en la gestión preventiva de riesgos laborales, lo cual evidenció la ausencia de un sistema formalizado de cultura de seguridad. Como resultado, el modelo propuesto mostró ser viable para la organización, al proyectar beneficios como la disminución de la tasa de accidentes, incremento de acciones preventivas, reducción del ausentismo y sanciones legales, así como mejoras en el clima laboral y la productividad. La propuesta concluyó que implementar una cultura de seguridad sólida no solo garantiza ambientes laborales más seguros, sino que también potencia el rendimiento organizacional, la innovación y la sostenibilidad, consolidando la competitividad de la empresa a través de la salud y el bienestar de sus trabajadores [19].

2.2. Bases Teóricas

2.2.1. Seguridad y salud en el trabajo

Según Rodríguez, Pedraza y Martínez (2017), la seguridad y salud en el trabajo (SST) se concibe como un conjunto de medidas y condiciones orientadas a garantizar que los colaboradores puedan desempeñar sus funciones de manera eficiente y libre de riesgos. Su propósito principal es prevenir la ocurrencia de incidentes que puedan comprometer la salud, el bienestar y la integridad de los trabajadores, al mismo tiempo que protege el patrimonio de la empresa y optimiza el entorno laboral [20].

En este contexto, Anaya (2017) indicó que la seguridad y la salud ocupacional representan pilares fundamentales para asegurar un desempeño laboral óptimo, promoviendo tanto la satisfacción individual de los empleados como su bienestar integral. El compromiso con la salud laboral no solo responde a una necesidad organizacional, sino también a una cuestión ética, ya que ningún trabajador debería estar expuesto a enfermedades ocupacionales o accidentes derivados de sus actividades diarias en busca de su sustento económico [21].

La salud ocupacional, según SUNAFIL (2018) como disciplina específica dentro del campo de la SST, se centra en la promoción, protección y mantenimiento del bienestar físico, mental y social de los trabajadores, independientemente del sector en el que se desempeñen. Su objetivo primordial es mitigar los efectos adversos que pueden derivarse de las condiciones laborales, así como de la exposición a factores de riesgo propios del entorno de trabajo. Para ello, es fundamental que las empresas adapten sus procesos y sistemas a las capacidades y necesidades de sus colaboradores, promoviendo estrategias de prevención y para asegurar una capacitación constante que les permita desempeñarse de manera segura y eficiente [22].

Por su parte, el concepto de seguridad en el trabajo abarca un conjunto de estrategias y acciones dirigidas a crear entornos laborales adecuados, donde los trabajadores puedan desarrollar sus tareas en condiciones óptimas, minimizando cualquier riesgo para su salud e integridad. Además, la implementación de medidas de seguridad no solo protege a los empleados, sino que también favorece la preservación de los equipos, materiales e instalaciones, evitando daños y sobrecostos que podrían afectar la rentabilidad y la productividad de la organización.

En síntesis, la seguridad y salud en el trabajo no solo constituye una obligación legal para las empresas, sino que también representa un factor clave en la sostenibilidad y eficiencia de cualquier organización. La prevención de riesgos, la promoción de entornos laborales seguros y la capacitación continua de los trabajadores son elementos esenciales para garantizar no solo su bienestar, sino también el éxito y competitividad de la empresa a largo plazo.

2.2.2. Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional (SGSSO)

Según Becerra y Cáceres (2023), el componente crucial en la administración global de cualquier entidad es una red de elementos conectados que colaboran para instaurar directrices, metas y estrategias en el ámbito de la seguridad y bienestar laboral. Este sistema no solo busca implementar medidas protectoras, sino que también se alinea con la ética empresarial, fomentando un ambiente de trabajo óptimo. Al mejorar las condiciones laborales, el SGSSO mejora el bienestar de los trabajadores, como consecuencia, potencia la ventaja competitiva de la empresa en su industria. En esencia, es una herramienta que equilibra la protección del trabajador con el éxito organizacional [12].

Así mismo, el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) es un conjunto de elementos interrelacionados que permiten establecer políticas, definir metas y ejecutar acciones dirigidas a la protección y bienestar de los trabajadores. Según el Decreto Supremo N.º 005-2012-TR, su propósito es garantizar un entorno laboral seguro mediante estrategias orientadas a la prevención de riesgos, la reducción de accidentes y la promoción de condiciones de trabajo dignas. Asimismo, este sistema está estrechamente vinculado con el concepto de responsabilidad social empresarial, ya que contribuye a la sensibilización sobre la importancia de mejorar la calidad de vida de los empleados y fomentar un entorno laboral más equitativo y competitivo.

En términos generales, los sistemas de gestión son ampliamente utilizados en la toma de decisiones dentro de las organizaciones y, de manera inconsciente, también en la vida cotidiana. La planificación estratégica, la adquisición de nuevos recursos o la optimización de procesos son ejemplos de cómo estos sistemas permiten estructurar acciones para alcanzar objetivos específicos.

El enfoque del SG-SST se basa en la aplicación de normas, estándares y metodologías diseñadas para la identificación, evaluación y control de riesgos ocupacionales. Su principal finalidad es proporcionar un marco sistemático que permita prevenir incidentes laborales y enfermedades ocupacionales a través de una gestión eficiente de los peligros presentes en el ambiente de trabajo. Este modelo de gestión adopta un método estructurado y progresivo, donde cada fase del proceso—desde la identificación de riesgos hasta la implementación de medidas correctivas—es monitoreada y evaluada para garantizar su efectividad.

Dentro de sus principales beneficios, el SG-SST no solo contribuye a la reducción de accidentes y costos asociados a la salud laboral, sino que también mejora el clima organizacional, fortalece la cultura preventiva y optimiza la productividad. Además, al proporcionar herramientas para la medición y análisis de resultados, permite a las empresas identificar oportunidades de mejora y adaptar sus estrategias de prevención de manera continua.

En resumen, la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo es un elemento esencial dentro de la estructura organizativa moderna, ya que garantiza el cumplimiento de normativas, protege a los trabajadores y refuerza el compromiso empresarial con la seguridad y el bienestar laboral. Para lograr una gestión eficaz, es imprescindible que las organizaciones promuevan la capacitación constante, el seguimiento riguroso de los indicadores de desempeño en seguridad y el establecimiento de una cultura preventiva sólida que involucre a todos los niveles de la empresa.

2.2.3. Salud ocupacional

La salud ocupacional es un concepto integral que abarca el reconocimiento y control de los factores de riesgo a los que están expuestos los trabajadores dentro de su entorno laboral. De acuerdo con el Comité Mixto de la Organización Internacional del Trabajo y la Organización Mundial de la Salud, este proceso se centra en la identificación de peligros dentro de un contexto biopsicosocial, permitiendo gestionar y mitigar los riesgos tanto dentro como fuera del ámbito laboral. No obstante, si bien su objetivo principal es la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales, su alcance puede estar condicionado por diversos factores que limitan su efectividad en ciertos entornos [23].

Además de su enfoque preventivo, la salud ocupacional también incorpora una dimensión de autocuidado y responsabilidad individual. López (2018) señaló que esta disciplina no solo depende de la implementación de medidas organizacionales, sino también del compromiso de cada trabajador en la protección de su propia integridad y la de sus compañeros. En este sentido, cada individuo desempeña un papel activo en la toma de decisiones relacionadas con su bienestar, lo que implica la adopción de hábitos seguros, la utilización adecuada de equipos de protección y la participación en actividades de capacitación y sensibilización sobre los riesgos laborales [24].

Por lo tanto, la salud ocupacional no debe ser vista únicamente como una serie de normativas impuestas por las organizaciones, sino como una cultura compartida en la que la seguridad y el bienestar se convierten en valores fundamentales. Su éxito depende de la colaboración entre empleadores y trabajadores, la implementación de programas de prevención efectivos y la promoción de entornos laborales saludables que favorezcan tanto el desarrollo profesional como la calidad de vida de los empleados. La salud ocupacional es un pilar esencial en la gestión del trabajo seguro y eficiente. Su fortalecimiento requiere de estrategias integrales que combinen prevención, educación y compromiso individual, para asegurar así condiciones óptimas para el desempeño laboral y el bienestar de toda la organización.

2.2.4. Cultura de seguridad

La cultura de seguridad es un concepto que surge como respuesta a la necesidad de fortalecer la prevención de accidentes en entornos laborales y de alta complejidad operativa. Su origen se remonta al desastre nuclear de Chernobyl en 1986, un evento que marcó un punto de inflexión en la manera en que las organizaciones gestionaban los riesgos asociados a sus actividades (Calcines, 2021). En el informe emitido tras el accidente, la Agencia Internacional de Energía Atómica (IAEA) introdujo el término para explicar cómo los factores humanos, en particular el comportamiento de los operarios, desempeñaron un papel determinante en la magnitud del desastre [25]. Esto evidenció la necesidad de desarrollar una mentalidad organizacional que priorizara la seguridad en todos los niveles.

La cultura de seguridad no solo implica el cumplimiento de normativas, sino que representa un cambio profundo en la conducta organizacional. Este cambio se orienta hacia la consolidación de hábitos y prácticas seguras dentro de las organizaciones, promoviendo una actitud preventiva en cada tarea realizada (Aguilar et al., 2021). Para ello, es fundamental la adopción de mecanismos que permitan identificar, registrar y notificar incidentes críticos, pues solo a través de un seguimiento riguroso de los eventos adversos se pueden implementar estrategias efectivas de prevención y mejora continua [26]. Esta perspectiva se alinea con los principios establecidos en el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST), el cual resalta la importancia de una cultura preventiva como pilar fundamental en la gestión de riesgos laborales (Ley 29783, art. 18, 2017).

A lo largo del tiempo, la cultura de seguridad ha evolucionado, adoptando el concepto de cultura de prevención. Este enfoque busca no solo minimizar la ocurrencia de accidentes, sino también fomentar un entorno de trabajo en el que se promuevan hábitos saludables y buenas prácticas de seguridad. En este sentido, su aplicación no se limita a la identificación de peligros, sino que abarca la concienciación y la capacitación continua de los trabajadores, con el fin de desarrollar competencias que les permitan actuar de manera segura en cualquier circunstancia.

Las investigaciones en el ámbito de la seguridad y salud en el trabajo han confirmado que una sólida cultura de seguridad se sustenta en un conjunto de valores, actitudes y competencias que se reflejan en el comportamiento de los trabajadores y en su nivel de compromiso con la seguridad organizacional (Hernández et al., 2022) [27]. No se trata solo de la implementación de medidas correctivas, sino de la construcción de un entorno en el que la seguridad se interiorice como un principio inquebrantable en la rutina laboral.

Desde una perspectiva institucional, el Instituto para una Cultura de Seguridad Industrial (ICSI) enfatiza que la cultura de seguridad no es únicamente un conjunto de normativas y protocolos, sino una forma de pensar y actuar dentro de las organizaciones. Esta visión implica que todas las decisiones, estrategias y operaciones estén fundamentadas en la prevención de riesgos, generando una cultura organizacional en la que la seguridad sea un valor compartido por todos los integrantes de la empresa (ISCI, 2017) [28].

2.2.5. Cultura preventiva

El concepto de cultura preventiva no posee una única definición, sino que engloba un conjunto de principios, valores y actitudes compartidas dentro de una organización respecto a la seguridad y salud en el trabajo. Según López (2015), esta cultura se construye a partir de creencias positivas sobre la prevención de riesgos, accidentes y enfermedades, promoviendo el compromiso colectivo con la seguridad. No se limita únicamente al ámbito empresarial, sino que también se extiende a la familia, la comunidad y otras esferas sociales, impulsando una actitud proactiva en la identificación y mitigación de riesgos en todos los niveles [29].

Por su parte, Segovia (2017) enfatiza que la cultura preventiva juega un papel determinante en la optimización del desempeño organizacional en términos de seguridad y salud. Aunque las empresas invierten en medidas de prevención, llega un punto en el que los esfuerzos pueden perder eficacia si no están respaldados por una cultura sólida que fomente la interiorización de la seguridad como un valor fundamental. Es decir, más allá de las estrategias y recursos destinados a la prevención, el verdadero impacto radica en la conciencia colectiva y la adopción de conductas seguras como parte de la rutina laboral [30].

En este sentido, la cultura preventiva no solo consiste en el cumplimiento de normativas y protocolos, sino en la construcción de un entorno donde la seguridad sea un compromiso de todos los actores involucrados. Su desarrollo implica la integración de buenas prácticas en la gestión organizacional, la capacitación constante de los trabajadores y la promoción de un liderazgo comprometido con la prevención. Cuando una empresa logra consolidar una cultura preventiva madura, la seguridad deja de ser una obligación impuesta y se convierte en un hábito natural dentro de la organización.

En conclusión, la cultura preventiva es un elemento clave en la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, ya que su fortalecimiento contribuye significativamente a la reducción de incidentes laborales y a la mejora del bienestar de los trabajadores. Fomentar esta cultura requiere un enfoque estratégico que combine acciones de sensibilización, formación y liderazgo para generar un entorno donde la prevención se asuma como un valor organizacional indispensable.

2.2.6. Principios de la cultura preventiva

La cultura preventiva es el conjunto de valores, actitudes y comportamientos que promueven la seguridad en el entorno laboral, con el objetivo de controlar los riesgos y prevenir accidentes de trabajo. Según Preven Control (2018), esta cultura se basa en principios fundamentales que garantizan su implementación efectiva dentro de una organización.

1. Compromiso integral

El desarrollo de una cultura preventiva sólida requiere la implicación y compromiso de todos los trabajadores dentro de la empresa. No se trata únicamente de cumplir normativas, sino de asumir la seguridad como un valor esencial en cada actividad laboral. Cuando los empleados interiorizan la importancia de la prevención, se genera un entorno en el que la seguridad es una prioridad colectiva. Una organización comprometida con la cultura preventiva fomenta un equipo de trabajo cohesionado, responsable y consciente de la necesidad de minimizar los riesgos laborales [31].

2. Participación activa

La seguridad no puede ser una responsabilidad exclusiva de los directivos o de un área específica dentro de la empresa; es fundamental que todos los colaboradores se involucren activamente en la identificación y control de riesgos. La participación conjunta entre empleados y directivos permite que las medidas preventivas sean más eficaces, ya que cada trabajador conoce de primera mano los peligros a los que está expuesto. Fomentar la comunicación, la toma de decisiones compartida y la retroalimentación constante contribuye a consolidar una cultura organizacional basada en la prevención [31].

3. Formación continua

La capacitación permanente es un pilar fundamental en la cultura preventiva, ya que el conocimiento es la mejor herramienta para reducir riesgos. La formación constante permite a los trabajadores identificar peligros, utilizar correctamente los equipos de protección y manejar adecuadamente las herramientas de trabajo. Además, una organización que invierte en la educación de su personal fortalece su compromiso con la seguridad, para asegurar que cada empleado actúe de manera informada y responsable en su entorno laboral [31].

4. Sujeción a la normativa

El respeto y cumplimiento de las normativas de seguridad laboral no solo es un requisito legal, sino también una muestra del nivel de compromiso de la empresa con la seguridad de sus trabajadores. Acatar la legislación vigente permite garantizar que la cultura preventiva tenga un marco sólido de acción, para asegurar que las prácticas de seguridad sean efectivas y estandarizadas. Además, cumplir con las normativas refuerza la credibilidad de la

empresa, reduciendo riesgos de sanciones y fortaleciendo su reputación en materia de seguridad y salud en el trabajo [31].

2.2.7. Ciclo PHVA

El Ciclo de Deming, también denominado Ciclo PHVA (Planear, Hacer, Verificar y Actuar), es una herramienta fundamental en la gestión de la calidad y la mejora continua dentro de las organizaciones. Según Gutiérrez (2010), este modelo permite estructurar de manera metódica las acciones necesarias para optimizar procesos en cualquier nivel jerárquico de una empresa. Su aplicación no se limita exclusivamente al ámbito industrial, sino que también es ampliamente utilizada en la gestión de seguridad y salud en el trabajo, educación, manufactura y diversas áreas que buscan incrementar la eficiencia y efectividad operativa [32].

El Ciclo PHVA tiene su origen en las propuestas de Walter Shewhart, quien sentó las bases del control estadístico de calidad. Posteriormente, fue popularizado por William Edwards Deming, quien lo consolidó como un enfoque esencial para la gestión organizacional. Deming argumenta que la aplicación de este ciclo es clave para generar cambios significativos en los procesos, garantizando una evolución constante y sostenible dentro de la organización.

El modelo PHVA se compone de cuatro fases esenciales:

- Planear (P). En esta etapa, se identifican las oportunidades de mejora, se analizan los problemas existentes y se establecen los objetivos que se desean alcanzar. Es fundamental desarrollar un plan estratégico detallado que incluya acciones concretas y medibles para abordar las deficiencias detectadas [32].
- Hacer (H). Se ejecutan las acciones planificadas, implementando los cambios en un entorno controlado. En esta fase, es importante recopilar datos y documentar cada paso del proceso para facilitar su posterior evaluación [32].
- Verificar (V). Se analizan los resultados obtenidos tras la implementación de las acciones, comparándolos con los objetivos establecidos. Esta etapa permite identificar si las mejoras han sido efectivas o si es necesario realizar ajustes adicionales [32].
- Actuar (A). Basado en los resultados de la verificación, se implementan correcciones o mejoras adicionales para optimizar el proceso de forma continua. Si la estrategia ha sido efectiva, se normaliza e incorpora dentro de los procedimientos estándar de la empresa [32].

El Ciclo de Deming es una herramienta versátil que permite a las organizaciones mejorar constantemente sus procesos, minimizar errores y fomentar una cultura de innovación. Su aplicación en el ámbito de seguridad y salud en el trabajo es especialmente relevante, ya que

contribuye a la identificación de riesgos, la prevención de accidentes y la promoción de entornos laborales más seguros y eficientes.

Ciclo PHVA



Figura 2: Ciclo PHVA, Gutiérrez (2010)

2.3. Definición de Términos Básicos

Cultura preventiva. Se entiende como el conjunto de valores, actitudes, competencias y formas de comportamiento que adopta una organización con el fin de priorizar la prevención de riesgos laborales en todos los niveles jerárquicos, promoviendo la concientización, la participación activa y el compromiso con la seguridad y salud en el trabajo (INSST, 2022) [33].

Riesgo laboral. Es la probabilidad de que un trabajador sufra un daño a la salud o integridad física como consecuencia de su exposición a condiciones peligrosas durante la ejecución de sus tareas. Su identificación y control oportuno son esenciales para prevenir accidentes o enfermedades profesionales (MTPE, 2023) [34].

Condiciones de trabajo. Son los factores físicos, organizativos, ambientales y sociales en los que se desarrolla la actividad laboral y que influyen directamente en la salud, el bienestar y la productividad de los trabajadores (OMS, 2021) [35].

Mejora continua. Hace referencia al proceso cíclico mediante el cual se implementan acciones correctivas y preventivas que permiten optimizar de manera progresiva la gestión de la seguridad y salud en el trabajo, en busca de una mayor eficacia del sistema (ISO, 2018) [36].

Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST). Es un conjunto de procesos sistemáticos y coordinados que permite a las organizaciones establecer una política en materia de seguridad y salud, gestionar los riesgos laborales, cumplir con los requisitos

legales y promover la mejora continua del entorno laboral, para garantizar así condiciones seguras y saludables para todos los trabajadores (OIT, 2021) [37].

CAPÍTULO III

METODOLOGÍA

3.1. Método, Tipo o Alcance de Investigación

3.1.1. Método

La presente investigación se enmarca en el enfoque cuantitativo, dado que busca medir y explicar la influencia de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en el nivel de cultura preventiva en la empresa Poly Coat Perú SAC. Según Hernández, Fernández y Baptista (2010), la investigación cuantitativa permite conocer la realidad de los fenómenos sociales a partir de la medición de variables, con el propósito de explicar y predecir [38]. En este sentido, la cultura preventiva es analizada mediante indicadores cuantificables obtenidos a través de encuestas con preguntas cerradas e ítems estandarizados, lo que facilitará la contrastación estadística de hipótesis. Asimismo, el diseño de estudio se fundamentará en la recolección y análisis de datos numéricos, permitiendo caracterizar el objeto de estudio y establecer relaciones entre las variables.

3.1.2. Tipo

La presente investigación se clasifica como aplicada, ya que su propósito es evaluar la influencia de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en el nivel de cultura preventiva en la empresa Poly Coat Perú SAC. Según Murillo (2008), la investigación aplicada, también denominada empírica o práctica, se orienta a la utilización del conocimiento para transformar la realidad a través de un proceso sistemático y organizado [39]. En este contexto, la presente investigación no solo se limita a describir o analizar la relación entre las variables, sino que busca generar un impacto tangible en la organización, permitiendo mejorar la cultura preventiva mediante la implementación del SGSST.

3.1.3. Nivel de investigación

La presente investigación se desarrolla en un nivel correlacional, dado que busca establecer la relación entre la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo y el nivel de cultura preventiva en la empresa Poly Coat Perú SAC. Según Ramos (2020), en este tipo de estudios es necesario formular una hipótesis que vincule dos o más variables, permitiendo analizar su grado de asociación mediante técnicas estadísticas inferenciales [40]. En este contexto, la investigación aplica métodos cuantitativos para identificar si la implementación del sistema de gestión influye en la cultura preventiva de los trabajadores.

3.2. Diseño de investigación

El diseño de la presente investigación es de tipo preexperimental, dado que busca evaluar la influencia de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en el nivel de cultura preventiva en la empresa Poly Coat Perú SAC. Según Ramos (2021), en este diseño la variable independiente cuenta con un solo nivel, ya que se trabaja con un único grupo de experimentación que recibe la intervención, mientras que la variable dependiente se mide en dos momentos: antes (pretest) y después (posttest) de la aplicación del protocolo [40]. En este estudio, la variable independiente corresponde a la implementación del sistema de gestión, mientras que la variable dependiente es el nivel de cultura preventiva de los trabajadores. Para su medición, se aplica un instrumento estructurado en dos fases, permitiendo analizar la variación en la cultura preventiva tras la implementación del sistema. De esta manera, el diseño preexperimental permite obtener evidencia sobre la influencia de la intervención, contribuyendo al fortalecimiento de la seguridad y salud ocupacional en la empresa.

3.3. Población y muestra

3.3.1. Estudio del caso

El desarrollo del escenario donde se lleva a cabo la investigación en la organización POLY COAT PERU S.A.C., ubicado en: Av. Central Mza. 35, lote. C Int. 376b, Parque Industria del Porcino (por el Río Chillón), distrito de Ventanilla, provincia: Callao.

3.3.2. Población

La población de esta investigación está conformada por la totalidad de los trabajadores de la empresa POLY COAT PERU S.A.C, los cuales suman un total de 16 personas. Según Hernández, Fernández y Baptista (2010), es fundamental delimitar los grupos de estudio mediante la selección de una muestra, entendida como un subconjunto representativo del universo poblacional [38].

3.3.3. Muestra

Dado que la muestra es igual a la población total, se emplea un muestreo censal, el cual, según Hernández, Fernández y Baptista (2010), se aplica cuando la totalidad de los elementos que conforman la población es incluida en la investigación, garantizando así la validez y confiabilidad de los resultados [38]. Este tipo de muestreo es adecuado en contextos donde el número de sujetos es reducido, permitiendo analizar cada caso sin la necesidad de recurrir a técnicas de inferencia estadística. Al trabajar con todos los trabajadores de la empresa, se logrará una evaluación integral del impacto del sistema de gestión, para asegurar que los

hallazgos reflejen con exactitud la situación real de la organización en términos de seguridad y salud ocupacional.

3.4. Técnicas e Instrumentos de Recopilación de Datos

3.4.1. Técnicas

Para la presente investigación, se emplearon las siguientes técnicas de recopilación de datos, cada una orientada a obtener información relevante sobre la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST) y su influencia en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.

- **Observación.** Es un método de investigación en el que se registra y analiza el comportamiento y las acciones de individuos, grupos o fenómenos en su entorno natural. En este caso se empleó para registrar el avance de la implementación del SGSST.
- **Análisis documental.** Se revisaron los procedimientos, registros y normativas generadas durante la implementación del SGSST. Esta técnica permitió evaluar el grado de cumplimiento de los estándares de seguridad, la frecuencia y calidad de las capacitaciones, la gestión de incidentes y la existencia de planes de mejora en la empresa.
- **Encuesta.** Se aplicó un cuestionario basado en la escala de Likert para medir el nivel de cultura preventiva de los trabajadores. La encuesta permitió conocer el nivel de formación, liderazgo y participación de los trabajadores.

3.4.2. Instrumentos

3.4.2.1. Instrumentos de recolección de datos

Para la obtención de datos, se utilizarán los siguientes instrumentos:

- **Guía de observación estructurada.** Instrumento diseñado para registrar la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST) considerando ítems clave como el alcance, política de SST, IPERC, entre otros. En el **anexo 38** se presenta el instrumento.
- **Formatos y registros de SGSST.** Documentos que evidencian la implementación del sistema, cuentos como procedimientos de seguridad, informes de incidentes, auditorías internas, capacitaciones y registros de entrega de equipos de protección personal (EPP).

- **Cuestionario tipo Likert.** Instrumento diseñado para evaluar el nivel de cultura preventiva de los trabajadores, considerando dimensiones como formación, liderazgo y participación. En el **anexo 37** se presenta el instrumento.

3.4.2.2. Instrumentos para el procesamiento estadístico

Para el análisis de los datos recopilados se aplicaron los siguientes instrumentos estadísticos:

- **Software estadístico (SPSS).** Para procesar los datos obtenidos en la encuesta y realizar análisis descriptivos e inferenciales.
- **Prueba de confiabilidad (Alfa de Cronbach).** Para evaluar la consistencia interna del cuestionario aplicado.

Tabla 2: *Análisis de fiabilidad*

Resumen de procesamiento de casos			
		N	%
Casos	Válido	10	100,0
	Excluido ^a	0	,0
	Total	10	100,0

a. La eliminación por lista se basa en todas las variables del procedimiento.

Estadísticas de fiabilidad	
Alfa de Cronbach	N de elementos
,987	12

Para evaluar la fiabilidad del cuestionario diseñado para medir el nivel de cultura preventiva en los trabajadores, se aplicó el coeficiente Alfa de Cronbach. El análisis se realizó con un total de 10 casos válidos (100 %), sin ningún caso excluido, lo que asegura que no hubo pérdida de datos durante el procesamiento. El resultado obtenido fue un Alfa de Cronbach de 0.987 para los 12 ítems que componen el instrumento, lo cual indicó una fiabilidad excelente. Este alto nivel de consistencia interna sugiere que los ítems del cuestionario están altamente correlacionados entre sí y miden de manera coherente la variable en estudio.

- **Estadística descriptiva (frecuencias, promedios y desviaciones estándar).** Para analizar las respuestas de los participantes.
- **Prueba de normalidad (Shapiro-Wilk).** Para determinar la distribución de los datos.
- **Prueba de hipótesis (Prueba t).** Para establecer la relación entre la implementación del SGSST y el nivel de cultura preventiva.

CAPÍTULO IV

RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1. Presentación de Resultados

4.1.1. Estado inicial de la organización en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), según la RM 050-2013-TR.

Antes de la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST), la empresa Poly Coat Perú SAC evidenciaba un cumplimiento incipiente respecto a los lineamientos establecidos en la RM N.º 050-2013-TR. El diagnóstico situacional, desarrollado mediante listas de verificación y revisión documental, permitió identificar una serie de deficiencias estructurales de las cuales se mencionan las más importantes:

- **Compromiso organizacional limitado.** No existía evidencia formal del compromiso de la alta dirección con la SST. La política de seguridad no estaba implementada ni comunicada a los trabajadores.
- **Ausencia de una matriz IPERC.** Las labores de identificación de peligros y evaluación de riesgos no eran sistemáticas ni actualizadas. Tampoco existía un registro formal de control de riesgos.
- **Capacitación informal y esporádica.** Las actividades de formación en SST se realizaban sin planificación y con escasa participación del personal.
- **No se contaba con un Supervisor de SST.** Lo cual limitaba la participación de los trabajadores en los asuntos relacionados a la seguridad y salud.
- **Monitoreo ausente.** No se aplicaban auditorías internas ni se realizaban inspecciones de forma programada.

Esta evaluación inicial permitió establecer una línea base que evidencia la necesidad urgente de un sistema estructurado, que permitiera no solo cumplir con la normativa vigente, sino generar una verdadera cultura de prevención dentro de la organización. A continuación, se presenta de forma cuantitativa el resultado alcanzado a partir de la lista de verificación, para la línea base, es decir: el diagnóstico del sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional en la etapa inicial.

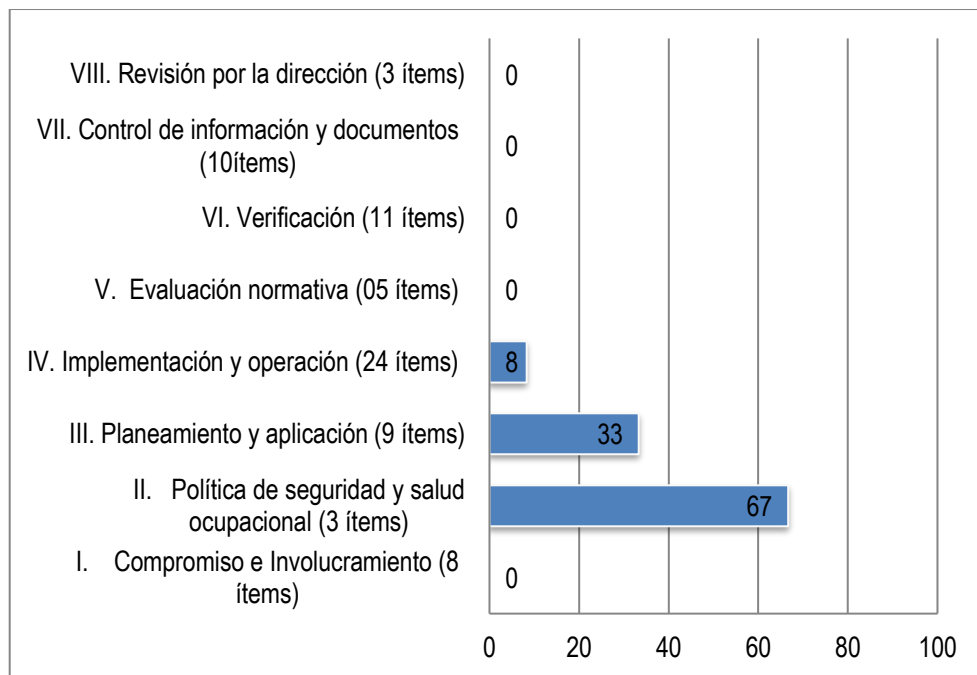


Figura 3: % nivel de cumplimiento inicial del GSST

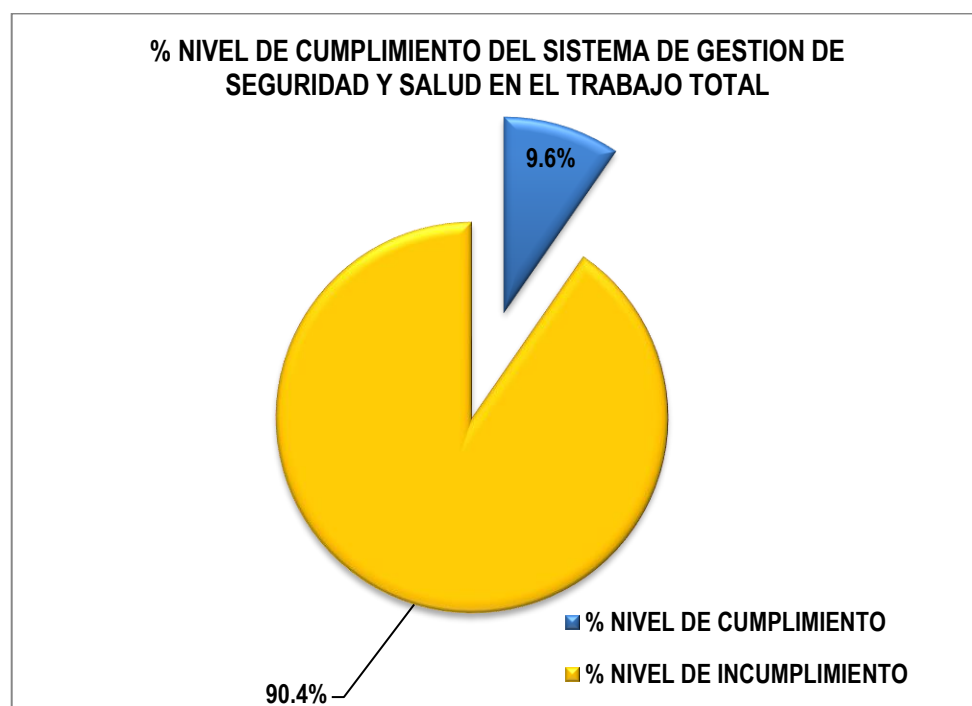


Figura 4: Gráfico de porcentaje (%) del nivel de cumplimiento inicial del GSST

4.1.2. Estado inicial del nivel de cultura preventiva en SST en los trabajadores de la organización

En esta etapa, se aplicó un cuestionario estructurado con ítems en escala Likert que se midió antes de la implementación del SGSST, el diagnóstico del nivel de cultura preventiva en Poly Coat Perú SAC reveló un escenario preocupante en cuanto a las dimensiones de liderazgo, participación y formación. La medición se estructuró a partir de tres dimensiones clave: participación, formación y liderazgo. Se obtuvo los siguientes resultados:

Tabla 3: *Nivel de cultura preventiva inicial*

NIVEL DE CULTURA PREVENTIVA	
BAJO	67 %
MEDIO	27 %
ALTO	6 %

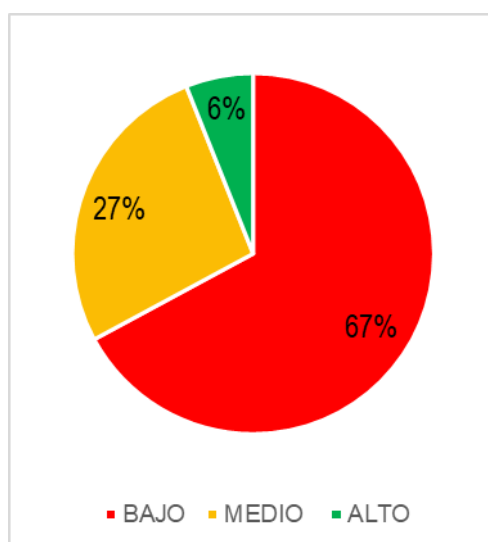


Figura 5: Gráfico de nivel de cultura preventiva inicial

Los resultados obtenidos evidencian una situación crítica en cuanto al nivel de cultura preventiva dentro de la organización. Del total de trabajadores encuestados, el 67 % se ubicó en el nivel bajo, lo que refleja una escasa integración de la seguridad y salud en el trabajo en sus valores, conductas y prácticas laborales. Este grupo presenta dificultades para participar activamente en acciones preventivas, carece de formación adecuada y no identifica al liderazgo como promotor de conductas seguras.

Por otro lado, un 27 % de los trabajadores alcanzó un nivel medio de cultura preventiva, indicando que, si bien existe una base inicial de conocimiento y actitud frente a la prevención

de riesgos laborales, aún persisten carencias en cuanto al compromiso sostenido y la aplicación sistemática de buenas prácticas de seguridad.

Finalmente, solo el 6 % de los trabajadores fue clasificado en el nivel alto de cultura preventiva, lo cual revela que un porcentaje mínimo de la población demuestra conductas proactivas, conocimiento consolidado y una apropiación integral de la cultura de prevención en sus actividades diarias.

A continuación, se presenta la tabla 4, en la cual se detallan los indicadores correspondientes a cada una de las dimensiones evaluadas en el estudio.

Tabla 4: *Indicadores del nivel de cultura preventiva inicial*

INDICADORES	NIVEL		
	BAJO	MEDIO	ALTO
Nivel de participación de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	67 %	20 %	13 %
Nivel de formación de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	47 %	47 %	6 %
Nivel de liderazgo de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	67 %	33 %	0 %

4.1.3. Implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo

La implementación del SGSST en POLY COAT PERÚ SAC se llevó a cabo durante un periodo de seis meses, siguiendo el enfoque sistemático del ciclo PHVA, garantizando la mejora continua:

4.1.3.1. Planificación

A continuación, se presenta el cuadro resumen para la fase de planificación del ciclo PHVA, en el que se listan los seis documentos clave generados durante esta etapa. Cada documento se identifica con un código único y su contenido completo se anexa en el anexo correspondiente.

Tabla 5: Documentos de la etapa de planificación

ETAPA	DOCUMENTOS	CÓDIGO	ANEXO
PLANIFICACIÓN	ALCANCE	SST-POLY-DOC-001	Anexo 3
	POLÍTICA DE SST	SST-POLY-DOC-002	Anexo 4
	OBJETIVOS	SST-POLY-DOC-003	Anexo 5
	LÍNEA BASE	SST-POLY-DOC-004	Anexo 6
	IPERC	SST-POLY-DOC-005	Anexo 7
	ACTA DE INSTALACIÓN DEL SUPERVISOR DE SST	SST-POLY-DOC-006	Anexo 8

4.1.3.2. Implementación

A continuación, se presenta el cuadro resumen para la fase de planificación del ciclo PHVA, en la que se resalta la elaboración de diversos documentos, planes y procedimientos que dan sustento a la ejecución de las acciones definidas en la fase de planificación.

Tabla 6: Documentos de la etapa de Implementación

ETAPA	DOCUMENTOS	CÓDIGO	ANEXO
IMPLEMENTACIÓN	PLAN DE CONTINGENCIA	SST-POLY-DOC-007	Anexo 9
	REGLAMENTO INTERNO	SST-POLY-DOC-008	Anexo 10
	PROCEDIMIENTO DE MATRIZ IPERC	SST-POLY-DOC-009	Anexo 11
	PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUÍMICOS	SST-POLY-DOC-010	Anexo 12
	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO EN ESPACIO CONFINADO	SST-POLY-DOC-011	Anexo 13
	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO EN ALTURA	SST-POLY-DOC-012	Anexo 14
	PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN DE PINTURA	SST-POLY-DOC-013	Anexo 15
	PROCEDIMIENTO PARA USO DE AMOLADORA	SST-POLY-DOC-014	Anexo 16
	PROCEDIMIENTO PARA ARMADO DE ANDAMIOS CONVENCIONALES	SST-POLY-DOC-015	Anexo 17
	PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES	SST-POLY-DOC-016	Anexo 18
	PROGRAMA ANUAL DE SST	SST-POLY-DOC-017	Anexo 19
	INSPECCIÓN DE EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL	SST-POLY-DOC-018	Anexo 20
	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL	SST-POLY-DOC-019	Anexo 21
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SST	SST-POLY-DOC-020	Anexo 22

Durante la fase de implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST), se consideró fundamental el fortalecimiento de las competencias del personal, por lo que se impartieron cuatro capacitaciones clave dirigidas a todos los trabajadores de Poly Coat Perú SAC. Estas acciones formativas se diseñaron en función de las necesidades detectadas en la línea base y estuvieron orientadas a consolidar una cultura preventiva activa y participativa.

Las capacitaciones abordaron las siguientes temáticas:

- **TEMA1:** SGSST basado en la Ley 29783
- **TEMA2:** Trabajos de alto riesgo
- **TEMA3:** Investigación de accidentes
- **TEMA4:** Inspecciones y auditorias de SST

Cada una de estas sesiones fue desarrollada de forma presencial, con el apoyo de material audiovisual y dinámicas participativas, garantizando así una mayor comprensión e interiorización por parte del personal. A continuación, se presentan evidencias fotográficas que documentan el desarrollo de las capacitaciones, las cuales han sido incorporadas también en los anexos para consulta detallada:

Tabla 7: *Fotografías de capacitación*

Capacitación	Fotografía
SGSST basado en la Ley 29783	
Trabajos de alto riesgo	
Investigación de accidentes	
Inspecciones y auditorías de SST	

Estas actividades no solo contribuyeron al cumplimiento de la normativa vigente, sino que también promovieron la participación activa de los trabajadores, generando un entorno más seguro, informado y comprometido con la prevención de riesgos laborales.

4.1.3.3. Verificación y actuación

A continuación, se presenta una propuesta para estructurar la sección de Verificación y Actuación del ciclo PHVA, donde se detalla de forma resumida y codificada los documentos

elaborados durante estas fases. Al igual que en las etapas anteriores, cada código corresponde a un documento cuyo contenido completo se adjunta en el anexo, permitiendo una consulta detallada sin saturar el cuerpo principal de la tesis.

Tabla 8: *Documentos de la etapa de verificación y actuación*

ETAPA	DOCUMENTOS	CÓDIGO	ANEXO
VERIFICACIÓN Y ACTUACIÓN	PROCEDIMIENTO DE INV DE ACCIDENTES	SST-POLY-DOC-021	Anexo 23
	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA	SST-POLY-DOC-022	Anexo 24
	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DOCUMENTARIA	SST-POLY-DOC-024	Anexo 25
	MATRIZ DE REQUISITOS LEGALES	SST-POLY-DOC-025	Anexo 26
	PROCEDIMIENTO DE COMPRA	SST-POLY-DOC-026	Anexo 27
	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CAMBIOS	SST-POLY-DOC-027	Anexo 28
	MATRIZ DE CONTROL DOCUMENTARIO	SST-POLY-DOC-028	Anexo 29
	PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	SST-POLY-DOC-029	Anexo 30
	ACTA DE REVISIÓN DE LA ALTA DIRECCIÓN	SST-POLY-DOC-030	Anexo 31
	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA	SST-POLY-DOC-031	Anexo 32
	PROCEDIMIENTO DE INV ACCIDENTES	SST-POLY-DOC-032	Anexo 33
	ESTADÍSTICO DEL SGSST	SST-POLY-DOC-033	Anexo 34
	PROGRAMA DE HIGIENE OCUPACIONAL	SST-POLY-DOC-034	Anexo 35
	REGISTRO DE ACCIDENTE DE TRABAJO	SST-POLY-DOC-035	Anexo 36

4.1.4. Estado final de la organización en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST), según la RM 050-2013-TR.

La evaluación final realizada a Poly Coat Perú SAC, siguiendo los criterios establecidos en la RM 050-2013-TR, arrojó un nivel general de cumplimiento del 87.7 % y un nivel de incumplimiento del 12.3 %. Este análisis se sustentó en la revisión de los siguientes lineamientos, cada uno compuesto por un número específico de ítems:

- **Compromiso e involucramiento (8 ítems).** Se obtuvo un 75 % de cumplimiento, lo cual evidencia áreas de oportunidad en el fortalecimiento del compromiso y la participación activa de todos los niveles de la organización en materia de SST.
- **Política de seguridad y salud ocupacional (3 ítems).** Se alcanzó un 100 % de cumplimiento, reflejando la existencia de una política sólida y bien definida que respalda la gestión en SST.
- **Planeamiento y aplicación (9 ítems).** Con un 89 % de cumplimiento, se constata una adecuada estructuración y ejecución de las estrategias de planificación, aunque aún se identifican aspectos para optimizar la aplicación de los procedimientos establecidos.
- **Implementación y operación (24 ítems).** Se logró un 79 % de cumplimiento, lo que indicó que, si bien existen procesos implementados, es necesario reforzar la operatividad y seguimiento de las medidas preventivas.
- **Evaluación normativa (5 ítems).** Se obtuvo un 100 % de cumplimiento, demostrando que la organización se alinea de manera estricta a las normativas vigentes en SST.
- **Verificación (11 ítems).** Con un 91 % de cumplimiento, se aprecia un proceso de verificación robusto, orientado a identificar y corregir desviaciones en la gestión de la SST.
- **Control de Información y documentos (10 ítems).** Se alcanzó un 100 % de cumplimiento, evidenciando que el manejo y resguardo de la documentación e información en SST se realiza de forma óptima.
- **Revisión por la dirección (3 ítems).** Se registró un 100 % de cumplimiento, lo cual destaca el rol activo de la alta dirección en la supervisión y mejora continua del sistema.

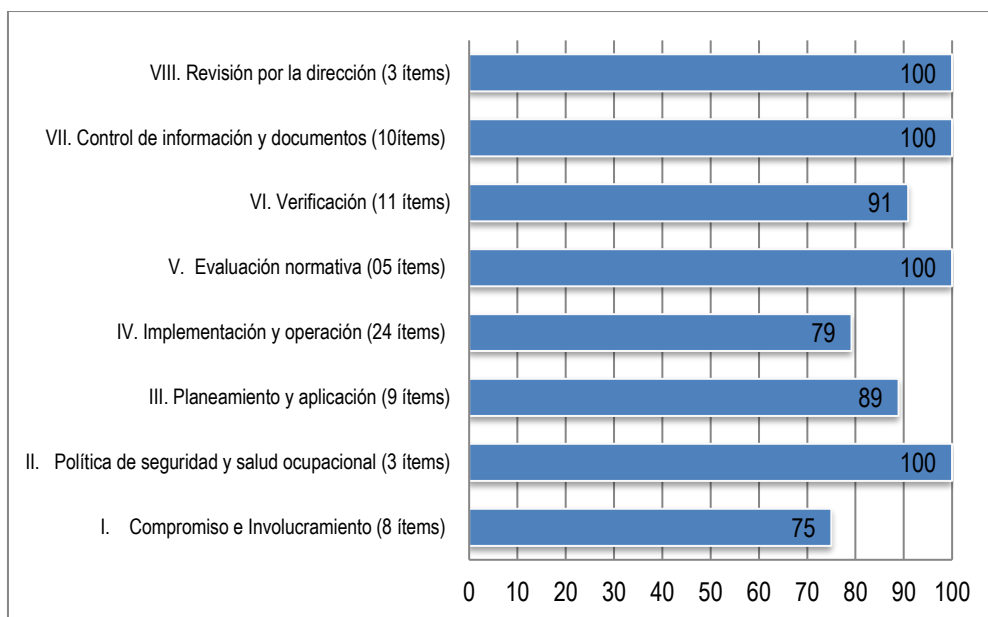


Figura 6: % nivel de cumplimiento final del GSST

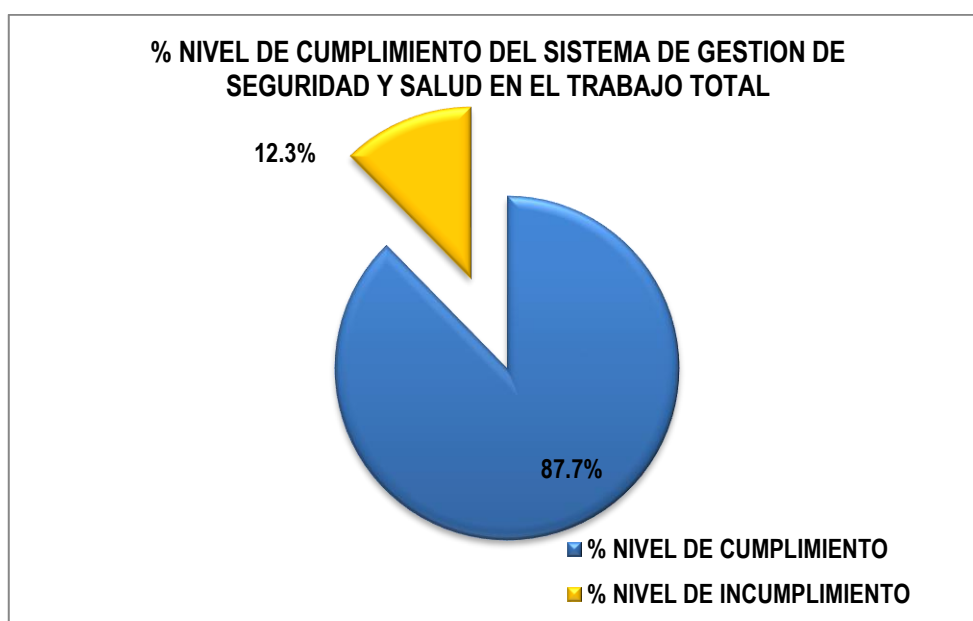


Figura 7: Gráfico de porcentaje (%) del nivel de cumplimiento final del GSST

El resultado global de 87.7 % de cumplimiento indicó que la organización cuenta con un sistema de gestión de SST que, en términos generales, se ajusta a los requerimientos normativos establecidos por la RM 050-2013-TR. Sin embargo, el nivel de 12.3 % de incumplimiento resalta la necesidad de focalizar esfuerzos en aquellos aspectos donde se evidencia menor compromiso o deficiencias en la implementación.

Este análisis final proporciona una base sólida para la toma de decisiones y la planificación de acciones correctivas que potencien el sistema de SST, orientadas a lograr una mejora continua y a consolidar una cultura de prevención en toda la organización.

4.1.5. Estado final del nivel de cultura preventiva en SST en los trabajadores de la organización

Eeee4

Tabla 9: Nivel de cultura preventiva final

NIVEL DE CULTURA PREVENTIVA	
BAJO	0 %
MEDIO	33 %
ALTO	67 %

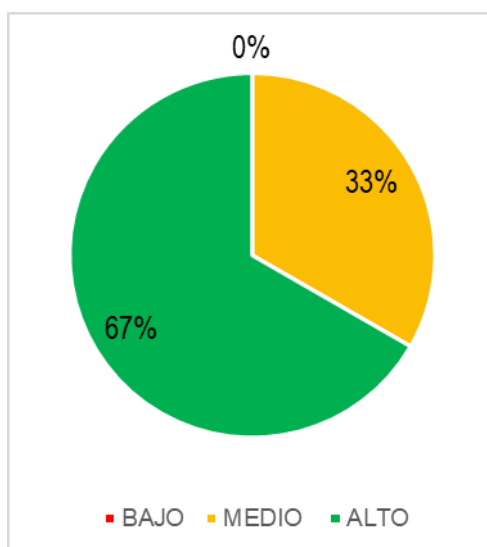


Figura 8: Gráfico de nivel de cultura preventiva final

Este resultado indicó que, tras la implementación de las estrategias del SGSST, ningún trabajador se ubicó en el nivel bajo de cultura preventiva, lo cual es un indicador positivo de la transformación del ambiente laboral. La clasificación del 67 % de los encuestados en el nivel alto destaca la efectividad de las intervenciones aplicadas en materia de capacitación, comunicación y liderazgo en SST. Asimismo, el 33 % restante en el nivel medio sugiere la necesidad de continuar fortaleciendo aquellos aspectos que permiten la consolidación plena de la cultura preventiva.

En resumen, la eliminación del nivel bajo y la predominancia del nivel alto en la evaluación de la cultura preventiva evidencian que la implementación del SGSST ha logrado un cambio sustancial en los comportamientos, actitudes y conocimientos en seguridad y salud en el trabajo, orientados a la prevención de riesgos laborales. Estos hallazgos refuerzan la importancia de mantener un proceso de mejora continua que permita la consolidación de estos avances a largo plazo.

En la tabla 10 que se muestra a continuación, se sistematizan los resultados por dimensiones, a partir de los indicadores evaluados, con el propósito de brindar una visión estructurada del diagnóstico realizado.

Tabla 10: *Indicadores del nivel de cultura preventiva final*

INDICADORES	NIVEL		
	BAJO	MEDIO	ALTO
Nivel de participación de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	0 %	27 %	73 %
Nivel de formación de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	6 %	27 %	67 %
Nivel de liderazgo de los trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo (SST)	7 %	20 %	73 %

4.2. Contrastación de Hipótesis

La contrastación de hipótesis constituye una fase fundamental dentro del proceso de investigación cuantitativa, ya que permite verificar, con base en evidencias empíricas, la validez o no de las proposiciones planteadas al inicio del estudio. A través del uso de pruebas estadísticas adecuadas al tipo de variables y diseño metodológico, se busca determinar si existen dEW relaciones entre los elementos analizados.

Tabla 11: *Prueba de normalidad*

	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Estadístico	gl	Sig.	Estadístico	gl	Sig.
PRETEST	,110	12	,200*	,955	12	,710
POSTEST	,208	12	,158	,875	12	,076

Según ambas pruebas, se observa que los valores de significancia ($p > 0.05$) para ambas variables (PRETEST y POSTEST) son mayores que 0.05. Esto indicó que los datos cumplen el supuesto de normalidad.

4.2.1. Contrastación de hipótesis general

Hipótesis alternativa: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.

Hipótesis nula: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo no influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.

Tabla 12: *Prueba T para (2 muestras emparejadas): HG.*

Prueba de muestras emparejadas									
		Diferencias emparejadas							
		Media	Desviación estándar	Media de error estándar	95% de intervalo de confianza de la diferencia		t	gl	Sig. (bilateral)
					Inferior	Superior			
Par 1	PRE TEST - POS TEST	-23,083	5,195	1,500	-26,384	-19,782	-15,391	11	<.001

Los datos obtenidos indican el valor del estadístico t fue de -15.391, con 11 grados de libertad y un valor de significancia bilateral ($p = <0.001$), el cual es menor al nivel de significancia establecido ($\alpha = 0.05$).

Conclusión estadística

Dado que el valor de $p < 0.05$, se rechaza la hipótesis nula y se acepta la hipótesis alternativa. La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.

4.2.2. Contrastación de hipótesis específico 1

Hipótesis alternativa: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

Hipótesis nula: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo no influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

Tabla 13: *Prueba T para (2 muestras emparejadas): HE1.*

Prueba de muestras emparejadas									
		Diferencias emparejadas							
		Media	Desviación estándar	Media de error estándar	95% de intervalo de confianza de la diferencia		t	gl	Sig. (bilateral)
					Inferior	Superior			
Par 1	N.P PRE TES - NP POS TEST	-23,400	2,881	1,288	-26,977	-19,823	-18,162	4	<.001

Conclusión estadística

Dado que $p < 0.05$, se rechaza la hipótesis nula y se acepta la hipótesis alternativa: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

4.2.3. Contrastación de hipótesis específico 2

Hipótesis alternativa: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

Hipótesis nula: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo no influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

Tabla 14: *Prueba T para (2 muestras emparejadas): HE2.*

Prueba de muestras emparejadas									
		Diferencias emparejadas							
		Media	Desviación estándar	Media de error estándar	95% de intervalo de confianza de la diferencia		t	gl	Sig. (bilateral)
					Inferior	Superior			
Par 1	N.F. PRE TES - N.F. POS TEST	-27,333	5,686	3,283	-41,459	-13,208	-8,326	2	,014

Conclusión estadística

Dado que $p = 0.014$, se rechaza la hipótesis nula y se acepta la hipótesis alternativa, la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

4.2.4. Contrastación de hipótesis específico 3

Hipótesis alternativa: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC

Hipótesis nula: La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo no influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC

Tabla 15: *Prueba T para (2 muestras emparejadas): HE3.*

Prueba de muestras emparejadas									
		Diferencias emparejadas							
		Media	Desviación estándar	Media de error estándar	95% de intervalo de confianza de la diferencia		t	gl	Sig. (bilateral)
					Inferior	Superior			
Par 1	N.L. PRE TEST - N.L. POS TEST	-19,500	5,568	2,784	-28,360	-10,640	-7,005	3	,006

Conclusión estadística

Dado que el valor de p (0.006) es menor que 0.05, se rechaza la hipótesis nula y se acepta la hipótesis alternativa, lo que indicó que la implementación del sistema de gestión de

seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.

4.3. Discusión de Resultados

4.3.1. Al respecto del objetivo general

Los resultados obtenidos en la presente investigación revelan una transformación sustancial en la cultura preventiva de los trabajadores tras la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST). En el diagnóstico inicial, a través del *checklist* basado en la RM N.º 050-2013-TR, el nivel de cumplimiento apenas alcanzaba un 9.6 %, lo que evidenciaba un escenario crítico y una urgente necesidad de intervención. No obstante, posterior a la aplicación de estrategias enfocadas en capacitaciones dirigidas, mecanismos de comunicación efectiva y un liderazgo comprometido con la SST, los cambios fueron categóricos: ningún trabajador permaneció en el nivel bajo de cultura preventiva. Más aún, un 67 % de los trabajadores escaló al nivel alto, reflejo de una internalización activa de los principios de la seguridad en el ambiente laboral, mientras que el restante 33 % se ubicó en un nivel medio, lo cual sugiere un avance significativo, aunque aún perfectible.

Estos hallazgos se encuentran similares en la investigación desarrollada por Casas (2024), quien también recurrió al *checklist* como herramienta de diagnóstico inicial bajo el marco de la norma ISO 45001:2018. En su estudio, se identificó un cumplimiento del 16,95 %, señalando deficiencias transversales como la ausencia del análisis del entorno, la falta de política de SST, carencias en la identificación de riesgos, ausencia de protocolos preventivos y desorden en la gestión documental. Frente a este panorama, la implementación de un plan de mejora estructurado permitió alcanzar un 66.62 % de cumplimiento normativo y, en consecuencia, una mejora en la cultura de seguridad laboral cifrada en un 63.83 % [41].

La coincidencia entre ambos estudios en alcanzar una mejora en cultura preventiva no es casual: evidencia que cuando los sistemas de gestión son aplicados de manera estratégica, contextualizada y con visión organizacional, el cambio es inevitable y profundo. Sin embargo, nuestra investigación va un paso más allá al demostrar no solo una mejora en el cumplimiento normativo, sino también un desplazamiento total del nivel bajo de cultura preventiva, lo que sugiere una transformación más integral y sostenible en el tiempo.

Este resultado pone en evidencia que el SGSST no debe concebirse como una obligación legal más, sino como un vehículo de cambio cultural que, bien implementado, logra redefinir los hábitos, las actitudes y la conciencia de los trabajadores hacia su propia seguridad y la de su entorno. A pesar de los avances logrados, el 33 % ubicado aún en el nivel medio nos recuerda que la consolidación de una cultura preventiva sólida requiere perseverancia, actualización continua y una gestión que no claudique.

4.3.2. Al respecto del objetivo específico 1

El análisis estadístico permitió identificar una diferencia significativa entre los resultados del pretest y el posttest aplicados a los trabajadores de la empresa POLY COAT PERÚ S.A.C., lo cual refleja una brecha positiva atribuible a la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SGSST). Esta mejora no solo se evidenció en los porcentajes descriptivos, sino que fue confirmada estadísticamente mediante la prueba t de Student para muestras relacionadas, que arrojó un valor de $t = -18.162$ con un nivel de significancia $p < 0.001$, muy por debajo del umbral convencional de 0.05. Este resultado respalda con contundencia que la intervención generó un impacto real y estadísticamente significativo en el nivel de participación de los trabajadores. Específicamente, antes de la implementación del SGSST, el 67 % de los trabajadores se encontraban en un nivel bajo de participación, el 20 % en un nivel medio y solo el 13 % en un nivel alto. Posteriormente, se evidenció un cambio favorable: el nivel medio ascendió al 27 % y el nivel alto alcanzó un 73 %, lo cual demuestra un avance notable en la involucración activa del personal en temas de seguridad y salud ocupacional.

Esto coincide con lo planteado por Medina (2014), quien sostenía que la cultura preventiva no se construye desde las oficinas de gerencia, sino desde la participación transversal de todos los actores organizacionales, sumada a un monitoreo constante que permite corregir desviaciones a tiempo. Nuestra investigación lo corrobora con evidencia: cuando se activa un sistema de gestión eficaz, la participación deja de ser un ideal y se convierte en una conducta observable y cuantificable [42].

Asimismo, Pérez (2016) advertía sobre una realidad dolorosa pero persistente: la ausencia de una verdadera cultura de prevención en muchas organizaciones, atribuida tanto a la falta de compromiso empresarial como a la escasa implicación de los propios trabajadores. En este sentido, nuestros resultados suponen una ruptura con ese patrón: la implementación del SGSST fue acompañada de procesos de formación, sensibilización y empoderamiento, lo que condujo a un cambio visible y sustentado en la forma en que los colaboradores su rol en la gestión de la seguridad [43].

Lo que aquí se ha obtenido no es simplemente un resultado favorable en una prueba estadística; es la validación empírica de que una cultura preventiva sí puede construirse, fortalecerse y mantenerse, siempre que se dé a los trabajadores las herramientas y el espacio para ser parte del cambio. Así, la tesis se convierte en una voz que no solo describe una transformación, sino que también llama a las organizaciones a dejar de mirar la prevención como un requisito legal y empezar a verla como una inversión cultural a largo plazo.

4.3.3. Al respecto del objetivo específico 2

En la dimensión de formación en seguridad y salud en el trabajo también se observaron cambios significativos tras la implementación del SGSST. Desde una perspectiva estadística, el valor de $p = 0.014$, inferior al nivel de significancia establecido ($\alpha = 0.05$), confirmó de manera rigurosa que la mejora registrada no fue producto del azar, sino consecuencia directa de la intervención aplicada. No obstante, más allá de la evidencia numérica, este resultado refleja una transformación en la cultura organizacional: un tránsito desde la pasividad hacia una actitud consciente y comprometida con la prevención. En términos cuantitativos, al inicio del estudio, el 47 % de los trabajadores se encontraba en un nivel bajo de formación, otro 47 % en un nivel medio y apenas un 6 % en un nivel alto. Al finalizar el proceso, se registró un notable progreso, reduciéndose el nivel bajo a un 6 %, el nivel medio a un 27 % y elevándose el nivel alto al 67 %, lo que evidencia un fortalecimiento significativo de las capacidades y conocimientos del personal en materia de seguridad y salud ocupacional.

Esta contundente evidencia se encuentra similar en el estudio de Melly y Ullou (2024), quienes trabajaron con el Hospital Distrital Vista Alegre, una institución pública caracterizada por una implementación limitada del SGSST. En su intervención, similar en intención y estructura, lograron mejoras concretas en la cultura preventiva con un incremento promedio del 16 % en los ítems evaluados mediante el cuestionario NOSACQ-50. Aunque sus resultados fueron positivos, lo que diferencia a esta investigación es la profundidad del cambio en la dimensión formativa: aquí, el SGSST no solo reformó protocolos, sino que reconfigura mentalidades [44].

Mientras que en el estudio de Melly y Ullou estuvo centrado en aspectos estructurales como la política de SST o la matriz IPERC, en POLY COAT PERÚ SAC se fortaleció con mayor precisión la formación consciente y activa de los trabajadores, generando una apropiación genuina del conocimiento en prevención de riesgos. Esta diferencia explica en parte la magnitud del cambio obtenido, revelada por la robustez del estadístico t ($t = -8.326$), que no deja dudas sobre la potencia del efecto.

Así, los datos nos detallan de algo más profundo que una mejora porcentual: tratan del despertar de una cultura organizacional que empieza a comprender que la seguridad no es solo una obligación técnica, sino una práctica ética y cotidiana. La formación ya no es una charla más en el cronograma; ahora es una herramienta de empoderamiento que permite a cada trabajador convertirse en agente activo de su propia protección y del colectivo al que pertenece.

En conclusión, los resultados de esta investigación no solo validan la hipótesis planteada, sino que se inscriben en una línea de evidencia creciente que muestra que sí es

posible transformar entornos laborales a través del conocimiento, cuando este se transmite con intención, se sistematiza con criterio y se vive con compromiso.

4.3.4. Al respecto del objetivo específico 3

En la dimensión de liderazgo, los resultados evidenciaron que esta capacidad no es estática, sino altamente receptiva al cambio cuando se le provee de herramientas estructuradas y una visión centrada en la prevención. El análisis estadístico arrojó un valor de $p = 0.006$, claramente inferior al nivel de significancia de 0.05, lo que valida científicamente que la mejora observada fue significativa y atribuible a la intervención. Este cambio no representó una simple fluctuación numérica, sino una evolución profunda: el liderazgo dejó de ser un concepto nominal para convertirse en una práctica activa y comprometida con la seguridad colectiva. Inicialmente, el 67 % de los trabajadores se encontraba en un nivel bajo de liderazgo, el 33 % en un nivel medio y ninguno en un nivel alto. Tras la implementación del SGSST, se registró un cambio radical: el nivel bajo se redujo a un 7 %, el medio a un 20 %, y un contundente 73 % logró posicionarse en el nivel alto. Estos resultados reflejan no solo un incremento de competencias, sino también una transformación en la actitud y responsabilidad de los trabajadores frente a la gestión de la seguridad y salud laboral.

Este hallazgo cobra mayor fuerza cuando se lo compara con lo observado en la investigación de Meléndez y Cruz (2021), realizada en la empresa de transportes JUANJO SAC. Allí, pese a que se evaluaron diversas dimensiones de la cultura de seguridad como la actitud individual, el comportamiento colectivo y el entorno, los resultados revelaron un preocupante 76 % de conducta insegura, un bajo nivel de cumplimiento del SGSST, y un aumento progresivo de incidentes peligrosos. ¿Qué faltaba? Precisamente lo que en POLY COAT se cultivó: un liderazgo activo, visible y coherente que actúe como el motor del cambio cultural [45].

A diferencia de lo encontrado en JUANJO SAC, donde el liderazgo fue una propuesta a futuro, en POLY COAT el SGSST actuó como catalizador inmediato, promoviendo un liderazgo que no solo gestiona, sino que inspira. Un liderazgo que deja de ser jerárquico para convertirse en transversal, que no ordena desde arriba, sino que convoca desde el ejemplo.

El valor del estadístico t (-7.005) y la estrechez del intervalo de confianza entre -28.360 y -10.640 refuerzan la solidez del cambio. El SGSST no solo ajustó procedimientos ni mejores documentos: elevó la calidad del liderazgo interno, dotando a los trabajadores de una mayor capacidad de influencia y responsabilidad dentro de sus equipos.

En conclusión, esta investigación demuestra que el liderazgo efectivo en seguridad no surge de discursos motivacionales, sino de estructuras sólidas que generan compromiso real. Frente a los datos de otras organizaciones donde el liderazgo todavía es una meta distante,

POLY COAT PERÚ SAC se convierte en ejemplo de que sí es posible construir un liderazgo genuino cuando se toma en serio la implementación de un SGSST integral.

CONCLUSIONES

1. Respecto al objetivo general, se concluye que la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (SGSST) influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERÚ SAC. Esta afirmación se respalda con los resultados obtenidos a través de la prueba t de muestras emparejadas ($p < 0.05$), donde se evidenció una mejora sustancial en los indicadores evaluados, demostrando que un sistema de gestión bien estructurado optimiza la formación, participación y liderazgo en torno a la prevención de riesgos laborales, también se evidencia en la línea base inicial y final donde la línea base inicial fue de 9.6 % y la línea base final de 87.7 % en el cumplimiento de los requisitos en la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.
2. Sobre el primer objetivo específico, se determinó que la implementación del SGSST influyó en el nivel de participación de los trabajadores. Estadísticamente con un valor de significancia ($p = 0.001$), lo que evidenció que luego de la intervención, los trabajadores adoptaron una actitud más activa frente a los temas de seguridad y salud, reflejando un cambio en el compromiso y la toma de decisiones colectivas. Así mismo, se evidenció que, al inicio de la intervención, el 67 % de los participantes presentaban un nivel de participación bajo, mientras que el 20 % se ubicaba en un nivel medio y solo el 13 % alcanzaba un nivel alto. Tras la aplicación de la propuesta, se observó una mejora significativa, alcanzando un 27 % de participación en el nivel medio y un 73 % en el nivel alto.
3. En relación con el segundo objetivo específico, los resultados confirmaron que la implementación del SGSST tuvo una influencia en el nivel de formación de los trabajadores, con un valor de $p = 0.014$. Este hallazgo demostró que las capacitaciones y la transferencia de conocimientos impartidos bajo el sistema de gestión no solo fortalecieron las competencias técnicas del personal, sino que también reforzaron la interiorización de una cultura preventiva. En cuanto al nivel de formación, los resultados iniciales mostraron un 47 % de participantes en nivel bajo, un 47 % en nivel medio y solo un 6 % en nivel alto. Sin embargo, al finalizar la intervención, se evidenció un avance significativo, reduciéndose

el nivel bajo a un 6 %, el nivel medio a un 27 % y aumentando el nivel alto a un 67 %.

4. Con respecto al tercer objetivo específico, se concluyó que la implementación del SGSST también influyó en el nivel de liderazgo de los trabajadores, sustentado por un valor de significancia ($p = 0.006$). Este resultado reflejó un crecimiento en la capacidad de los trabajadores para asumir roles de liderazgo visibles y comprometidos con la seguridad, promoviendo una cultura organizacional basada en el ejemplo y la responsabilidad compartida. En relación con la capacidad de liderazgo, al inicio se identificó que el 67 % de los participantes se encontraban en un nivel bajo, el 33 % en un nivel medio y ninguno alcanzaba el nivel alto. Al finalizar el proceso, se evidenció una mejora sustancial: el nivel bajo disminuyó a un 7 %, el nivel medio a un 20 %, mientras que el 73 % logró ubicarse en un nivel alto.

RECOMENDACIONES

1. Es importante que las organizaciones, al momento de implementar un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, determinen la línea base inicial, para evaluar la aplicación de los estándares según la cultura preventiva que a veces es complicado por las costumbres que el trabajador trae a la organización, por ello se sugiere investigar dichas costumbres que puede afectar al SGSST.
2. Todo sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo tiene éxito en la parte documentaria, sin embargo, la mayor dificultad está en la participación de los integrantes de la organización y esta participación sujeto al nivel de comunicación por ello se recomienda investigar sobre los medios, canales y técnicas de comunicación para aterrizar en los procesos productivos, los diversos requisitos del SGSST.
3. De acuerdo con la norma nacional de seguridad y salud en el trabajo, exige 4 capacitaciones como mínimo al año, estas capacitaciones a veces no son suficientes para generar la cultura preventiva, por ello, se recomienda investigar los temas, el tiempo, los capacitadores que se debe establecer en un programa de capacitación para lograr el entendimiento y la comprensión de los procedimientos de trabajo y así lograr la cultura preventiva.
4. Otro de los factores al momento de implementar un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, es el liderazgo generalmente en la alta dirección, que debe mostrar compromiso e involucramiento en la aplicación de los requisitos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo, que muchas veces se exige solo a los trabajadores de planta y no a los integrantes de alta dirección, por ello se recomienda investigar el nivel de compromiso e involucramiento en el SGSST de parte de los integrantes de alta dirección.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

1. ORGANIZACIÓN INTERNACIONAL DEL TRABAJO. Salud y seguridad en el trabajo: datos y cifras [en línea]. 2022 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: <https://www.ilo.org/es/publications/salud-y-seguridad-en-el-trabajo-datos-y-fibras>International Labour
2. BALDEÓN, E.; FARFÁN, J. *Implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para prevenir riesgos ocupacionales en una empresa maderera* [en línea]. [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial] [consulta: 13 mayo 2025]. Lima: Universidad San Ignacio de Loyola, 2022 Disponible en: <https://hdl.handle.net/20.500.14005/12681>Repositorio USIL+2Repositorio USIL+2Repositorio USIL+2
3. ARELLANO-PARRA, Nelson; SILVA-LÓPEZ, Karen; ARÁMBULA-GARCÍA, Claudia. Diseño del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para la empresa Group Innovaplast. *AiBi Revista de Investigación, Administración e Ingeniería* [en línea]. 2020, 8(3), 118-123 [consulta: 13 mayo 2025]. ISSN: 2346-030X. Disponible en: <https://revistas.udes.edu.co/aibi/article/view/2194>
4. MELLY, A.; ULLOA, A. *Mejoramiento de un SGSST para aumentar la cultura preventiva en el área de maternidad en un hospital* [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial] [en línea]. 2024 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: https://alicia.concytec.gob.pe/vufind/Record/UCVV_c8db22d27fbde7e4f851ceed6423dfc7
5. REYNALDO, J. *Implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional para prevenir riesgos laborales del personal de mantenimiento eléctrico de la Empresa VYT Contratistas S.A.C.* [en línea [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial]. Lima: Universidad San Ignacio de Loyola, 2022 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: <https://hdl.handle.net/20.500.14005/12765>Repositorio USIL+1Repositorio USIL+1

6. ASENCIOS, G. *Propuesta de implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional aplicado a empresa contratista LM SAC del sector metal mecánica* [en línea]. [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial] [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
7. CASAS, J. Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para mejorar la cultura de seguridad en puentes modulares: Occupational health and safety management system to improve safety culture in modular bridges. *LATAM Revista Latinoamericana de Ciencias Sociales y Humanidades* [en línea]. 2024, vol. 5, no 4, p. 3351–3373 ISSN: 2789-3855 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
8. GADEA, A. *Propuesta para la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa SUMIT SAC* [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial] [en línea]. 2016 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
9. LOZANO, C., (2024) Cultura de prevención y control de los riesgos laborales en personal de la Marina de Guerra del Perú -2020. *Reincisol*, 3(6), 3089-3116. ISSN: 2953-6421. [https://doi.org/10.59282/reincisol.V3\(6\)3089-3116](https://doi.org/10.59282/reincisol.V3(6)3089-3116)
10. PACHECO-SANTILLAN, S.; BORNEO-CANTALICIO, Eler. Cultura preventiva sobre seguridad laboral en el personal asistencial de un centro de salud de Huánuco. *Gaceta Científica* [en línea]. 2021, 7(4), 173-178 ISSN:2617-4332. [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
11. CÉSPEDES, J. *Implementación de un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo basado en el comportamiento para la reducción de accidentes laborales en las áreas de recepción y embarque del Terminal Portuario Tisur, Arequipa-2019* [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial] [en línea]. 2022 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
12. BECERRA, L.; CACERES, E. *Análisis de la cultura preventiva de seguridad laboral en trabajadores de una empresa de servicios de ingeniería, mantenimiento y construcción de Arequipa 2023* [Tesis para optar el grado de Licenciada en Relaciones industriales] [en línea]. 2023 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]

13. EGUSQUIZA, K. *Relación de la Cultura Preventiva en la Seguridad y Salud Ocupacional de los Trabajadores Operativos de la Empresa Especializada MUR WY SAC-Compañía Minera Aruntani SAC* [Tesis para optar el grado de magíster, en Seguridad y Medio Ambiente en Minería] [en línea]. 2022 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
14. DAVILA, Y. *Fortalecimiento de la cultura preventiva para la mejora de la gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa Mineralis SAC-UM Ricomas, 2024* [en línea]. [Tesis para optar el grado de Ingeniero minas] 2024 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
15. MENDOZA, J. *La cultura preventiva, aspecto de la cultura organizacional para optimizar el desempeño del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo. 2019.* [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial]
16. BAUTISTA-BERNAL, I., et al. *Gestión de la seguridad y salud ocupacional: cultura preventiva, responsabilidad social corporativa y efectos en el rendimiento financiero. 2022.* [Tesis para optar el grado de doctor en ingeniería mecánica y eficiencia energética]
17. MERCEDES BROWN, A. Cultura preventiva para la seguridad y salud ocupacional en los colaboradores. UCE Ciencia. *Revista de postgrado, 2024, 12(2), 2-3.* ISSN: 1560-9146
18. GARAVITO, Y.; RAMIREZ, C. Cultura organizacional y cultura de seguridad: una revisión de la literatura. *Revista Colombiana de Salud Ocupacional, 2022, 12(2), 66-76.* ISSN:2322 -634x
19. DIAZ, J., et al. *Diseño de un Modelo de Cultura de Seguridad con Enfoque en Productividad, Competitividad, Innovación y Sostenibilidad Para la Empresa Constructores e Ingenieros G&G SAS. 2022.* [Tesis para optar el grado de magíster, en gerencia de la seguridad y salud en el trabajo] Disponible en: <http://repository.unipiloto.edu.co/handle/20.500.12277/11637>
20. RODRÍGUEZ, Y.; PEDRAZA, X.; MARTÍNEZ, J. Evaluación de la madurez de la gestión de la seguridad y salud en el trabajo: revisión de literatura. *Signos [en línea]. 2017, 9, 113-127* [consulta: 13 mayo 2025]. ISSN: 2145-1389

21. ANAYA, A. Modelo de Salud y Seguridad en el Trabajo con Gestión Integral para la Sustentabilidad de las organizaciones (SSeTGIS). *Ciencia & Trabajo [en línea]*. 2017, 19, [consulta: 13 mayo 2025]. ISSN: 0718-2449
22. SUPERINTENDENCIA NACIONAL DE FISCALIZACIÓN LABORAL. *Manual para la implementación del sistema de gestión en seguridad y salud en el trabajo* [en línea]. Lima: s.n., 2018 [consulta: 13 mayo 2025].
23. MARÍN, M.; PICO, M. *Fundamentos de Salud Ocupacional*. Colombia: Universidad de Caldas, 2004. 130 p. ISBN: 9588231221
24. LÓPEZ, A. *Implementación de un plan de seguridad y salud ocupacional para reducir accidentes laborales en la Empresa EG Servicio y Mantenimiento General e Industrial S.A.C., Lima 2018* [en línea]. Tesis de pregrado. Universidad César Vallejo, Lima, Perú, 2018 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/29621/Lopez_A%20AM.pdf?sequence=1&isAllowed=y
25. CALCINES, A. Chernobyl como ‘accidente postnormal’. Una revisión crítica de sus causas tecnológicas. *Revista de estudios sobre ciencia y tecnología [en línea]*. 2021, 10(2) ISSN: 1989-3612. [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: https://gredos.usal.es/bitstream/handle/10366/147755/Chernobyl_como_accidente_postnormal_Una_.pdf?sequence=1&isAllowed=y
26. AGUILAR, C.; CETINA, T.; CENTENO, G.; RAMÍREZ, E. Cultura de seguridad organizacional: variables grupales relacionadas con la conducta segura. *Revista Psicología para América Latina* [en línea]. 2021, 35, 31-43. ISSN: 1870-350X [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: <http://pepsic.bvsalud.org/pdf/psilat/n35/a04n35.pdf>
27. HERNÁNDEZ, Y. G.; DAZA, C. T.; RAMÍREZ, W. E. Cultura organizacional y cultura de seguridad: una revisión de la literatura. *Revista Colombiana de Seguridad Ocupacional*. 12(2), 1-11, 2022, ISSN:2322-334X. [en línea]. 2022 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: https://revistas.unilibre.edu.co/index.php/rc_salud_ocupa/article/view/8622/92

28. INSTITUTO PARA UNA CULTURA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL (ISCI). *Esencial: cultura de seguridad* [en línea]. 2017 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: <https://www.icsi-eu.org/es/esencial-cultura-seguridad>
29. LÓPEZ, M. *¿Cómo generar Cultura Preventiva? Asociación de Especialistas en Prevención y Salud Laboral* [en línea]. 2015 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: [enlace no disponible]
30. SEGOVIA, R. *La cultura preventiva, gestión de seguridad y la salud ocupacional de los docentes en las instituciones educativas de la RED 03, UGEL N.º 05 de San Juan de Lurigancho-2017* [en línea]. Tesis de pregrado. Universidad Nacional de Educación Enrique Guzmán y Valle, Perú, 2018 [consulta: 13 mayo 2025]. Disponible en: <https://repositorio.une.edu.pe/bitstream/handle/UNE/2030/TD>
31. PREVEN CONTROL. *Cultura preventiva* [en línea]. [2018.] [consulta: 10 mayo 2024]. Disponible en: <https://prevencontrol.com/cultura-preventiva/>
32. GUTIÉRREZ, H. *Calidad total y productividad*. 3.^a ed. México: McGraw-Hill, 2010. ISBN: 978-607-15-0315-2
33. INSST. *Cultura preventiva y liderazgo en prevención. Instituto Nacional de Seguridad y Salud en el Trabajo*, 2022. Disponible en: <https://www.insst.es>
34. MTPE. *Guía técnica para la identificación de peligros, evaluación de riesgos y medidas de control*. Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo del Perú, 2023. SUNAFIL, disponible en: <https://www.gob.pe/institucion/sunafil/informes-publicaciones/3727397-anual-para-identificacion-de-peligros-y-evaluacion-de-riesgos-y-determinacion-de-controles>
35. OMS. *Entornos laborales saludables: Fundamentos y modelo de la OMS. Organización Mundial de la Salud*, 2021. Disponible en: <https://www.who.int>
36. ISO. *ISO 45001:2018 Sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo- Requisitos con orientación para su uso*. Ginebra: Organización Internacional de Normalización, 2018.
37. OIT. *Seguridad y salud en el centro del futuro del trabajo: Aprovechar 100 años de experiencia*. Organización Internacional del Trabajo, 2021.

38. HERNÁNDEZ, R.; BATISTA, P. y FERNÁNDEZ, C. *Metodología de la investigación*. 5.^a ed. México: McGraw-Hill, 2010. Cap. 9, Recolección de datos, p. 344-489. ISBN: 978-607-15-0291-9
39. MURILLO, W. *La investigación científica* [en línea]. 2008 [consulta: 18 abr. 2008]. ISBN; 1696-4713 Disponible en: <http://www.monografias.com/trabajos15/invest-cientifica/investcientifica.shtml>
40. RAMOS, C. Los alcances de una investigación. *CienciAmérica: Revista de divulgación científica de la Universidad Tecnológica Indoamérica*, 2020, 9(3), 1-6. ISSN:1390-9592
41. CASAS, J. Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para mejorar la cultura de seguridad en puentes modulares: Occupational health and safety management system to improve safety culture in modular bridges. *LATAM Revista Latinoamericana de Ciencias Sociales y Humanidades*, 2024, 5(4), 3351–3373. ISSN: 2789-3855
42. MEDINA, R. *Desde la historia hacia el futuro: Buenas prácticas para consolidar la Cultura de la Prevención de riesgos del trabajo, a partir del estudio comparado del rol de los agentes sociales en Argentina y España* [en línea]. Tesis doctoral. Universidad de Alcalá, Facultad de Derecho, Departamento de Ciencias Jurídicas, 2014 [consulta: 10 may. 2024]. Disponible en: <https://ebuah.uah.es/dspace/handle/10017/23897>
43. PÉREZ, N. *La motivación en la prevención de riesgos laborales y la formación de posgrado* [en línea]. Tesis de Maestría. Universidad Andina Simón Bolívar, Área de Educación, Sede Ecuador, 2016 [consulta: 10 may. 2024]. Disponible en: <http://hdl.handle.net/10644/5658>
44. MELLY, A. y ULLOA, A. *Mejoramiento de un SGSST para aumentar la cultura preventiva en el área de maternidad en un hospital*. 2024. [Tesis para optar el grado de Ingeniero industrial]
45. MELÉNDEZ, C. y DE LA CRUZ, J. *Propuesta de un programa de seguridad conductual para mejorar el desempeño de la cultura de seguridad de la empresa de transportes JUANJO, Trujillo-2020*. 2021. [Tesis para optar el grado de Ingeniero de seguridad industrial y minera]

ANEXOS
Anexo N.º1 Matriz de consistencia

Formulación del problema de investigación	Objetivos de la investigación	Hipótesis de la investigación	Variable	Metodología
Problema general	Objetivo general	Hipótesis general	Variable 1	Tipo
¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC?	Determinar el nivel de influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.	La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de cultura preventiva en la empresa POLY COAT PERU SAC.	Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (Planificar, Hacer, Verificar, Actuar) Según la ley 29783 sus reglamentos y modificatorias.	APLICADA
				Nivel
				CORRELACIONAL
				Enfoque
				CUANTITATIVO
Problemas específicos	Objetivos específicos	Hipótesis específicas	Variable 2	Muestra
¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.?	Determinar el nivel de influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.	La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de participación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.	Nivel de cultura preventiva	Todos los trabajadores de la empresa POLY COAT PERU SAC
¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en	Determinar el nivel de influencia de la	La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el		

el trabajo influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.? ¿De qué manera la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.?	implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC. Determinar el nivel de influencia de la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.	trabajo influye en el nivel de formación de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC. La implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo influye en el nivel de liderazgo de los trabajadores en la empresa POLY COAT PERU SAC.		
---	---	---	--	--

Anexo N.º2 Carta de autorización



CARTA DE AUTORIZACIÓN DE USO DE INFORMACIÓN DE LA EMPRESA

Yo **Rousse Antuanet Aguirre Celi**, identificado con DNI: **75386444** en mi calidad de Gerente General de la empresa **POLY COAT PERU S.A.C.** con RUC **20543488519** ubicada en la ciudad de ventanilla con dirección **Av. Central Mza. 35 lote. C Int. 376b Parque Industrial del Porcino (por el Rio Chillón)**

OTORGO LA AUTORIZACIÓN,

Al bachiller **Abner Klaus Zamora Tuesta** identificado con DNI N° **44060159**, egresado de la escuela académica profesional de **Ingeniería Industrial** que utilice la siguiente información de la empresa.

- Sistema de Gestión de seguridad y salud en el trabajo (planes, programas, formatos y registros que forman parte del sistema de Gestión)

Con la finalidad de que pueda desarrollar su tesis para optar al grado de Ingeniería Industrial en la Universidad Continental.

Adjunto a esta carta, la siguiente información.

- Vigencia poder
- Copia de DNI. Del Representante Legal.

Indicar si el representante que autoriza la información de la empresa solicita mantener el nombre o cualquier distintivo de la empresa en reserva, marcando con una "X" la opción seleccionada.

() Mantener la reserva en nombre o cualquier distintivo de la empresa

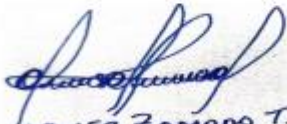
(X) Mencionar el nombre de la empresa.


ROUSSE ANTUANET AGUIRRE CELI
GERENTE GENERAL
DNI: 75386444
POLY COAT PERU S.A.C.

Firma y sello del Representante legal

O representate del área:

El Bachiller **Abner Klaus Tuesta** declara que los datos emitidos en esta carta y en el trabajo de investigación, en la Tesis son auténticos. En caso de comprobarse la falsedad de datos, el egresado será sometido al inicio del procedimiento disciplinario correspondiente, asimismo. Asumirá toda la responsabilidad ante posibles acciones legales que la empresa otorgante de la información. Pueda ejecutar.


ABNER ZAMORA T.

Firma del Egresado

DNI:44060159



REGISTRO DE PERSONAS JURÍDICAS LIBRO DE SOCIEDADES ANONIMAS

CERTIFICADO DE VIGENCIA

El servidor que suscribe, **CERTIFICA:**

Que, en la partida electrónica N° 70378753 del Registro de Personas Jurídicas de la Oficina Registral de CALLAO, consta registrado y vigente el **nombramiento** a favor de AGUIRRE CELI, ROUSSE ANTUANET, identificado con DNI. N° 75386444. , cuyos datos se precisan a continuación:

DENOMINACIÓN O RAZÓN SOCIAL: POLY COAT PERU S.A.C.

LIBRO: SOCIEDADES ANONIMAS

ASIENTO: C00001

CARGO: GERENTE GENERAL

FACULTADES:

2.- NOMBRAR COMO NUEVO GERENTE GENERAL DE LA EMPRESA A ROUSSE ANTUANET AGUIRRE CELI CON DNI N°75386444.

A0001

REGIMEN DE LA GERENCIA: ART. 8: HABIENDO DIRECTORIO, TODAS LAS FUNCIONES ESTABLECIDAS EN LA LEY GENERAL DE SOCIEDADES PARA ESTE ORGANO, SERAN EJERCIDAS POR EL GERENTE GENERAL. LA JUNTA GENERAL DE SOCIOS PUEDE DESIGNAR UNO O MAS GERENTES SUS FACULTADES DE REMOCION Y RESPONSABILIDADES SE SUJETAN A LO DISPUESTO POR LOS ARTICULOS 185° Y SIGUIENTES DE LA REFERIDA LEY.

EL GERENTE GENERAL ESTA FACULTADO PARA LA EJECUCION DE TODO ACTO Y/O CONTRATO CORRESPONDIENTES AL OBJETO DE LA SOCIEDAD, PUDIENDO ASIMISMO REALIZAR LOS SIGUIENTES ACTOS:

A. DIRIGIR LAS OPERACIONES COMERCIALES Y ADMINISTRATIVAS.

B. (MODIFICADO EN EL ASIENTO B00005).-

C. (MODIFICADO EN EL ASIENTO B00005).-

D. ADQUIRIR Y TRANSFERIR BAJO CUALQUIER TITULO; COMPRAR, VENDER, ARRENDAR, DONAR, DAR EN COMODATO, ADJUDICAR Y GRAVAR LOS BIENES DE LA SOCIEDAD SEAN MUEBLES O INMUEBLES, SUSCRIBIENDO LOS RESPECTIVOS DOCUMENTOS YA SEAN PRIVADOS O PUBLICOS. EN GENERAL PODRA CONSTITUIR GARANTIA HIPOTECARIA, MOBILIARIA Y DE CUALQUIER FORMA PODRA CELEBRAR TODA CLASE DE CONTRATOS NOMINADOS E INNOMINADOS, INCLUSIVE LOS DE LEASING O ARRENDAMIENTO FINANCIERO, LEASE BACK, FACTORY Y/O UNDERWRITING, CONSORCIO, ASOCIACION EN PARTICIPACION Y CUALQUIER OTRO CONTRATO DE COLABORACION EMPRESARIAL, VINCULADOS CON EL OBJETO SOCIAL. ADEMÁS, PODRA SOMETER LAS CONTROVERSIAS A ARBITRAJE Y SUSCRIBIR LOS RESPECTIVOS CONVENIOS ARBITRALES.

E. SOLICITAR, ADQUIRIR, TRANSFERIR REGISTROS DE PATENTE, MARCAS, NOMBRES COMERCIALES CONFORME A LEY, SUSCRIBIENDO CUALQUIER CLASE DE DOCUMENTOS VINCULADOS A LA

LOS CERTIFICADOS QUE EXTIENDEN LAS OFICINAS REGISTRALES ACREDITAN LA EXISTENCIA O INEXISTENCIA DE INSCRIPCIONES O ANOTACIONES EN EL REGISTRO AL TIEMPO DE SU EXPEDICION (ART. 140° DEL T.U.O DEL REGLAMENTO GENERAL DE LOS REGISTROS PUBLICOS APROBADO POR RESOLUCION N° 126-2012-SUNARP-SN)

LA AUTENTICIDAD DEL PRESENTE DOCUMENTO PODRÁ VERIFICARSE EN LA PÁGINA WEB [HTTPS://ENLINEA.SUNARP.GOB.PE/SUNARPWEB/PAGES/PUBLICIDADCERTIFICADA/VERIFICARCERTIFICADOUALTERAL.FACES](https://enlinea.sunarp.gob.pe/sunarpweb/pages/publicidadcertificada/verificarcertificadoulteral.faces) EN EL PLAZO DE 90 DÍAS CALENDARIO CONTADOS DESDE SU EMISIÓN.

REGLAMENTO DEL SERVICIO DE PUBLICIDAD REGISTRAL : ARTICULO 81 - DELIMITACIÓN DE LA RESPONSABILIDAD: EL SERVIDOR RESPONSABLE QUE EXPIDE LA PUBLICIDAD FORMAL NO ASUME RESPONSABILIDAD POR LOS DEFECTOS O LAS INEXACTITUDES DE LOS ASIENTOS REGISTRALES, ÍNDICES AUTOMATIZADOS, Y TÍTULOS PENDIENTES QUE NO CONSTEN EN EL SISTEMA INFORMÁTICO.



PROPIEDAD INDUSTRIAL O INTELECTUAL.

F. PARTICIPAR EN LICITACIONES CONCURSOS PUBLICOS Y/O ADJUDICACIONES, SUSCRIBIENDO LOS RESPECTIVOS DOCUMENTOS, QUE CONLLEVE A LA REALIZACION DEL OBJETO SOCIAL. EL GERENTE GENERAL PODRA REALIZAR TODOS LOS ACTOS NECESARIOS PARA LA ADMINISTRACION DE LA SOCIEDAD, SALVO LAS FACULTADES RESERVADAS A LA JUNTA GENERAL DE ACCIONISTAS.

(...)-

ASIMISMO EN EL ASIENTO B00005 DE LA MISMA PARTIDA, POR ESCRITURA PÚBLICA DE FECHA 02/08/2021, OTORGADA ANTE NOTARIO DEL CALLAO, DR. FRANCISCO JAVIER VILLAVICENCIO CARDENAS Y POR JUNTA GENERAL DEL 14/06/2021, **SE ACORDÓ: I) MODIFICAR EL "INCISO B Y C" DEL ARTÍCULO 8 DEL ESTATUTO** DE LA SOCIEDAD, QUE, A PARTIR DE LA FECHA, TENDRÁN LA SIGUIENTE REDACCIÓN LITERAL: **ARTÍCULO 8 - INCISO B:** REPRESENTAR A LA SOCIEDAD ANTE TODA CLASE DE AUTORIDADES, EN LO JUDICIAL GOZARA DE LAS FACULTADES GENERALES Y ESPECIALES, SEÑALADAS EN LOS ARTÍCULOS 74°, 75°, 77° Y 436° DEL CÓDIGO PROCESAL CIVIL. EN LO ADMINISTRATIVO GOZARA DE LA FACULTAD DE PRESENTACIÓN PREVISTA EN EL ARTÍCULO 115° DE LA LEY N° 27444, ASÍ COMO LA FACULTAD DE REPRESENTACIÓN PREVISTA EN EL ARTÍCULO 10 DE LA LEY 28636Y DEMÁS NORMAS CONEXAS Y COMPLEMENTARIAS, TENIENDO EN TODOS LOS CASOS FACULTAD DE DELEGACIÓN O SUSTITUCIÓN. ADEMÁS, PODRÁ SOMETER A LAS CONTROVERSIAS A ARBITRAJE, CELEBRAR LA CONCILIACIÓN EXTRAJUDICIAL PUDIENDO SUSCRIBIR EL ACTA CONCILIATORIA Y DEMÁS MEDIOS ADECUADOS DE SOLUCIÓN DE CONFLICTOS GOZANDO DE LAS FACULTADES SEÑALADAS EN LAS DISPOSICIONES LEGALES QUE LO REGULAN, ASÍ MISMO PODRÁ CONSTITUIR PERSONAS JURÍDICAS EN NOMBRE DE LA SOCIEDAD Y REPRESENTAR A LA SOCIEDAD ANTE LAS PERSONAS JURÍDICAS QUE CREA CONVENIENTE Y DEMÁS NORMAS CONEXAS Y COMPLEMENTARIAS. **ARTÍCULO 8 - INCISO C:** ORDENAR PAGOS, COBRAR LAS CANTIDADES QUE SE ADEUDEN A LA SOCIEDAD Y EXIGIR LA ENTREGA DE LOS BIENES MUEBLES E INMUEBLES, QUE LE PERTENEZCAN O CUYA POSESIÓN CORRESPONDAN A LA SOCIEDAD, OTORGAR RECIBOS Y CANCELACIONES. ORDENAR, EFECTUAR Y RECIBIR PAGOS EN EFECTIVO Y/O CON OTROS MEDIOS DE PAGOS, INCLUSIVE CON TÍTULOS VALORES; Y OTORGAR LOS RESPECTIVOS RECIBOS Y CANCELACIONES. CELEBRAR TODO TIPO DE CONTRATOS BANCARIOS Y REALIZAR CUALQUIER OPERACIÓN BANCARIA, INCLUYENDO APERTURA Y/O CIERRE DE CUENTAS CORRIENTES, CUENTAS A PLAZO, FONDOS MUTUOS, CUENTAS DE AHORRO, CUENTAS DE CUSTODIA Y/O DEPÓSITOS DE CUALQUIER NATURALEZA, PUDIENDO DEPOSITAR O RETIRAR FONDOS, ALQUILAR, RETIRAR Y CERRAR CAJAS DE SEGURIDAD; SOLICITAR Y CONTRATAR CARTAS FIANZA O FIANZAS BANCARIAS; CELEBRAR CONTRATOS DE ARRENDAMIENTOS FINANCIEROS O "LEASING", "LEASE BACK", FIDEICOMISO, COMISIÓN DE CONFIANZA, "FACTORING", UNDERWRITING, ESCROW ACCOUNT, CRÉDITO EN CUENTA CORRIENTE, CRÉDITO DOCUMENTARIO Y CARTAS DE CRÉDITO, TARJETAS DE CRÉDITO, ADVANCE ACCOUNT, ADELANTO EN CUENTA CORRIENTE, MUTUOS DINERARIOS EN TODAS SUS MODALIDADES, DESCUENTOS, ANTICIPOS, EN FORMA INDIVIDUAL Y/O MEDIANTE LÍNEAS DE CRÉDITO, PUDIENDO OBSERVAR ESTADOS DE CUENTA CORRIENTE, ASÍ COMO SOLICITAR INFORMACIÓN SOBRE LAS OPERACIONES REALIZADAS EN SUS CUENTAS Y/O DEPÓSITOS. GIRAR CHEQUES CONTRA LOS FONDOS DE LA SOCIEDAD O EN SOBREGIRO, A FAVOR DE TERCEROS O DE SÍ MISMO; ENDOSAR CHEQUES A FAVOR DE TERCEROS O DE SÍ MISMO, INCLUSO PARA ABONO EN CUENTA DE LA SOCIEDAD; Y COBRAR CHEQUES. GIRAR, EMITIR, ACEPTAR, ENDOSAR, COBRAR, AVALAR, AFIANZAR, RENOVAR, INCLUIR CLÁUSULAS DE PRORROGA Y/O DESCONTAR LETRAS DE CAMBIO, PAGARES, FACTURAS CONFORMADAS, TÍTULO DE CRÉDITO HIPOTECARIO NEGOCIABLE, ADEMÁS DE DESCONTAR Y PROTESTAR, ACEPTAR Y REACEPTAR CHEQUES, LETRAS DE CAMBIO, PAGARES, CONOCIMIENTOS DE EMBARQUE, CARTA DE PORTE, PÓLIZA Y CUALQUIER OTRO

LOS CERTIFICADOS QUE EXTIENDEN LAS OFICINAS REGISTRALES ACREDITAN LA EXISTENCIA O INEXISTENCIA DE INSCRIPCIONES O ANOTACIONES EN EL REGISTRO AL TIEMPO DE SU EXPEDICIÓN (ART. 140° DEL T.U.O. DEL REGLAMENTO GENERAL DE LOS REGISTROS PUBLICOS APROBADO POR RESOLUCIÓN N° 126-2012-SUNARP-SN)

LA AUTENTICIDAD DEL PRESENTE DOCUMENTO PODRÁ VERIFICARSE EN LA PÁGINA WEB <https://enlinea.sunarp.gob.pe/sunarpweb/pages/publicidadCertificadaVerificarCertificadoLiteral.faces> EN EL PLAZO DE 90 DÍAS CALENDARIO CONTADOS DESDE SU EMISIÓN.

REGLAMENTO DEL SERVICIO DE PUBLICIDAD REGISTRAL - ARTÍCULO 81 - DELIMITACIÓN DE LA RESPONSABILIDAD. EL SERVIDOR RESPONSABLE QUE EXPIDE LA PUBLICIDAD FORMAL, NO ASUME RESPONSABILIDAD POR LOS DEFECTOS O LAS INEXACTITUDES DE LOS ASIENTOS REGISTRALES, ÍNDICES AUTOMATIZADOS, Y TÍTULOS PENDIENTES QUE NO CONSTEN EN EL SISTEMA INFORMÁTICO.



TÍTULO VALOR.SOLICITAR TODA CLASE DE PRÉSTAMOS CON GARANTÍA O SIN GARANTÍA HIPOTECARIA, CELEBRAR CONTRATOS DE PRÉSTAMOS DIRECTOS O INDIRECTOS ANTE CUALQUIER ENTIDAD FINANCIERA; DOCUMENTOS MERCANTILES Y CIVILES.-**

DOCUMENTO QUE DIO MÉRITO A LA INSCRIPCIÓN:
POR JUNTA GENERAL DE ACCIONISTAS DE FECHA 11/03/2024

II. ANOTACIONES EN EL REGISTRO PERSONAL O EN EL RUBRO OTROS:
NINGUNO.

III. TÍTULOS PENDIENTES:
NINGUNO.

IV. DATOS ADICIONALES DE RELEVANCIA PARA CONOCIMIENTO DE TERCEROS:
REGLAMENTO DEL SERVICIO DE PUBLICIDAD REGISTRAL : ARTÍCULO 81 - DELIMITACIÓN DE LA RESPONSABILIDAD. EL SERVIDOR RESPONSABLE QUE EXPIDE LA PUBLICIDAD FORMAL NO ASUME RESPONSABILIDAD POR LOS DEFECTOS O LAS INEXACTITUDES DE LOS ASIENTOS REGISTRALES, ÍNDICES AUTOMATIZADOS, Y TÍTULOS PENDIENTES QUE NO CONSTEN EN EL SISTEMA INFORMÁTICO.

V. PÁGINAS QUE ACOMPAÑAN AL CERTIFICADO:
NINGUNO.

N° de Fojas del Certificado: 3

Derechos Pagados: 2024-99999-2605059 S/ 30.90
Tasa Registral del Servicio S/ 30.90

Verificado y expedido por FLORES VALERIO, DELIA, Abogado Certificador de la Oficina Registral de Lima, a las 11:24:19 horas del 02 de Diciembre del 2024.


.....
DELIA ELIZABETH FLORES VALERIO
Abogado Certificador
Zona Registral N° IX - Sede Lima

LOS CERTIFICADOS QUE EXTIENDEN LAS OFICINAS REGISTRALES ACREDITAN LA EXISTENCIA O INEXISTENCIA DE INSCRIPCIONES O ANOTACIONES EN EL REGISTRO AL TIEMPO DE SU EXPEDICIÓN (ART. 140° DEL T.U.O. DEL REGLAMENTO GENERAL DE LOS REGISTROS PÚBLICOS APROBADO POR RESOLUCIÓN N° 126-2012-SUNARP-SN)

LA AUTENTIDAD DEL PRESENTE DOCUMENTO PODRÁ VERIFICARSE EN LA PÁGINA WEB [HTTPS://ENLINEA.SUNARP.GOB.PE/SUNARPWEB/PAGES/PUBLICIDADCERTIFICADA/VERIFICARCERTIFICADOLITERAL.FACES](https://enlinea.sunarp.gob.pe/sunarpweb/pages/publicidadcertificada/verificarCertificadoLiteral.faces) EN EL PLAZO DE 90 DÍAS CALENDARIO CONTADOS DESDE SU EMISIÓN

REGLAMENTO DEL SERVICIO DE PUBLICIDAD REGISTRAL : ARTÍCULO 81 - DELIMITACIÓN DE LA RESPONSABILIDAD. EL SERVIDOR RESPONSABLE QUE EXPIDE LA PUBLICIDAD FORMAL NO ASUME RESPONSABILIDAD POR LOS DEFECTOS O LAS INEXACTITUDES DE LOS ASIENTOS REGISTRALES, ÍNDICES AUTOMATIZADOS, Y TÍTULOS PENDIENTES QUE NO CONSTEN EN EL SISTEMA INFORMÁTICO.

Buscar

Anexo N.º3: Alcance

 POLY COAT PERU PROTECCIÓN ANTICORROSIVA Y REVESTIMIENTOS INDUSTRIALES		ALCANCE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-001	0.0	01/01/2025

ALCANCE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO

La Empresa **POLY COAT PERU SAC**, con RUC N° 20543488519 se encuentra ubicada en Mza. X1 Lote 39 Int. PI-1, Urb. Ciudad del Pescador, Bellavista, Callao-Perú, su actividad principal es el mantenimiento y protección de activos con recubrimientos donde se implementará el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, en función a la Ley 29783 su respectivo reglamento y modificatorias.



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	  POLY COAT PERU S.A.C. Delsina Aguirre Rojas GERENTE GENERAL DNI: 47444794	  POLY COAT PERU S.A.C. Delsina Aguirre Rojas GERENTE GENERAL DNI: 47444794
	Gerente General	Gerente General

Anexo N.º4: Política del SGSST

 POLY COAT PERU PERU COATINGS & POLYMER SOLUTIONS		POLITICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-002	0.0	01/01/2025

POLITICA DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO

En **POLY COAT PERU SAC**, hemos desarrollado una política de seguridad y salud en el trabajo para gestionar nuestros proyectos, con el compromiso y liderazgo de nuestra gerencia; estableciendo objetivos específicos, medibles y alcanzables, lo cual permitirá verificar y comprobar nuestra responsabilidad. Nos comprometemos en:

- **Proveer** un entorno laboral seguro y saludable mediante la promoción de una cultura preventiva entre nuestros colaboradores, enfocándonos en la identificación y eliminación de riesgos y peligros relacionados con la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Establecer una comunicación fluida y continua con nuestros colaboradores para garantizar su **participación** activa en los procesos de Seguridad y Salud en el Trabajo, brindándoles la oportunidad de ser consultados y contribuir con sus opiniones y sugerencias.
- Fomentar la **mejora continua** y el rendimiento del **Sistema** de Seguridad y Salud en el Trabajo, garantizando el cumplimiento de los **requisitos legales** y reglamentarios pertinentes para nuestra empresa, así como cualquier otro estándar que la organización decida adoptar.

De esta manera, buscamos crear un clima laboral agradable para nuestros colaboradores.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Delsina Aguilar Rojas GERENTE GENERAL DNC 47444754	 POLY COAT PERU S.A.C. Delsina Aguilar Rojas GERENTE GENERAL DNC 47444754

Anexo N.º5: Objetivos

		OBJETIVOS Y METAS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-003	0.0	01/01/2025

OBJETIVOS	PROGRAMAS Y ACTIVIDADES	META	INDICADOR	FECHA DE EJECUCION	RESPONSABLE
Implementar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (principio de cumplimiento legal)	Realizar capacitaciones del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.	90%	(N° Actividades ejecutadas/ N° Actividades programadas) x 100%	Del mes de marzo hasta Diciembre	Área de Seguridad y Salud en el Trabajo
Asegurar la participación de todos los trabajadores en las capacitaciones programadas (principio de mejora continua)	Establecer programa de capacitaciones	90%	Actividades ejecutadas*100/Actividades programadas	Del mes de marzo hasta Diciembre	
Asegurar las condiciones de trabajo seguras para el desarrollo de las actividades que realiza la empresa (principio de prevención y protección)	Realizar el IPERC y mapa de riesgos.	90%	Actividades ejecutadas*100/Actividades programadas	Del mes de marzo hasta Diciembre	
Comparar el desempeño en materia de Seguridad y Salud el Trabajo (principio de participación)	Verificar el cumplimiento del Sistema de Gestión de SST	90%	Actividades ejecutadas*100/Actividades programadas	Todos los meses	

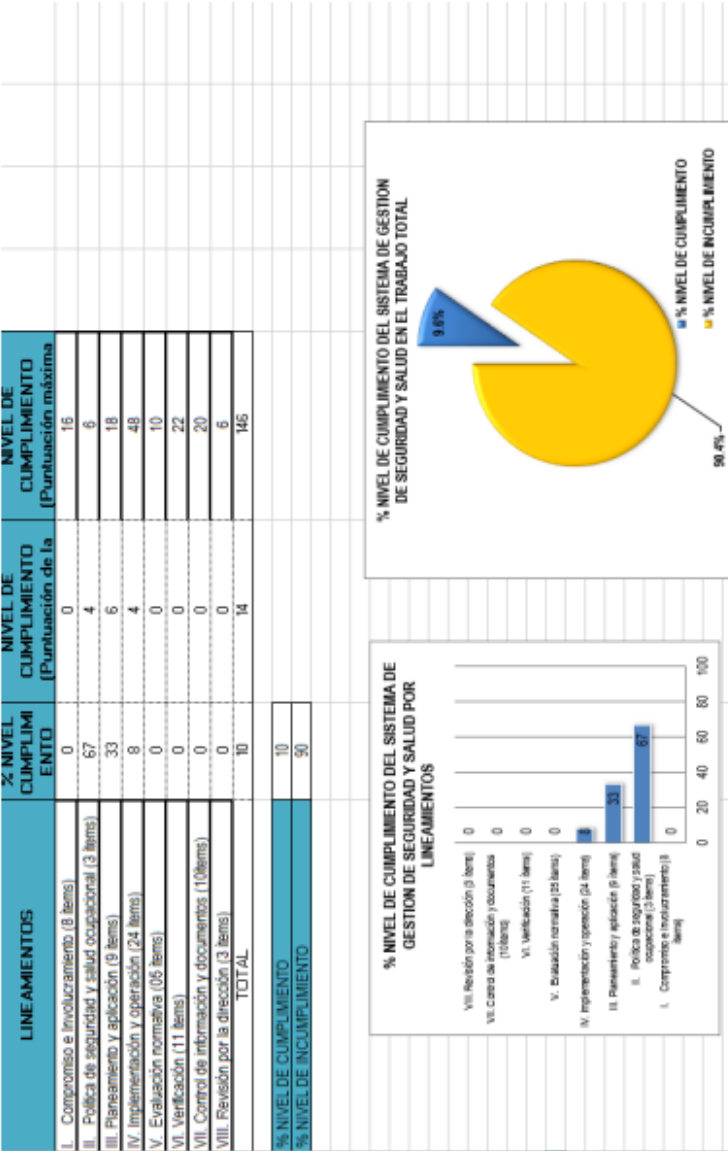
ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

LINEA BASE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-004	0.0	01/01/2025

LINEA BASE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

RESULTADO DE LA LINEA BASE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO



Anexo N.º7: IPERC

MATRIZ PERC																
DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL				DATOS DEL IPERC				DATOS DEL EMPLEADO								
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)		TIPO DE ACTIVIDAD		N.º DE TRABAJADORES EN EL CENTRO		RUC		FECHA DE ACTUALIZACIÓN						
Poly Coat Peru SAC		Max. 10 Lote 39 Int. P.I. La Ciudad del Pescador,		Especialista en servicios de		B		206434885		20/02/2025						
ÁREA / PROCESO: Operaciones				REQUISITOS LEGALES: Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo - Ley N° 30917, artículo 19 y 20, 21 y 22 (Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo - D.S. 00187-2012)				FECHA DE ACTUALIZACIÓN: 20/02/2025								
SUBPROCESO: TOLVERO								REVISADO Y APROBADO POR:								
								GERENTE DE PROYECTOS								
								GERENTE GENERAL								
N.º	ACTIVIDAD	TAREA	PUESTOS RELACIONADOS	PELIGRO	RIESGO / CONSECUENCIA		SITUACIÓN	INCIDENTE	EVALUACIÓN DEL RIESGO	MEDIDAS DE CONTROL		EVALUACIÓN DEL RIESGO				
					EVENTO PELIGROSO	CONSECUENCIA				CONTRILES ACTUALES	CONTRILES PROPUESTOS					
01	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE MAQUINA GRACO	Inspección de los materiales de TOLVA GRACO	TOLVERO	Flecos Puntos Contantes	Cortes con filos, desprendimiento de piezas	Raspones, lesiones	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal, Insigne	2	1	2	Tolerable			
				Tarrete desatado	Caída, caídas del mismo nivel, tripe	Lesiones, fracturas	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
				Poko	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Desgaste de mangas de amarr	Proyección de partículas	Lesiones, daños a la piel y ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Condiciones ambientales adversas (calor, frío)	Exposición a radiación, problemas respiratorios, lesiones	Lesiones, problemas respiratorios, lesiones	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Carga, traslado, desdiseño de tuberías, tuberías, tuberías, tuberías	TOLVERO	Montar y cargar	Atrás, voladuras, caídas de carga	Atrás, voladuras, caídas de carga	✓	✓	Check list de montaje, PETS, Señalización, Demarcación	2	1	2	Tolerable			
				Superficie reducida	Cálculas de maniobra, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Recomendaciones de SST	3	1	3	Moderal			
				Manipulación de herramienta	Contacto con herramienta	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Manual de manejo de herramienta	2	1	2	Tolerable			
				Proyección de partículas	Impacto de partículas	Lesiones a los ojos, lesiones a la piel	✓	✓	Procedimiento de inspección de equipos	2	1	2	Tolerable			
				Generación de polvo	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	Inspección del estado de los equipos de seguridad de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	Inspección de los tapones para oídos	2	1	2	Tolerable			
02	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Inspección de la preparación superficial solicitada y limpieza	GRANALLADOR PINITOR	Manipulación de los materiales a pintar	Contacto con equipos manuales y de poder	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Se da conocer el manual de manejo de los equipos	2	1	2	Tolerable			
				Poko	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	Chales de protección personal, autorización, uso correcto de EPPs	2	1	2	Tolerable			
				Hostilidad/contaminación	Agresiones	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Chales de seguridad y salud en el trabajo	3	1	3	Moderal			
				Manipulación de los materiales a pintar	Contacto con los materiales a pintar	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Manual para manipulación de herramienta	3	1	3	Moderal			
				Hostilidad/contaminación	Agresiones	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Reglamento interno de seguridad	3	1	3	Moderal			
				Tenencia irregular	Cálculas del material, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Sistema medidas de seguridad de la infraestructura	2	1	2	Tolerable			
	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Inspección del área de trabajo, elementos, herramientas y equipos	GRANALLADOR PINITOR	Falta de orden y limpieza del área de trabajo	Cálculas del material, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Se programan las acciones pendientes del ciclo siguiente	2	1	2	Tolerable			
				Poko	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	Inspección del área de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Manipulación de los materiales a pintar	Utilización de escaleras	Lesiones a los ojos, lesiones a la piel	✓	✓	Procedimiento de inspección de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Superficie poco contrastante	Contacto con superficies poco contrastantes	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Inspección del estado de los materiales a pintar	3	1	3	Moderal			
				Tenencia irregular	Cálculas del material, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Sistema medidas de seguridad de la infraestructura	2	1	2	Tolerable			
				Solventes volátiles	Inhalación de gases	Intoxicación, asfixia, muerte	✓	✓	Se da conocer los procedimientos de manejo de solventes	3	1	3	Moderal			
03	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Inspección de los materiales de TOLVA GRACO	GRANALLADOR PINITOR	Flecos Puntos Contantes	Cortes con filos, desprendimiento de piezas	Raspones, lesiones	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal, Insigne	2	1	2	Tolerable			
				Tarrete desatado	Caída, caídas del mismo nivel, tripe	Lesiones, fracturas	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
				Poko	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Desgaste de mangas de amarr	Proyección de partículas	Lesiones, daños a la piel y ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Condiciones ambientales adversas (calor, frío)	Exposición a radiación, problemas respiratorios, lesiones	Lesiones, problemas respiratorios, lesiones	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Carga, traslado, desdiseño de tuberías, tuberías, tuberías, tuberías	GRANALLADOR PINITOR	Montar y cargar	Atrás, voladuras, caídas de carga	Atrás, voladuras, caídas de carga	✓	✓	Check list de montaje, PETS, Señalización, Demarcación	2	1	2	Tolerable			
				Superficie reducida	Cálculas de maniobra, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Recomendaciones de SST	3	1	3	Moderal			
				Manipulación de herramienta	Contacto con herramienta	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Manual de manejo de herramienta	2	1	2	Tolerable			
				Proyección de partículas	Impacto de partículas	Lesiones a los ojos, lesiones a la piel	✓	✓	Procedimiento de inspección de equipos	2	1	2	Tolerable			
				Generación de polvo	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	Inspección del estado de los equipos de seguridad de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	Inspección de los tapones para oídos	2	1	2	Tolerable			
04	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Inspección del área de trabajo, elementos, herramientas y equipos	GRANALLADOR PINITOR	Manipulación de los materiales a pintar	Utilización de escaleras	Lesiones a los ojos, lesiones a la piel	✓	✓	Procedimiento de inspección de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Superficie poco contrastante	Contacto con superficies poco contrastantes	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Inspección del estado de los materiales a pintar	3	1	3	Moderal			
				Tenencia irregular	Cálculas del material, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Sistema medidas de seguridad de la infraestructura	2	1	2	Tolerable			
				Solventes volátiles	Inhalación de gases	Intoxicación, asfixia, muerte	✓	✓	Se da conocer los procedimientos de manejo de solventes	3	1	3	Moderal			
				Flecos Puntos Contantes	Cortes con filos, desprendimiento de piezas	Raspones, lesiones	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal, Insigne	2	1	2	Tolerable			
				Tarrete desatado	Caída, caídas del mismo nivel, tripe	Lesiones, fracturas	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Carga, traslado, desdiseño de tuberías, tuberías, tuberías, tuberías	GRANALLADOR PINITOR	Poko	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Desgaste de mangas de amarr	Proyección de partículas	Lesiones, daños a la piel y ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Condiciones ambientales adversas (calor, frío)	Exposición a radiación, problemas respiratorios, lesiones	Lesiones, problemas respiratorios, lesiones	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
				Montar y cargar	Atrás, voladuras, caídas de carga	Atrás, voladuras, caídas de carga	✓	✓	Check list de montaje, PETS, Señalización, Demarcación	2	1	2	Tolerable			
				Superficie reducida	Cálculas de maniobra, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Recomendaciones de SST	3	1	3	Moderal			
05	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Inspección del área de trabajo, elementos, herramientas y equipos	GRANALLADOR PINITOR	Manipulación de herramienta	Contacto con herramienta	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Manual de manejo de herramienta	2	1	2	Tolerable			
				Proyección de partículas	Impacto de partículas	Lesiones a los ojos, lesiones a la piel	✓	✓	Procedimiento de inspección de equipos	2	1	2	Tolerable			
				Generación de polvo	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	Inspección del estado de los equipos de seguridad de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	Inspección de los tapones para oídos	2	1	2	Tolerable			
				Manipulación de los materiales a pintar	Utilización de escaleras	Lesiones a los ojos, lesiones a la piel	✓	✓	Procedimiento de inspección de trabajo	2	1	2	Tolerable			
				Superficie poco contrastante	Contacto con superficies poco contrastantes	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Inspección del estado de los materiales a pintar	3	1	3	Moderal			
	SERVICIOS DE LIMPIEZA DE SUPERFICIE	Carga, traslado, desdiseño de tuberías, tuberías, tuberías, tuberías	GRANALLADOR PINITOR	Tenencia irregular	Cálculas del material, no se cubren	Contusiones, golpes, lesiones, fracturas, muerte	✓	✓	Sistema medidas de seguridad de la infraestructura	2	1	2	Tolerable			
				Solventes volátiles	Inhalación de gases	Intoxicación, asfixia, muerte	✓	✓	Se da conocer los procedimientos de manejo de solventes	3	1	3	Moderal			
				Flecos Puntos Contantes	Cortes con filos, desprendimiento de piezas	Raspones, lesiones	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal, Insigne	2	1	2	Tolerable			
				Tarrete desatado	Caída, caídas del mismo nivel, tripe	Lesiones, fracturas	✓	✓	Recomendaciones de SST	2	1	2	Tolerable			
				Poko	Inhalación de polvo	Alergias, lesiones a los ojos	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			
				Ruido	Exposición auditiva	Pérdida auditiva	✓	✓	PETS Equipos de Protección Personal	2	1	2	Tolerable			

Anexo N.º8: Acta de instalación del supervisor de SST-POLYCOAT PERU SAC



ACTA DE INSTALACION DEL SUPERVISOR DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO – POLYCOAT PERU SAC

De acuerdo a lo regulado por la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y su Reglamento, aprobado por el Decreto Supremo N°005-2012-TR, siendo las 8:30 am del 06 de enero del 2025, en las instalaciones de la empresa Av central 3768 parque porcino ventanilla, se han reunido para la instalación del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo, las siguientes personas:

Liderazgo del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo:

1. Rouse Antuanet Aguirre celi con DNI N° 75386444, siendo el cargo que ocupa en la empresa: Gerente General.

Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

1. VELASQUEZ FELIPE HERNANDO ENRIQUE, identificado con DNI N° 75930148, siendo el cargo que ocupa en la empresa: Supervisor de SST.

I. AGENDA:

1. Instalación del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.
2. Establecimiento de la fecha para siguiente reunión del SST.

II. DESARROLLO DE A REUNION:

1. Instalación del Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.

A efectos de proceder a la instalación del Supervisor de SST para el periodo Agosto 2025, el Sr. VELASQUEZ FELIPE HERNANDO ENRIQUE, representante de la empresa, toma uso de la palabra manifestando, que dando cumplimiento a lo regulado por la Ley N° 29873, encontrándose presentes los miembros representantes de la empresa y los trabajadores, en este acto se da por instalado el Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.

2. Establecimiento de la fecha para la reunión de SST.

De acuerdo al Decreto Supremo N° 005-2012-TR, corresponde definir la fecha para la siguiente reunión de SST.

Se acordó fijar la fecha de reunión de SST para el día 20 de febrero del 2025, a las 10:30 am, en las instalaciones de la empresa sito en: Av central 376B parque porcino ventanilla.

III. ACUERDOS:

En la presente sesión de instalación, los acuerdos a los que se arribaron son los siguientes:

1. Se instaló el Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.
2. Citar a la siguiente reunión de SST para el día 20 de febrero del 2025, a las 10:30 am, en las instalaciones de la empresa sito en: Av central 376B parque porcino ventanilla. Siendo las 9:00 a.m., del 06 de enero del 2025, se da por concluida la reunión, firmando los asistentes en señal de conformidad.


ROUSSE ANTUANET AGUIRRE CELI
GERENTE GENERAL
DNI: 75386444
POLY COAT PERÚ S.A.C.

Representante del Empleador



Supervisor de SST

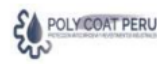
Anexo N.º9: Plan de contingencia

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO PLAN DE CONTINGENCIA Y RESPUESTA A EMERGENCIA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguilar Rojas Gerente General (Dirección General)	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguilar Rojas Gerente General (Dirección General)

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

I. INTRODUCCIÓN

El Plan de Contingencias (en adelante, el Plan) que se expone a continuación contiene lineamientos coherentes y adecuados para hacer frente a emergencias, a fin de controlar o minimizar los impactos que se pudieran generar dentro de la organización.

Para tal efecto, el presente plan consta de las diversas hipótesis de siniestros que pudieran ocurrir durante las actividades de la organización, tales como incendios, emergencias médicas, sismos y otras situaciones que pudieran presentarse como producto de un accidente, fenómenos naturales o pandemias.

Por lo tanto, se hace imprescindible conjugar esfuerzos, coordinar funciones y responsabilidades con todos los involucrados de esas actividades, interactuando en el menor tiempo posible y en forma eficiente y oportuna, a fin de atenuar y minimizar las consecuencias de una emergencia.

II. ALCANCE

Áreas involucradas en condiciones de emergencia y a todo el personal involucrado en todas las operaciones de la empresa POLY COAT PERU SAC, incluyendo clientes que pudieran resultar involucrados.

III. OBJETIVOS

- Responder de manera inmediata situaciones de emergencia para salvaguardar las instalaciones, insumos, bienes y materiales del establecimiento, y las vidas humanas de los trabajadores de la empresa.
- Contribuir a la rápida recuperación de las actividades en la(s) instalación(es) del establecimiento, que pudieran haber sido afectadas.
- Mantener de modo permanente una Brigada que responda a las emergencias que puedan presentarse en el establecimiento.
- Responder de manera inmediata cualquier emergencia ya sea sismo, incendios y primeros auxilios.

		PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

IV. RESPONSABILIDADES

4.1. Área de Seguridad y Salud en el Trabajo

- Aprobar el presupuesto anual de seguridad y salud en el trabajo.
- Brindar soporte al área de seguridad industrial en respuesta a emergencias.
- Cumplir y realizar seguimiento al cumplimiento del presente plan de emergencias.

4.2. Jefes de brigadas

- Dirigir las acciones para controlar las emergencias, cumplir con sus funciones descritas líneas abajo.

4.3. Brigadistas

- Participar activamente en la intervención de una emergencia, seguir fielmente las instrucciones del jefe de brigadas, cumplir con sus funciones descritas líneas abajo y cumplir lo indicado en el presente plan de emergencias.

4.4. Todo el personal

- Participar directamente al momento de presentarse una emergencia y cumplir lo indicado en el presente plan de emergencias.

V. DESCRIPCIÓN DE LAS OPERACIONES

5.1. Datos generales

- RUC: 20543488519
- Razón Social: POLY COAT PERU S.A.C.
- Actividades Comerciales: Obras de Ingeniería Mecánica.
- CIU: 28921
- Nro. de Trabajadores: 15

		PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

VI. GENERALIDADES

Aunque todo está preparado para el quehacer normal de nuestra Empresa, es necesario estar preparados para hacer frente a alguna situación anormal que puede afectar nuestra integridad física o nuestro patrimonio.

Las siguientes son, situaciones de emergencia de origen natural:

- Sismos
- Terremotos

Y las siguientes son, situaciones de emergencia de origen humano:

- Incendios
- Robo con asalto
- Accidentes
- Caídas
- Otros

Las emergencias requieren ser asumidas de acuerdo con las fases del proceso administrativo que corresponde a: Planificación, Organización, Ejecución y Evaluación.

La responsabilidad última debe recaer en la autoridad máxima de cada recinto de esta Empresa, el cual debe conocer a cabalidad los aspectos específicos del Plan de Emergencia, sin perjuicio de ello puede delegar la implementación y desarrollo de éste.

VII. PLAN GENERAL DE EMERGENCIAS

Para cada tipo de emergencia será necesario establecer las acciones antes (planificación y organización), las acciones durante (ejecución) y las acciones después (evaluación).

Consideraciones para la planificación:

Para planificar frente a una emergencia será necesario considerar:

- Establecer algún sistema de alarma a través del cual se informe oportunamente a los ocupantes del recinto.

PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- Establecer los procedimientos esperados para todos los ocupantes y responsables ante la emergencia.
- Establecer las comunicaciones necesarias, con quienes corresponda, en prioridad y oportunidad.
- Establecer las situaciones que ameriten evacuación de los ocupantes del recinto.
- Establecer las vías de evacuación principales y alternativas según la ubicación de los ocupantes.
- Establecer con antelación las zonas de seguridad principales y alternativas frente a una evacuación.
- Conocer la ubicación y uso de: extintores, control del suministro de energía, gas, combustible, agua.
- Conocer procedimientos de comunicación internos y externos (bomberos, carabineros, hospital, otros).
- Conocer los niveles de responsabilidad.
- Realizar simulacros de emergencia con periodicidad y con la debida seriedad.
- Disponer de equipamiento para emergencias: extintor, linternas, botiquín.
- Propiciar hábitos favorables y evitar situaciones de riesgo.

Información básica del recinto, como:

- Número de pisos.
- Disposición de salas.
- Áreas de riesgo crítico.
- Vías de evacuación.
- Sistema de señalizaciones (incendio, evacuación, otros).
- Sistemas eléctricos, de gas, combustible agua potable.
- Sistemas de alarma y de seguridad contra incendios.
- Diagnóstico de extintores (cantidad, ubicación, mantención).
- Existencia de botiquines y sus insumos.

Información básica de las personas:

- Número de trabajadores.
- Horarios de trabajo.

PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- Capacitación en emergencias.
- Capacitación en protección contra incendios.
- Capacitación en primeros auxilios.
- Números o anexos telefónicos de los encargados.
- Teléfonos de emergencias (bomberos, policía, hospitales, otros).

VIII. LA ORGANIZACIÓN

- Preparación ante emergencias, capacitando en materias relativas a emergencias y métodos de extinción de incendios, tales como, uso y manejo de extintores.
- Organizar la atención eventual de urgencias, desde el punto de vista del otorgamiento de primeros auxilios y coordinación con entidades sanitarias.

Consideraciones para la ejecución:

- Los procedimientos de evacuación reales y simulados deben ser obligatorios para todas las personas del recinto.
- Los simulacros de evacuación deben llevarse a cabo en cualquier momento y no en horas prefijadas.
- Los procedimientos de evacuación simulada deben ser regulares, a fin de incorporar eficazmente los hábitos deseados (cada semestre).

Consideraciones para la evaluación:

- Para la evaluación de la puesta en práctica del Plan de Emergencia hay que considerar el tiempo total de evacuación.
- Evaluar de manera participativa, con todos los involucrados, la puesta en práctica del plan, a fin de obtener la mayor cantidad de información posible.
- Evaluar el comportamiento de los distintos niveles de responsabilidad, así como el de todos los funcionarios.
- Identificar todos los problemas y fallas observadas, en cuanto al cumplimiento de los procedimientos señalados, establecer posibles causas y soluciones.

PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- Evaluar principalmente: uso y operación de extintores, procedimiento de alarma y comunicaciones, estado y funcionamiento de las vías de evacuación.

IX. RESPUESTA FRENTE A DIFERENTES SITUACIONES DE EMERGENCIA

En caso de Incendios

Antes

- Mantener operativos (funcionando, señalizados y despejados) los equipos y sistemas contra incendios.
- Mantenerse debidamente instruido en la ubicación y uso de equipos contra incendios.
- Mantener despejadas y claramente señalizadas las vías de evacuación.
- Conocer las zonas de seguridad.

Durante

- Si no es posible controlar la situación, dar aviso al Cuerpo de Bomberos.
- Tratar de extinguir sólo si se está capacitado en uso de extintores, el fuego es controlable y no corre peligro su integridad física, de lo contrario pedir ayuda.
- Si no es posible controlar la situación: Evacuar el lugar afectado y dar la alarma general para evacuar todo el recinto.
- Cortar la energía eléctrica desde el tablero general y otros suministros de gas o combustibles.
- Si se ha comenzado a evacuar no regresar por ningún motivo, salir sólo con lo indispensable, servir de guía a visitas o clientes.
- Revisar baños y otras dependencias en que pudieran quedar personas atrapadas e ir cerrando las puertas de las dependencias a fin de evitar la propagación de humo y llamas.
- Si la atmósfera es demasiado densa, por el humo y los gases, debe cubrir su nariz y boca con un paño mojado y considerar que más cerca del piso encontrará una atmósfera más tolerable (avanzar agachado).

Después

- Seguir las instrucciones que se impartan.

PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

En caso de Sismo

Antes

- Reparar deterioros de la infraestructura.
- Asegurar objetos pesados que puedan caer desde altura.
- Sacar objetos que puedan caer de altura.
- Sacar objetos que al caer puedan obstruir pasillos.
- Anclar a los muros bibliotecas y muebles que puedan tumbarse.
- Determinar el lugar más seguro y adecuado para protegerse.
- Determinar la zona de seguridad externa al recinto.
- Disponer de una linterna a pilas.

Durante

- Desconectar o apagar artefactos encendidos, eléctricos o de gas.
- Permanecer bajo vigas, pilares, muebles o lugares de seguridad preestablecidos.
- Mantenerse aparte de ventanales o puertas de vidrio.
- Ante el aviso de evacuación del recinto seguir instrucciones: salir con paso rápido, por las vías de evacuación señaladas (no correr) hasta la zona de seguridad preestablecida, servir de guía a visitas o clientes.
- Si ya se está en el exterior alejarse de murallas altas, postes de alumbrado eléctrico y árboles altos.

Después

- Evacuar solo si así se dispone.
- Ayudar a personas que tengan alguna dificultad.
- No regresar hasta que se autorice.
- Verificar focos de incendios, escapes de gas o fallas eléctricas.
- Realizar sólo llamados telefónicos indispensables.

En caso de Terremoto

Antes

- Tenga preparados: botiquín de primeros auxilios, linternas, radio a pilas, pilas, etc. y algunas provisiones en sitio conocido por todos. Sepa cómo desconectar la luz, el gas y el agua.

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- Prevea un plan de actuación en caso de emergencia y asegure el reagrupamiento de la familia en un lugar seguro.
- Confeccione un directorio telefónico con números de emergencia.
- No coloque objetos pesados encima de muebles altos en la oficina asegúrelos en el suelo y fíjelos a la pared.

Durante

- Desconectar o apagar artefactos encendidos, eléctricos o de gas.
- Permanecer bajo vigas, pilares, muebles o lugares de seguridad preestablecidos.
- Mantenerse aparte de ventanas o puertas de vidrio.
- Ante el aviso de evacuación del recinto seguir instrucciones: salir con paso rápido, por las vías de evacuación señaladas (no correr) hasta la zona de seguridad preestablecida, servir de guía a visitas o clientes.
- Si ya se está en el exterior alejarse de murallas altas, postes de alumbrado eléctrico y árboles altos.

Después

- Evacuar solo si así se dispone.
- Ayudar a personas que tengan alguna dificultad.
- No regresar hasta que se autorice.
- Verificar focos de incendios, escapes de gas o fallas eléctricas.
- Realizar sólo llamados telefónicos indispensables.

En caso de Accidente de Persona

Antes

- Identificar y evaluar peligro de las actividades que debe realizar.
- Definir métodos de control que debe adoptar en la ejecución de la actividad.

Durante

- Dar aviso de manera inmediata al encargado de la planta.
- Prestar auxilio ha lesionado en terreno, identificando lesiones e informar su estado a personal auxiliador.

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- Aislar lesionado, evitar agravamiento de lesiones, no mover en forma innecesaria, adoptar técnicas básicas de traslado de pacientes.
- Cohibir hemorragias, inmovilizar, acoger a lesionado para evitar baja en funcionamiento vitales del organismo.
- En situaciones graves con pérdida de conocimiento, partes del organismo, debe aislarse y detener área de proceso y avisar a Autoridad Sanitaria y Dirección del trabajo.
- Acompañar a lesionado hasta la llegada de personal especializado que realizara su traslado y atención en centro especializado.

Después

- Entregar información referida al accidente, reportando a jefe directo.
- Colaborar en la información a familiares del lesionado.
- Comprometerse en el cumplimiento y aplicación de las medidas correctivas que se definan.
- Normalizar proceso productivo de acuerdo a las instrucciones impartidas.

En caso de caídas

Antes

- Capacitar al personal para trabajos en alturas y primeros auxilios
- Solo realizar trabajos en alturas al personal entrenado y colocado tu sistema de protección de Seguridad.

Durante

- Avisar de inmediato al responsable de Seguridad y Salud en el Trabajo o personal capacitado para dar los primeros auxilios.
- No intentar mover a la persona caída.
- Llamar a los números de emergencia que se requiera

Después

- Indagar sobre el accidente
- Realizar el registro del accidente
- Tomar medidas de prevención y corrección

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

En caso de Derrames de productos o residuos peligrosos

- Actuar de acuerdo al tipo de producto derramado y ficha de seguridad.
- Bloquear descargues de alcantarillas y aguas lluvias, para evitar que el producto ingrese a efluentes.
- Evitar chispas o llamas abiertas en el sector.
- Iniciar las acciones para controlar el derrame o detener la fuga hasta la llegada la ayuda si esta fue requerida, utilizando los elementos absorbentes dispuestos en el sector.
- Una vez concluidas las tareas de control, recolectar los materiales y/o productos utilizados para el control del derrame, colocarlos en envases adecuados, cerrados e identificados para darle un tratamiento adecuado.

En caso de Robo con asalto

- No intentar ningún tipo de control.
- No oponer resistencia a las acciones delictuales.
- Obedecer las instrucciones del asaltante, pero de manera lenta y calmada.
- Observar los rasgos de los delincuentes y escuchar su parlamento.
- Dar aviso apenas pueda, sin poner en riesgo su vida o la de otras personas.

En caso de Emergencias en Ruta

- Detener el motor y estacionarse en berma o lugar protegido, en caso de lograr detectar algunos de los riesgos.
- No acercarse a llamas, ni fuentes de calor, evitar chispas, utilizar linternas a prueba de explosión.
- No fumar.
- Llevar el vehículo, de ser posible, a un lugar abierto.
- Colocar triángulos reflectantes de día y de noche.
- Colocar conos a distancia mayor a 200 metros. Si se trata de incendios, se deberá aislar el lugar, esto será a más de 700 metros a la redonda.

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- Mantener alejado al público y vehículos.
- Avisar a Bomberos, policía próxima.
- Avisar en forma inmediata a las Oficinas Centrales de nuestra Empresa.
- En caso de Incendio:
 - ✓ Utilizar máscaras con filtros.
 - ✓ En primera instancia el conductor debe utilizar el extintor para sofocar rápidamente el amago de incendio, en caso contrario, deberá contactar a Bomberos.
 - ✓ El gas por lo general, es más pesado que el aire para la mayoría de los productos químicos por lo que puede fluir a ras de suelo a bastante distancia.

En caso de Emergencias en Espacios Confinados

- Utilizar un sistema pre aparejado de rescate en caso de espacios confinados del tipo A o B. El menor tiempo utilizado en su colocación, se requerirá menos tiempo para que el personal se introduzca en el espacio.
- Una persona con equipo completo deberá estar listo para entrar y facilitar las maniobras de recuperación del que se encuentre en el interior. Si llegara a ocurrir algo imprevisto, los rescatistas deberán tener la habilidad necesaria para introducirse en aberturas estrechas, quitándose el arnés del equipo de protección respiratorio y poniéndoselo de nuevo después de introducirse. Esto se puede realizar colocando el arnés con el recipiente de aire suspendido arriba del rescatista, utilizando una línea Prusik, asegurando el paquete con un mosquetón. Todo esto afianzado a la línea de descenso del rescatista, bajando a la misma velocidad. Considerar que las maniobras se limitan al tiempo de suministro de aire disponible en el recipiente.
- Otro sistema que da más facilidad de movimiento y autonomía es el de conectar con mangueras de conexiones rápidas y estas a su vez a tanques de mayor capacidad situados en el exterior del espacio confinado. Adicional a este equipo es recomendable llevar a la cintura un equipo de suministro de aire para escape.

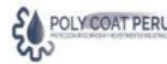
 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

- En espacios confinados del tipo A o B, deberá contarse con un equipo de oxigenoterapia en el exterior.
- Como en cualquier maniobra de rescate, los procedimientos de atención y cuidados al lesionado pueden ser modificables a causa del estado de la víctima o de las condiciones ambientales, los daños ocasionados al trasladar a un paciente que no respira, a una atmósfera donde la respiración se normalice, quedan en segundo término. Cualquier otra maniobra de inmovilización deberá hacerse en el exterior del espacio confinado y que el paciente este en un lugar seguro.
- Es necesario que el personal involucrado en atención y respuesta a emergencias obtenga la pericia manteniendo sus conocimientos en técnicas de rescate y en el manejo de equipo para llevar a cabo las maniobras de manera rápida, eficaz y segura principalmente.
- Las maniobras de rescate deben ser practicados regular y suficientemente para obtener un mejor nivel de habilidad que disminuyan los riesgos contra la vida de los rescatistas y que asegure una respuesta que permita actuar con la calma necesaria ante cualquier emergencia.
- La práctica constante y el entrenamiento especializado en lugares acondicionados lo más semejantes a los reales para conocer las situaciones de desventaja que pueden presentarse.
- En los espacios confinados del tipo C (zanjas abiertas, fosos al aire libre o tanques nuevos y limpios), se seguirá los lineamientos de emergencia del punto 8.4, 8.5 u 8.6.

X. TELEFONOS DE EMERGENCIA Y STABLECIMIENTOS DE ATENCION

Ante cualquier emergencia se debe dar aviso a su supervisor inmediato y este, a su vez, activara la brigada de emergencia.

Central de emergencias	01-6816381
Gerencia general	01-965736999
Gerencia de Operaciones	01-994 125 847
Gerencia de proyectos	01-993486291

 PROCEDIMIENTO DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-005	0.0	01/01/2025

Los centros de atención autorizados para la atención de emergencia son todos aquellos establecimientos de salud autorizados por Dirección Regional de Salud, entre ellos, pero no limitativo a:

Ítem	Nombre del centro de salud	Dirección	Distrito	Teléfonos
1	Clínica Bellavista – AUNA	Jirón las Gaviotas 207	Bellavista	01-2049600
2	Hospital San Jose del Callao	Jr las Magnolias 475	Carmen de la Legua	01- 3197830
3	Hospital de Ventanilla	Av Pedro Beltrán s/n Urb. Satélite	Ventanilla	01-6401451
4	Hospital Luis Negreiros Vega	Av. Tomas Valle 3535	Callao	01- 5742228
5	Clínica San Gabriel	Av. la Marina 2955	San Miguel	01- 6142200
6	Clínica Providencia	Calle Carlos González 250	San Miguel	01- 6606000
7	Clínica San Judas Tadeo	Manuel Raygada 170	San Miguel	01-2191100

Anexo N.º10: Reglamento interno

 REGLAMENTO INTERNO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-008	0.0	01/01/2025

REGLAMENTO INTERNO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. ZORIANA ALGARIN RAJAS GERENTE GENERAL (DIG. 41446764)	 POLY COAT PERU S.A.C. ZORIANA ALGARIN RAJAS GERENTE GENERAL (DIG. 41446764)

 REGLAMENTO INTERNO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-008	0.0	01/01/2025

TITULO I DISPOSICIONES GENERALES

Nuestra empresa POLY COAT PERU S.A.C. (en adelante PCP S.A.C.) ha establecido la vigencia del presente Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo (en adelante "El Reglamento") con carácter de obligatoriedad para todo el personal que labore o preste servicio en sus instalaciones, con el propósito de garantizar la salud, la integridad física, la conservación del medio ambiente y la producción continua en las instalaciones donde ejecute su labor o servicio. Nuestra sede principal se encuentre en Call. 4 Mz. D – Lte. 9 – Urb. Las 200 Millas – Callao y se encuentra ubicada en la región de LIMA.

Las normas contenidas en el presente Reglamento cumplen con lo dispuesto en la Ley 29783- Ley de Seguridad y salud en el trabajo, su modificatoria la Ley N° 30222; y su reglamento, aprobado por D.S. N°005-2012-TR.

TITULO II OBJETIVOS Y ALCANCES RELACIONADOS CON LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

A. OBJETIVOS

Artículo 1º.- El presente Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo ha sido elaborado para orientar al trabajador de la empresa, incluyendo a sus contratistas, a fin de que mantengan una conducta dirigida hacia la prevención de accidentes y enfermedades ocupacionales, garantizando condiciones que aseguren su bienestar físico, mental y social, así mismo de manera específica se cuenta con procedimientos e instructivos dentro del sistema de gestión integrado que deben ser de cumplimiento por parte de todo el personal.

Artículo 2º.- La seguridad y la salud en el trabajo son responsabilidades que todo trabajador debe asumir como parte de sus obligaciones laborales. Este Reglamento tiene como objetivos fundamentales:

- Garantizar las condiciones de seguridad y salvaguardar la vida, la integridad física y el bienestar de los trabajadores, mediante la prevención de los accidentes de trabajo y las enfermedades ocupacionales.
- Promover una cultura de prevención de riesgos laborales en todos los trabajadores, incluyendo al personal sujeto a los regímenes de intermediación y tercerización, modalidades formativas laborales y los que prestan servicios de manera independiente, siempre que estos desarrollen sus actividades total o parcialmente en las instalaciones de la empresa, entidad pública o privada, con el fin de garantizar las condiciones de seguridad y salud en el trabajo.

Anexo N.º11: Procedimiento de matriz IPERC

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS CON SUS CONTROLES OPERACIONALES



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Delsina Aguirre Rojas Gerente General 00000000000000000000	 POLY COAT PERU S.A.C. Delsina Aguirre Rojas Gerente General 00000000000000000000

1. OBJETIVO

Establecer la metodología a seguir para la identificación de los peligros, evaluar y controlar los riesgos, con la finalidad de establecer medidas de control preventivas que nos permitan eliminar o minimizar los riesgos de acuerdo a las actividades comprendidas en los diferentes procesos que se desarrollen en diferentes proyectos.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todas las áreas constructivas y administrativas de POLYCOAT PERU SAC.

3. REFERENCIAS (ESPECIFICACIONES, CÓDIGOS Y NORMAS APLICABLES)

- Ley 29783 Seguridad y Salud en el Trabajo, Art. 20 inciso b, c y d; y sus modificatorias.
- DS 005-2012-TR Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo, Art. 14, 40, 46.
- ISO 45001:2018 Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

4. DEFINICIONES

Consecuencia. Resultado o gravedad de un evento específico que afecta a Persona, Propiedad o Proceso.

Gestión de Riesgos. Aplicación sistemática de procesos y procedimientos para la identificar peligros, evaluar, controlar los riesgos.

Identificación de Peligros, Evaluación y Control de Riesgos (IPERC). Proceso que permite reconocer la existencia y características de los peligros para evaluar la magnitud de los riesgos asociados, teniendo en cuenta la adecuación de los controles existentes y decidir si dichos riesgos son o no aceptables.

Lugar de Trabajo. Cualquier sitio físico en el cual se realizan actividades relacionadas con el trabajo bajo control de POLYCOAT PERU S.A.C.

Mapa de Riesgos. Representación gráfica de los diferentes niveles de riesgos identificados en el IPERC.

Peligro. Condición o acto con el potencial de producir una lesión, enfermedad, daño a la propiedad o pérdida al proceso.

Probabilidad. Posibilidad de que un evento específico ocurra.

Riesgo. Es una medida del peligro y consiste en la combinación entre la probabilidad y consecuencia asignada a dicho peligro.

Riesgo Aceptable. Riesgo que ha sido reducido a un nivel bajo que es tolerable para POLYCOAT PERU SAC., teniendo en cuenta las obligaciones legales, la Política de Seguridad y Salud Ocupacional.

Riesgo No Aceptable. Riesgo que ha sido reducido a un nivel medio que no es tolerable para POLYCOAT PERU SAC., teniendo en cuenta las obligaciones legales y la Política de Seguridad y Salud Ocupacional.

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

Tarea rutinaria. Secuencia de actividades que se realizan repetidamente más de una vez dentro de un periodo de 3 meses, las cuales pueden ser programadas y/o no programadas.

Tareas no rutinarias. Actividades que se desarrollan eventualmente una vez cada 3 meses o mayor tiempo, las mismas que no son repetitivas y/o no programadas.

5. DESARROLLO.

5.1 GENERALIDADES

- Todos los trabajadores se encuentran en la obligación y en el derecho de participar en las actividades de Gestión de Riesgos de sus respectivas actividades y áreas de trabajo.
- La gestión de riesgos, considera la identificación de los peligros, evaluación y control de los riesgos, implementando las medidas de control en:
 - ✓ Actividades rutinarias y no rutinarias.
 - ✓ Actividades de todo el personal que tiene acceso al lugar de trabajo incluyendo contratistas y visitantes.
 - ✓ Comportamiento, capacidad física y otros factores asociados a las personas.
 - ✓ Peligros originados fuera del lugar de trabajo que puedan afectar la seguridad o salud del personal dentro de las áreas de trabajo.
 - ✓ Peligros generados en la proximidad del lugar de trabajo generados por actividades o trabajos relacionados con POLYCOAT PERU SAC. y sus contratistas.
 - ✓ Infraestructura, equipos y materiales en el lugar de trabajo provistos por POLYCOAT PERU SAC., contratistas y/u otros.
 - ✓ Cambios o propuestas de cambios en la organización, actividades o materiales de POLYCOAT PERU SAC.
 - ✓ Modificaciones al SGSSOMA, incluyendo cambios temporales y sus impactos sobre las operaciones constructivas y actividades.
 - ✓ Cualquier requerimiento legal aplicable relacionado a la Gestión de Riesgos y a la implementación de los controles necesarios.
 - ✓ Diseño del lugar de trabajo, procesos, instalaciones, maquinaria, procedimientos operacionales y organización del trabajo, incluyendo su adaptación a la capacidad humana.
- Anualmente se revisarán los IPERC de las áreas de trabajo, mediante un proceso de Gestión de Riesgos en el cual la Dirección de construcción y supervisores, revisarán de manera conjunta con el personal de SSOMA los peligros identificados, así como los riesgos evaluados y controles implementados, lo que se registra en los formatos de Identificación de Peligros, Evaluación y Control de Riesgos, IPERC.
- En base a los estudios IPERC se elaboran los "Mapas de Riesgos" de las diferentes áreas.

5.2 DESARROLLO DEL PROCEDIMIENTO

5.2.1 Designación o conformación del equipo de trabajo

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

La dirección de construcciones de manera conjunta con el supervisor de SSO designara, según corresponda, al equipo de trabajo encargado, realizar la Identificación de Peligros y Evaluación de Riesgos de sus actividades. El equipo debe tener las características siguientes:

- Debe ser multidisciplinario.
- Deben conocer los procesos a ser evaluados (personal involucrado en las actividades).
- Debe ser un equipo abierto (puede integrarse más personas según necesidad).

5.2.2 Determinación de áreas, actividades o tareas específicas.

Con ayuda del formato de "Matriz de Identificación de peligros y Evaluación de riesgos" Anexo 06, el equipo de trabajo designado identificará las diferentes actividades de (Operaciones, Medio Ambiente, Proyectos, Seguridad empresarial, oficinas, almacenes, etc.) y tareas específicas, cuidando que no se obvie ninguna de ellas. Luego, el equipo de trabajo verifica in situ:

- Si se han considerado todas las tareas, actividades o tareas específicas.
- Si el análisis responde a la realidad, realizando las correcciones mediante la inspección.
- Si se tomaron en cuenta las condiciones normales, anormales y de emergencia.
- El equipo de trabajo, dependiendo de la necesidad, se apoyará en la siguiente información:
 - Diagramas de disposición de actividades (Planos, ayuda memoria, unifilares, etc.)
 - Esquemas o diagramas de actividades.
 - Programas de tareas ejecutadas o a ejecutar.

5.2.3 Identificación de Peligros

En cada una de las actividades identificadas el equipo de trabajo procederá a identificar los peligros, con la ayuda del Anexo N° 01 "Tabla de Identificación de peligros y riesgos". Para la identificación de los peligros y riesgos, el Equipo de Trabajo tiene en cuenta lo relacionado a:

- Actividades, condiciones normales, anormales y de emergencia;
- Actividades asociadas dentro de las instalaciones con los trabajos propios al proyecto. Lo puedan verse afectadas.
- Comportamiento humano, capacidades y otros factores humanos;
- Peligros que se originan fuera de las instalaciones y pueden afectar de manera adversa la salud y seguridad de las personas que se encuentren realizando actividades para POLYCOAT PERU S.A.C.
- Peligros de los alrededores del lugar de trabajo que afecten las actividades relacionadas con el trabajo que se encuentran bajo el control del proyecto.
- Infraestructura, equipos y materiales en el lugar de trabajo, ya sean suministrados por la empresa o proporcionados por otros;
- Cambios o propuestas de cambios en la organización, sus actividades o materiales;

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

- Modificaciones en el SGSSOMA, incluyendo cambios temporales, y sus impactos en las operaciones, procesos y actividades.
- Cualquier obligación legal aplicable referente a la evaluación de riesgos e implementación de controles necesarios, que afectan o pueden afectar la salud y seguridad de los empleados u otros trabajadores (incluyendo trabajadores temporales, contratistas, personal propio del proyecto), visitantes o cualquier otra persona en el lugar del proyecto.
- Diseño de áreas de trabajo, procesos, instalaciones, maquinaria/equipos, procedimientos de operación y organización del trabajo, incluyendo su adaptación a las capacidades humanas.
- Antes de ejecutar acciones correctivas o preventivas que estén relacionados con peligros nuevos o modificados, o la necesidad de controles nuevos o modificados.

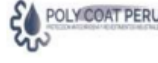
5.2.4 Evaluación del Riesgo Inicial:

El equipo de trabajo con la información obtenida estima el riesgo, asignando los valores de frecuencia y severidad según los criterios de evaluación de las escalas de los anexos Anexo 02: "Escala de Frecuencia" y Anexo 03: "Escala de Severidad", respectivamente de acuerdo a lo siguiente:

- **Nivel de Frecuencia.** - La determinación de la frecuencia está en función a los siguientes criterios:
 - Número de personas expuestas,
 - Estándar de controles existentes para administrar el riesgo,
 - Capacitación, entrenamiento, comportamiento y capacidad Humana
 - Tiempo de exposición al riesgo. Los periodos de exposición y la escala se muestra en el Anexo N° 02: "Escala de Frecuencia"
- **Nivel de Severidad.** - Se determina en función de las lesiones o daños a la salud que puede sufrir la persona. La escala se muestra en el Anexo 3: "Escala de Severidad".
- **Nivel de Riesgo.** - Cada Riesgo será evaluado considerando los criterios de Severidad y Frecuencia en la matriz de evaluación de riesgos, todos aquellos que den como resultado en su clasificación de nivel de riesgo en el numeral:

Color rojo serán denominados **RIESGOS ALTOS**
 Color amarillo serán considerados **RIESGOS MEDIOS**,
 Color verde serán considerados **RIESGOS BAJOS**.

RIESGO = Severidad o Consecuencia x Probabilidad o frecuencia

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

NIVEL DE RIESGO		DESCRIPCIÓN	PLAZO DE CORRECCIÓN
A	INTOLERABLE	Riesgo intolerable, se requiere controles inmediatos. Se paraliza los trabajos hasta reducir el riesgo.	Inmediato
B	IMPORTANTE	Iniciar medidas de control para eliminar/reducir el riesgo en un tiempo muy corto, no mayor a 24 horas.	0 - 24 Horas
C	MODERADO	Se deben hacer esfuerzos para reducir el riesgo en un plazo no mayor a 48 horas.	0 - 48 horas
D	TOLERABLE	No se necesita mejorar la acción preventiva pero no se limita a seguir vigilando el riesgo.	No aplica
E	TRIVIAL	Este riesgo puede ser tolerable y no se necesita ninguna acción.	No aplica

S * P = VR	VR = NR	A, B, C, D, E = Nivel de Riesgo
S = SEVERIDAD	P = PROBABILIDAD	VR = VALOR DE RIESGO

De acuerdo a los resultados de severidad y frecuencia obtenidos se define el nivel del riesgo según lo indicado en el Anexo N° 04 "Matriz del Nivel del Riesgo".

- Luego de la identificación de los peligros y evaluación de riesgos, el Equipo de trabajo, decide si:
- Si existen actividades que pueden ser combinadas con otras o que precisen ser agregadas.
- Si el análisis responde a la realidad, realizando las correcciones mediante la validación in situ, con la participación del personal del área involucrada.
- Luego el equipo de trabajo procede a registrar la información en el formato de la tabla de "Identificación de peligros y Evaluación de riesgos". Anexo N°: 01.
- Los peligros y riesgos a los que están expuestos los visitantes por lo general son los mismos a los que están expuestos el personal del área a visitar, de no ser así se tendrán que identificar en la matriz.

PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

Ejemplo:

PELIGROS

- ✓ Uso de Solventes
- ✓ Exposición a Ruido.



Área, Actividad o Tarea

- ✓ Daños al sistema respiratorio por exposición a vapores productos químicos.
- ✓ Trauma Acústica.

RIESGOS

5.2.5 Determinación de Medidas de Control:

- Una vez determinado el nivel de riesgo inicial en Matriz de Identificación de peligros y Evaluación de Riesgos, se llena la columna "Medidas de Control", en donde se describen los controles que se están implementado para asegurar que los riesgos encontrados inicialmente sean **No Críticos** para la organización. La aplicación de estos controles es indispensable para reducir la calificación de los riesgos clasificados como **"NO ACEPTABLE"**.
- Se implementa medidas de control prioritariamente a aquellos riesgos cuya evaluación inicial los califica como "Riesgos Alto". Los riesgos aceptables son atendidos como parte del control operacional y la mejora continua en seguridad y salud ocupacional, que realizan los Responsables de Área involucrados. Para el establecimiento de los controles se considera la reducción de riesgos de acuerdo a la siguiente jerarquía, ver Anexo N° 05: "Matriz de Jerarquía de controles":
 - ✓ Eliminación
 - ✓ Sustitución
 - ✓ Controles de Ingeniería directos asociados a las actividades.
 - ✓ Controles administrativos, advertencias y/o controles propios del proyecto.
 - ✓ Equipos de Protección Personal

Estos datos se colocan en Matriz de Identificación de peligros y Evaluación de riesgos Anexo N° 06, actualizándose la fecha. Si los controles propuestos son sencillos se ejecutan en el menor tiempo posible, si los controles o cambios son complejos y requieren de inversión, se elaboran Programas de Gestión propios para cada una de las necesidades.

PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

5.2.6 Resumen de Riesgos

Como resultado de esta etapa el equipo de trabajo elabora un listado resumen de las tareas con riesgos críticos (intolerables e importantes) asociados, estos se registran en el "Formato de Listado de tareas críticas".

La Dirección del Proyecto, deberá coordinar su revisión, de los resultados de este análisis de riesgos, con el apoyo de Seguridad y Salud Ocupacional. Concluida esta etapa, los registros de la "Matriz de Identificación de peligros y Evaluación de riesgos" y "Formato de Listado de tareas críticas". Son remitidos a la Dirección correspondiente, supervisión y contratista. Quienes coordinaran con la Jefatura (HSE) Responsable de Seguridad y Salud en el Trabajo, para su revisión final. La Jefatura (HSE) de Seguridad y Salud Ocupacional coordinará con el responsable del proceso sobre las acciones a tomar.

Finalmente el área de SSOMA, elaborará y enviará el Resumen Global del Listado de tareas críticas (Riesgos No aceptables) a la Dirección del Proyecto correspondiente para su visto bueno. En caso se den observaciones, se devolverá el registro para su adecuación.

El área de Sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional consolida la información de todos los procesos y actividades y pondrá esta información a disposición del personal a cargo.

5.2.7 Evaluación del Riesgo Residual

Una vez realizada la "Evaluación del Riesgo Inicial" conforme se indica en el numeral 5.1.1.4 y después de establecerse las Medidas de Control indicada en el numeral 5.1.1.5, el Equipo de trabajo (según corresponda), procede a reevaluar solo aquellos riesgos que hayan sido calificados como **No Aceptable** y obtiene la nueva calificación (Nivel de Riesgo Residual) siguiendo la metodología descrita en el numeral 5.1.1.4.

5.2.8 Actualización de la identificación de peligros y evaluación de Riesgos

La actualización de la Matriz del IPERC, se realiza anualmente y/o para cada uno de las nuevas actividades en el lugar; procesos y sub procesos, bajo las condiciones propias del mismo donde se desarrolle. Y puede variar dependiendo de las siguientes consideraciones:

- magnitud del riesgo;
- cambios respecto a cada actividad;
- cambios en los materiales, equipos, productos químicos, etc.
- contrato de un nuevo servicio y/u otro servicio asociado a : proyectos nuevos
- exigencias legales o cambios en la legislación aplicable; después de un incidente.
- Cambios en la organización de las áreas que ponen en cuestión la validez de las verificaciones existentes. Tales cambios pueden incluir los siguientes elementos:

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

- ✓ ampliaciones o reestructuración.
- ✓ reasignación de responsabilidades.
- ✓ cambios en los métodos de trabajo o en las pautas de comportamiento.
- ✓ Cambios de la legislación aplicable.

- g) La eficacia de las medidas de control de riesgos vigentes.
h) emergencias o simulacros

5.2.9 Control y Seguimiento de los Riesgos

Para aquellos riesgos que hemos definido como Listado de tareas críticas deben tener controles sobre parámetros definidos por la Dirección o por la ley y se realizarán los monitoreos respectivos.

Los riesgos aceptables serán atendidos, a través de controles operacionales establecidos, para asegurar que el riesgo se mantiene controlado.

La información resultante de la valoración de los riesgos se considera como datos de entrada para la definición de Objetivos y el establecimiento de los *Programas del SGSSOMA*.

5.2.10 Objetivos, Metas y Programas SSO.

Una vez aprobado el "Formato de Listado de tareas críticas", La Supervisión de proyecto coordinará con el Área de Sistema de Gestión SSO, para indicar las medidas de control y los objetivos, metas para el buen desempeño de la organización.

Los Programas del SGSSOMA deben incluir:

- La asignación de responsabilidades para el logro de objetivos y metas.
- Los medios y el plazo para alcanzarlos.
- Establecer y revisar los objetivos, deberá considerar los requisitos legales, sus riesgos críticos, sus opciones tecnológicas y sus requerimientos financieros, operacionales y comerciales, así como la opinión de las partes interesadas.

El Área de SGSSOMA, realizará la revisión de los Programas propuestos por la parte de POLYCOAT PERU S.A.C., determinando la aprobación respectiva para las contratistas.

5.2.11 CAPACITACIÓN.

Los supervisores y el personal involucrado en la tarea que tengan como responsabilidad realizar la Gestión de Riesgos deberán ser capacitados previamente para luego difundir el presente estándar a su personal a cargo.

 PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

6. RESPONSABILIDADES.

a. Supervisor de Seguridad:

- Establecerá los lineamientos de seguridad basado en el plan de gestión de seguridad y el plan integrado de seguridad y medio ambiente de PCP, reglamento interno y normativa de la empresa en los trabajos de limpieza superficial por chorro abrasivo y aplicación de pintura de acuerdo a los procedimientos establecidos en esos documentos.
- Es el encargado de difundir el procedimiento de seguridad a todo el personal e identificar y corregir acciones sub estándar que pueda atentar contra la seguridad de nuestros trabajadores.
- Responsable de abrir permisos de trabajos en la obra.

b. Responsable de Calidad:

- Es el encargado de verificar que se cumpla los alcances de calidad del Proyecto, las especificaciones y el procedimiento de obra a todo el personal e identificar y reportar al supervisor de obra para corregir desviaciones que pueda atentar contra la calidad de nuestro trabajo.
- Elaborar los reportes de calidad, registros de calidad y dossier de calidad.

c. Trabajadores.

- Ejecutarán los trabajos de limpieza superficial y aplicación de pintura siguiendo los lineamientos de calidad establecidos en este procedimiento.

7. FRECUENCIA DE INSPECCIÓN

Todas las actividades están sujetas a inspección inopinada y/o planificada; realizada por la línea de mando, quedando el registro correspondiente de las observaciones y su levantamiento.

8. EQUIPO DE TRABAJO

Serán las personas designadas para formar el equipo para el IPERC.

9. ANEXOS

a. Formatos:

- ✓ Formato 1: Formato de Listado de tareas críticas.
- ✓ Formato 2: Matriz de Identificación de Peligros, Evaluación de Riesgos y Controles (Anexo 6).

		PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS Y CONTROLES OPERACIONALES	
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-009	0.0	01/01/2025

b. Anexos:

- ✓ Anexo 1: Tabla de Identificación de Peligros
- ✓ Anexo 2: Escala de Frecuencia
- ✓ Anexo 3: Escala de Severidad
- ✓ Anexo 4: Matriz de Nivel del Riesgo
- ✓ Anexo 5: Matriz de Jerarquía de controles
- ✓ Anexo 6: Matriz IPERC

Anexo N.º12: Procedimiento de manejo de productos químicos

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-010	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-010	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVOS:

Definir las actuaciones necesarias para el almacenamiento y manipulación de los productos químicos utilizados en Taller y/o Obra.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es de aplicación a todas las actividades de servicio de granallado y aplicación de recubrimientos relacionados con el manejo de productos químicos.

3. DEFINICIONES:

- **Almacenamiento y manejo:** Normas para almacenar de manera adecuada los productos químicos. Va dirigido a almacenistas y se complementa con las secciones de estabilidad, reactividad y con notas sobre incompatibilidad química.
- **Corrosividad:** Una de las características de residuo peligroso, se refiere al pH de un ácido o base o su habilidad para corroer acero.
- **Hoja de Seguridad de Materiales:** Documento que describe los riesgos de un producto químico y suministra información sobre cómo se puede manipular, usar y almacenar con seguridad.
- **Medidas de primeros auxilios:** Conjunto de instrucciones sencillas que le indican a los usuarios qué hacer en caso de que ocurra un contacto del producto con la persona.
- **Material Peligroso:** toda sustancia que pueda causar daño a la salud, propiedades y el medioambiente.
- **PETS:** Procedimiento Escritos de Trabajo Seguro Contiene el paso de cada tarea, identifica los peligros, riesgos e indica los controles requeridos para evitar la ocurrencia de accidentes.

4. REFERENCIAS:

- Ley General de Residuos Sólidos Ley N° 27314, Reglamento y su modificatoria.

5. RESPONSABILIDADES:

GERENTE DE PROYECTOS

- Buscar el cumplimiento del programa de seguridad sincronizando las actividades de sus representantes.

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-010	0.0	01/01/2025

- Es responsable de garantizar la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores en el desempeño de todos los aspectos relacionados con su labor, así como desarrollar actividades permanentes con el fin de perfeccionar los niveles de protección existentes.
- Informar a todos los trabajadores de manera comprensible sobre los riesgos relacionados con su trabajo, de los peligros que aplica a su salud y de las medidas de prevención y protección aplicables.
- Calificará la eficiencia del programa de seguridad e higiene industrial.
- Realizará visitas de inspección planeada, la cual quedará asentada en el libro de actas.
- Suspender las operaciones en las áreas que presenten riesgos a la seguridad e integridad de los trabajadores.
- Analizará la causa de los accidentes y/o incidentes y propondrán las medidas correctivas y sus tiempos de cumplimiento.
- Se reunirán una vez por mes o cuando alguna emergencia lo exija.
- Llevará un Libro de Actas debidamente legalizado para asentar las minutas de las reuniones.

SUPERVISOR

- Verificar que los trabajadores cumplan con el reglamento, normas y estándares de seguridad.
- Que puede ser un capataz u operario, que esté en condiciones de manejar grupos de trabajo.
- Tomar todas las precauciones para proteger a los trabajadores, verificando y analizando que se haya dado cumplimiento a la identificación de peligros, evaluación y control de los riesgos (IPERC) realizada por los trabajadores en el área de trabajo con el fin de eliminar o minimizar los riesgos.
- Investigar aquellas situaciones que un trabajador considere que son peligrosas.
- Instruir y verificar que los trabajadores conozcan y cumplan con los estándares y PETS y usen adecuadamente el equipo de protección personal para cada tarea.
- De igual forma deberá verificar que cuente con personal adecuado para cada tipo de actividad.
- Que todo el personal conozca los procedimientos y pasos a seguir para realizar las actividades en forma segura.
- Coordinar con el Supervisor de seguridad y su superior inmediato sobre posibles incidentes ocurridos en obra.
- Facilitar los primeros auxilios y la evacuación de los trabajadores lesionados o que estén en peligro.
- Verificar en la zona de trabajo, que se encuentren las condiciones requeridas para realizar cualquier trabajo, eliminando riesgos futuros.
- Paralizar las operaciones o labores en situaciones de alto riesgo hasta que se haya eliminado o minimizado dichas situaciones riesgosas.

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-010	0.0	01/01/2025

PERSONAL OBRERO

- Cumplir con los estándares, PETS y práctica de trabajo seguro.
- Ser responsable por su seguridad y la de sus compañeros de trabajo.
- Participar obligatoriamente en toda capacitación programada.
- Llenar diariamente los AST sobre la actividad a realizar ese día con su respectivo grupo de trabajo y en obra.
- Participar constantemente en charlas de seguridad y de 5 minutos dadas por sus superiores.
- Reportar inmediatamente a su superior o líder sobre cualquier tipo de incidente ocurrido en obra.
- Cumplir las indicaciones técnicas dadas por el Ingeniero de obra e indicaciones de seguridad dadas por el Ingeniero de Seguridad.
- Verificar que sus equipos de protección estén en buen estado, caso contrario pedir su cambio de equipo.
- Tener el derecho de negarse a trabajar si las condiciones en su área de trabajo crean que no son las adecuadas.

6. PROCEDIMIENTO:

6.1. INFORMACION DEL PRODUCTO QUIMICO

El responsable de Seguridad, Salud y Medio Ambiente dispone de una copia actualizada de todas las fichas de seguridad de los productos químicos utilizados en el servicio de granallado y pintado.

- Al principio de cada año solicita un listado de los productos químicos utilizados en el servicio de protección anticorrosiva.
- Comprobar la existencia de nuevos productos utilizados
- Si existen nuevos productos, asegurarse de solicitar las hojas de seguridad
- Analizar las condiciones de almacenamiento y, si detecta alguna condición especial no contenida en el procedimiento, hace que se incluya en la misma

6.2. ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUIMICOS

Los tipos de almacenamiento que pueden existir son:

a. Almacenamiento en estanterías y estructuras:

Generalmente, en recipientes y áreas de almacenamiento específicos. Las condiciones que deben cumplirse son:

		PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUÍMICOS	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-010	0.0	01/01/2025

- Todos los productos químicos están etiquetados, Identificado adecuadamente con el producto contenido por el envase.
- Para separar los productos químicos deben existir pasillos. Estos deben estar señalizados, delimitando las Zonas de pasos.
- No se debe almacenar nada en los pasillos de circulación.
- Los productos deben disponerse sobre parihuelas separadas.
- Los objetos depositados no deben sobre pasar los límites perimetrales, altura y peso máximo de estanterías.
- Realizar un correcto mantenimiento de toda la instalación de almacenamiento observando si existen elementos deformados, defectos de verticalidad, debilitamiento del suelo, etc.
- Se debe realizar limpieza y mantener en orden periódicamente para evitar los accidentes del personal.
- Para evitar la degradación de los envases es conveniente conservarlos en almacenamientos cerrados expuestos al medio ambiente.

b. Almacenamiento en depósitos de gran tamaño :

- Para llenar se deben utilizar equipos de bombeo, evitando su transvase manual y utilizando medios de protección adecuados.
- Se deben limpiar los recipientes antes de llenar (Aunque se llene con el mismo producto químico).
- Para evitar la degradación de los envases es conservarlos en almacenamientos cerrados expuestos al medio ambiente.

6.3. MANIPULACIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS

Todo el personal que realice labores de manipulación de productos químicos deberá seguir las siguientes indicaciones

- **Equipos de Protección Individual:** Todos los trabajadores que realicen cualquier labor de manipulación de este tipo de sustancias irán provistos del equipo de protección adecuado que se indica en las Fichas de Seguridad de Producto: Protección Ocular, mascarillas, guantes, calzados de seguridad, etc.
- **Identificación de productos químicos:** Todos los productos químicos pueden tener características de peligrosidad y corrosividad. Esto se puede saber porque llegan con su hoja de seguridad.

		PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUÍMICOS	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-010	0.0	01/01/2025

- **Mezcla de componentes de pinturas:** La mezcla se realiza en un balde de plásticos el cual debe estar totalmente limpio, para luego transvasar el recubrimiento seguido del catalizador y luego el diluyente y realizar el mezclado con un agitador que se encuentre limpio.

7. NORMAS GENERALES:

- No manipule las sustancias químicas sin informarse previamente de su naturaleza, propiedades físico-químicas, peligros y precauciones.
- Establezca el grupo de peligrosidad al que pertenece cada sustancia: Explosivos, inflamables, oxidantes, tóxicos o corrosivos.
- Evite manipular sustancias químicas si no ha sido entrenado para hacerlo
- Evite manipular reactivos que se encuentren en recipientes destapados o dañados.
- Verifique que en el lugar de trabajo no existan recipientes sin rotular.
- Mantenga estrictos orden y aseo en el área de trabajo.
- Manejo de envases y embalajes
- Utilice implementos adecuados como: montacargas, bandejas, carritos, etc, para mover las cajas, contenedores, tambores o frascos que contengan sustancias químicas.

Anexo N.º13: Procedimiento de trabajo en espacio confinado

 POLY COAT PERU SOLUCIONES EN ESPACIOS CONFINADOS		PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO	
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE TRABAJO SEGURO PARA ESPACIO CONFINADO



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Cecilia Aguirre Rojas GERENTE GENERAL DISEÑO: 4/10/2019	 POLY COAT PERU S.A.C. Cecilia Aguirre Rojas GERENTE GENERAL DISEÑO: 4/10/2019

 POLY COAT PERU SOLUCIONES EN ESPACIOS CONFINADOS		PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO	
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

1. INTRODUCCIÓN

El estándar de OSHA de espacios confinados que requieren permiso para la Industria General se encuentra en 29 CFR 1910.146.

Las normas de construcción de OSHA no incluyen un estándar separado de espacios confinados. Sin embargo, los estándares de construcción incluyen varios requisitos relacionados a espacios confinados, tales como equipo de protección personal (EPP), ventilación, excavación, soldaduras y cortes.

Algunos ejemplos de espacios confinados incluyen, pero no están limitados a tanques de almacenamiento, ductos de ventilación y extracción, bóvedas subterráneas de servicios unitarios, excavaciones sótanos, boquetes de entrada a cañerías, tanques y tuberías. Los espacios a cielo abierto pueden ser un espacio confinado dependiendo del grado de dificultad para salir de estos en caso de emergencias tales como las piscinas vacías, llenas o profundas, zanjas hondas, bóvedas, los tanques hondos sin techo y los compartimientos de almacenamiento y de otras funciones de los buques.



2. OBJETIVO

Realizar el procedimiento que involucre el trabajo en espacios confinados para hacer del conocimiento y puesta en práctica en PCP SAC.

3. ALCANCE

Todo el personal de Poly Coat Perú S.A.C. (PCP S.A.C.) involucrado en las actividades de espacio confinados.

 PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

4. DEFINICIONES

▪ ESPACIO CONFINADO

Un espacio confinado es un espacio lo suficientemente grande y de tal configuración que un empleado puede entrar en el realizar trabajos asignados , y el cual tiene vías de acceso limitadas y restringidas para la entrada y/o salida , y el cual no está diseñado para la ocupación humana continua .

▪ ESPACIO CONFINADO DE PERMISO REQUERIDO

Un espacio confinado permiso requerido es cualquier espacio confinado que contiene , o tiene el potencial de contener, algún peligro.
Primero debe hacer un estudio del lugar de trabajo para determinar si hay espacios confinados y, si los hay, se debe entonces realizar un análisis de riesgos de espacios confinados para determinar si estos requieren de permisos para entrar en ellos.

Un espacio confinado de permiso requerido significa un espacio confinado que tiene una o más de las siguientes características:

- Contiene el potencial de contener, una atmosfera peligrosa.
- Contiene un material que tiene el potencial para hundir, tapar y/o ahogar a la persona que entre.
- Tiene una congelación interna tal que una persona que entra pudiera ser atrapada o asfixiada por paredes interiores que convergen hacia adentro o por un piso en inclinación pendiente (en bajada) Hacia una sección transversal más pequeña.
- Contiene cualquier otro riesgo o peligro serio reconocido contra la seguridad y la Salud.

▪ ATMOSFERA PELIGROSA

Área próxima al incidente, donde las concentraciones ambientales u características de materiales peligrosos representan un riesgo para las personas, bienes y ambiente

 PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

5. EVALUACIÓN DE ESPACIOS CONFINADOS DE PERMISO REQUERIDO

Un espacio confinado de permiso requerido debe evaluarse para identificar la presencia de riesgos tales como la presencia de condiciones atmosféricas peligrosas, condiciones de asfixiamiento, inflamabilidad y toxicidad .Peligros eléctricos y mecánicos, peligros de ahogamiento, y peligros de configuración que puede causar atrapamiento.

Además de un completar de permiso de entrada a cabalidad y de proveer una persona que ha de actuar como vigilante también deben de ser provisto (y estar presentes) personal, procedimientos y equipos de rescate. Cualquier empresa que permite la entrada de empleados en un espacio confinados de permiso requerido, debe desarrollar e implementar un programa por escrito para dicho espacio.

El permiso firmado por el supervisor de la entrada al espacio confinado, debe ser desplegado de forma visible en todas las entradas al espacio confinado o de otra forma ser hecho disponible para todos los empleados entrantes antes de que estos entren a un espacio confinado de permiso requerido.

➤ PELIGROS FÍSICOS

Los peligros físicos incluyen:

- Energías peligrosas.- Tales como energía eléctrica, mecánica, e hidráulica; por lo tanto, se deben ser bloqueadas y etiquetadas.
- Deslaves /Derrumbes de tierra.- Cuando hay la posibilidad de deslaves /derrumbes de tierra, las reglas de excavaciones de OSHA se deben a cabalidad.
- Ahogamientos.- Causado por fuertes lluvias o aguas de tuberías que pueden entrar en el espacio de forma precipitosa.
- Bóvedas subterráneas de servicio utilitario.- Pueden contener amaciones peligrosas de humo y gases o líquidos.
- Problemas de Comunicación.- Los sistemas de comunicación no fiables, o poco confiables, pueden retrasar el rescate.
- Calor.- Las temperaturas dentro de un espacio confinado pueden subir rápidamente y causar agotamiento y/o mareos.
- Ruido.- El ruido o sonido emitido por los equipos y trabajadores dentro del espacio hace

PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

difícil el poder escuchar advertencias, alertas o instrucciones.

- Entradas y Salidas. - Los orificios de entrada y salida del espacio confinado pueden ser limitados por el tamaño de los mismos y su ubicación.
- Atmosferas peligrosas.-Los gases generados por la soldadura, esmaltado, solventes utilizados en la mezcla de pintura y polvo dentro del espacio confinado.

6. PELIGROS ATMOSFÉRICOS

LA ASFIXIA CAUSADA POR PROBLEMAS ATMOSFÉRICOS ES EL RIESGO Y PELIGRO PRINCIPAL DENTRO DE LOS ESPACIOS CONFINADOS.

Los peligros atmosféricos incluyen:

- Deficiencia de oxígeno – Los niveles de oxígeno deben monitorearse continuamente.
- El nivel de oxígeno debe ser de al menos de 19.5%. El nivel de oxígeno dentro de un espacio confinado se reduce al ser consumido, desplazado, o sustituido por otros gases. Los empleados dentro de un espacio confinado pueden consumir el oxígeno al respirar normalmente, y los trabajos de soldadura dentro del mismo también consumen el oxígeno.
- Atmosfera de aire inflamable – Los peligros de incendios y explosión pueden ser latentes debido a gases y vapores inflamables o combustibles y polvo
- Combustible dentro del espacio confinado.



PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

7. PRUEBAS DEL AIRE

El aire dentro de un espacio confinado de permiso requerido debe probarse antes de que se le permita entrar a los empleados al mismo y de forma regular o continua /constante durante las actividades de trabajo a realizarse dentro de este.

Se deben tomar precauciones para prevenir la exposición de empleados a:

- Aire que contiene menos de 19.5% y no más de 23.5% máximo de oxígeno
- Una atmosfera peligrosa, la cual se define como una atmosfera con contenido superior al 1% del limite inferior y bajo de inflamabilidad /explosión.
- Cualquier otro aire toxico o peligroso en el ambiente dentro del espacio confinado.

Se requiere utilizar instrumentos especiales para probar y medir los niveles de oxígeno, inflamabilidad / combustibilidad, y toxicidad dentro de los espacios confinados. El orden de las pruebas especifica y requerido es; prueba de medición de oxígeno para determinar si hay deficiencias de este en el aire, y por ultimo prueba de medición para determinar si hay contaminantes tóxicos en el aire.

El aire dentro de las excavaciones donde pudiera existir deficiencia de oxígeno y/o la presencia de otros peligros atmosféricos, o donde estos podrían ser razonablemente esperados, debe ser probado.

Se debe animar a los empleados a presenciar todo el monitoreo o las pruebas del aire del espacio confinado para que así ellos puedan confirmar personalmente que este es seguro para entrar.

Si las pruebas del aire dentro del espacio confinado indican que este es inseguro para entrar , comuniquen a su supervisor de inmediato y ponga una etiqueta o aviso tal como "ESPACIO INSEGURO DE ENTRAR "



**¡PELIGRO!
ESPACIO CONFINADO NO ENTRE**

PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

8. VENTILACIÓN

Cuando se efectúan trabajos de soldadura, corte, fuego abierto o calentamiento dentro de un espacio confinado de permiso requerido, se debe proveer ventilación adecuada para garantizar que el nivel de oxígeno es seguro y que los humos tóxicos emitidos por el trabajo de soldadura, corte, o calentamiento son removidos /extraído. El nivel de oxígeno debe ser de un mínimo de 19.5 % y no más de un de un máximo de 23.5% con el nivel siendo de 20.9% (21 %) los gases y vapores tóxicos e/o inflamables/combustibles deberán estar dentro de los niveles aceptados y prescritos por OSHA. Se requiere un permiso de trabajo caliente para llevar a cabo trabajos de soldadura, corte, fuego abierto, o calentamiento dentro de espacios confinados de permiso requerido

➤ TRABAJAR CON SEGURIDAD DENTRO DE ESPACIOS CONFINADOS

Un espacio confinado puede mostrar signos evidentes de ser peligroso tales como: Un olor toxico, la proximidad a equipo eléctrico, partes internas que se mueven (agitadores cuchillas, aspas, etc.) o materiales sueltos. Sin embargo, muchas veces el espacio confinado al que se está ingresando puede no parecer peligroso, pero siempre se debe mantener al tanto y estar consciente del entorno y los alrededores a dentro e inmediatamente afuera de los espacios confinados y aprender a reconocer los potentes peligros

Incluso si los riesgos del espacio confinado han sido controlados, usted siempre debe ser consciente de que aún podrían existir peligros potenciales.

- En una excavación.- ¿Hay potencial de que haya o se desarrolle una atmosfera peligrosa?
- Tales como el gas natural o humos/gases emitidos por el tubo de escape de motores de combustión interna de maquinaria equipos y/o vehículos que están prendidos o funcionando (aunque estén aparcados) en cercanía del espacio confinado
- ¿Existen servicios utilitarios en el área de trabajo? tales como cables eléctricos, y tuberías de gas, agua, u otros químicos inflamables, combustibles, y/o tóxicos.
- ¿Hay la presencia de agua estancada en el área de trabajo?
- ¿Contiene el espacio confinado al menos de 19.5% pero no más del 23.5% de Oxígeno?

PROCEDIMIENTO DE TRABAJO PARA ESPACIO CONFINADO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-011	0.0	01/01/2025

Si usted tiene alguna duda, cualquiera que sea, acerca de cualquier espacio

Confinado al que usted vaya a ingresar, siempre obtenga la ayuda de la persona encargada (Residente, Supervisor, Capataz, o Responsable de Seguridad y salud Ocupacional)

9. EXAMEN ACERCA DE LOS ESPACIOS CONFINADOS

1. ¿Un espacio confinado puede tener vías de acceso limitadas para la entrada y salida y un área de trabajo limitada?
 - a. Verdadero
 - b. Falso
2. ¿El aire dentro de las excavaciones de más de 4 pies de profundidad en las cuales pueden haber deficiencia de oxígeno u otras atmósferas peligrosas debe ser probado /monitoreado?
 - a. Verdadero
 - b. Falso
3. ¿No es importante el nivel de oxígeno dentro de un espacio confinado?
 - a. Verdadero
 - b. Falso
4. El calor, el ruido, y el trabajar en un espacio estrecho, limitado, y de movimiento restringido. ¿Son todas condiciones que pueden afectar a los empleados dentro de un espacio confinado ?
 - a. Verdadero
 - b. Falso
5. ¿Si un espacio confinado contiene una atmósfera peligrosa usted todavía debe seguir adelante y entrar o ingresar en él?
 - a. Verdadero
 - b. Falso

Anexo N.º14: Procedimiento de trabajo en altura

 PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJOS EN ALTURA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Gerente General	 POLY COAT PERU S.A.C. Gerente General

 PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVO

Este procedimiento tiene el objetivo fundamental de prevenir accidentes al realizar trabajos en altura a realizar. Por lo tanto, debemos extremar todas las medidas de prevención para evitar la caída de personal u objetos durante el desempeño de trabajos en altura.

2. ALCANCE

Este procedimiento es de aplicación para todos los trabajos en altura que realice el personal de la Empresa.

3. RESPONSABILIDADES

- Jefe de Seguridad y salud en el trabajo: Asegurar el cumplimiento de este procedimiento brindando los recursos necesarios.
- Residentes y/o Supervisores de Obra: Administrar la adecuada aplicación de este procedimiento e instruir convenientemente al personal sobre el cumplimiento del mismo. Asegurar condiciones de seguridad óptimas asociadas a la gestión y/o control indicado en este procedimiento.
- Comité de Seguridad y salud en el trabajo: Controlar el cumplimiento del presente procedimiento y emitir las no conformidades y acciones correctivas/preventivas que correspondan.
- Del supervisor de seguridad: Verificar si los trabajadores cuentan con la instrucción y formación adecuadas para realizar las tareas. Comprobar la disponibilidad y estado de los sistemas de protección individual y colectiva.
Tener en cuenta las condiciones meteorológicas puesto que el hielo, la humedad y el viento pueden incrementar el riesgo para los trabajadores.
- Del personal: Cumplir con todo lo indicado en el procedimiento sin permitirse ninguna transgresión.

4. APLICACIÓN:

Para su consideración, los elementos y dispositivos utilizados en altura se clasifican en:

- Andamios
- Escaleras
- Plataformas electromecánicas
- Dispositivos especiales.

5. PROCEDIMIENTO DE USO DE ESCALERAS PORTATILES

Las escaleras portátiles de fibra deben cumplir con las siguientes especificaciones:

Largueros de una sola pieza con sección no menor de 2" x 4" y separación mínima entre largueros de 30 cm.

Las escaleras de longitud fija no deberán exceder los 6.00 m de largo. No se permite empatar escaleras.

Peldaños uniformes de sección 1" x 2" como mínimo y con separación entre

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

20 y 30 cm, encajados a los largueros por medio de encastre no menor de ¾" o ensamble de espiga.

No presentar rajaduras, picaduras o peldaños faltantes, rotos o mal asegurados. Nunca deberán pintarse, pues la pintura puede ocultar las fallas.

Para usar una escalera portátil se deberá colocar la base de la misma separada del plano vertical de apoyo un cuarto de la distancia entre la base y el punto de apoyo superior (inclinación 75° aprox.).

Si la escalera sirve de acceso entre dos niveles, ésta deberá encontrarse amarrada en la parte superior o fijada en la base y sobrepasar el punto de llegada en mínimo 1.00 m.

Las escaleras provisionales de tránsito entre dos pisos y que sean el único medio de acceso entre estos, deberán ser de paso plano y tener baranda a ambos lados. Siempre se deberá subir o bajar por una escalera portátil de frente a la misma, sujetándose a los dos largueros con ambas manos y de una persona a la vez. Si se requiere subir o bajar material se deberá utilizar sogas para tal efecto.

Las escaleras de tijera deberán estar provistas de sogas, cadenas o cables que limiten su apertura.

Las rampas provisionales de madera deben cumplir con las siguientes especificaciones:

Ancho mínimo de 0.60 m con inclinación no mayor a 30°.

Pasos horizontales equidistantes clavados de ¾" x 1 ½" que cubran todo el ancho de la rampa distanciados no más de 0.50 m. Se podrá dejar un canal central para el acceso de carretillas.

Barandas laterales a 1.00 m de altura con adecuada rigidez y estabilidad.

Sistema de soporte con parantes resistentes y aplomados, unidos mediante arriostres laterales y longitudinales que garanticen la estabilidad e inamovilidad de la rampa.

Los andamios convencionales deben cumplir con las siguientes especificaciones:

Parantes adecuadamente apoyados sobre base firme. Si se usan tacos de apoyo éstos deben ser de sección cuadrada o en su defecto se deben tomar las precauciones para que no se desplacen.

Sólo se permite el uso de ladrillos macizos cuando se confinen los mismos para evitar su desplazamiento.

Estructura del andamio con crucetas o arriostres laterales completos, bien colocados y fijados.

Andamio amarrado a puntos rígidos de estructuras estables o estabilizadas con vientos o templadoras para prevenir su volteo cuando tengan una altura mayor que tres veces la dimensión más corta de su base o más de un cuerpo de altura para andamios tipo LAYHER.

En general, los puntos de arrioste deben distribuirse cada 8 m horizontalmente y cada 9 m verticalmente.

Para andamios metálicos tipo LAYHER el arrioste vertical deberá efectuarse cada dos cuerpos.

El montaje o construcción de un andamio que sobrepase los 15 m. de altura desde la base de apoyo, debe ser supervisado por el Maestro de Obra o Supervisor responsable y su uso aprobado por el Ingeniero de Campo.

Plataformas de trabajo con ancho mínimo de 0.60 m, horizontales y en buen estado, apoyadas y aseguradas adecuadamente a los soportes o travesaños y no a los peldaños de la escalera del andamio.

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

Cuando se usen tablonces, éstos tendrán como mínimo 1 ½" de espesor y deberán colocarse juntos. Si se traslapan tablonces, el traslape debe apoyar sobre un soporte y tener mínimo 30 cm.

No se deberán usar tablonces rajados, picados, con nudos o con cualquier otro defecto que afecte su resistencia estructural.

Los tablonces deberán ser de madera tornillo o de otra madera de resistencia equivalente.

No se permite usar pino blanco (madera de embalaje).

No deberán pintarse pues la pintura puede ocultar fallas en la madera.

Para andamios tipo LAYHER se acepta y recomienda pintar solo una banda en los extremos de los tablonces con pintura amarilla reflectiva preferentemente, para identificarlos y prevenir golpes contra los mismos.

Se recomienda igualmente colocar topes en los tablonces para evitar desplazamientos laterales y equilibrar la longitud que sobresale de cada soporte, la cual debe ser de 15 a 30 cm.

Los marcos de los andamios tipo LAYHER deben montarse de tal forma que las escaleras incorporadas coincidan en todos los cuerpos, no debiendo ubicarse éstas debajo de las plataformas de trabajo.

Los andamios móviles o rodantes no excederán los tres cuerpos de altura.

Se deben colocar cuñas en las ruedas de estos andamios independientemente del sistema de freno que posean.

NOTA: Cuando los andamios tengan más de dos cuerpos de altura sólo podrán ser trasladados manualmente sin ser desmontados si poseen ruedas o garuchas.

No se permite trasladar un andamio rodante mientras existan personas, materiales o herramientas en la plataforma del mismo.

En general, todas las plataformas de trabajo deberán tener ancho mínimo de 0.6 m

y encontrarse adecuadamente fijadas a sus soportes. Se implementarán barandas resistentes a 1 metro de altura con baranda intermedia a 0.50 m y rodapiés en las plataformas de trabajo elevadas para vaciados de concreto, trabajos de fachada y cualquier otro trabajo que implique varias personas sobre la plataforma o equipos y materiales sobre ella.

Si el estándar de la obra lo requiere, todas las plataformas de trabajo que estén a más de 1.80 m sobre el nivel del piso deberán tener baranda superior e intermedia y rodapiés.

Si se usan canastillos, éstos deberán fabricarse con ángulos de fierro de min 1". No

se permite uso de fierro de construcción.

Los puentes o pasarelas peatonales utilizados para cruzar desniveles, zanjas o excavaciones deberán tener un ancho de 0.90 m como mínimo y poseer baranda lateral de 1.00 m de altura y baranda intermedia a 0.50 m con adecuada rigidez y estabilidad

Los andamios colgantes deben cumplir las siguientes especificaciones:

- Plataformas de trabajo de ancho mayor a 0.50 m y menor a 0.90 m fijadas al balso por pemos "tipo U" o sistema equivalente con rodapiés en todo el perímetro.
- Aparejos de izaje que utilicen soga de nylon o cable de acero (8 mm mínimo) sin nudos o empates, capaz de soportar como mínimo seis veces la carga máxima de trabajo.
- No se permite aparejos con cuerda de manila y/o pastecas de madera. Si se utilizan ganchos, éstos deben tener pestillo de seguridad.

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

- No se permite utilizar fierro de construcción en la fabricación del balso o de los aparejos del andamio.
- Todos estos componentes del andamio deben ser capaces de soportar como mínimo cuatro veces la carga máxima de trabajo.
- Barandas de protección de 0.70 m de altura en el lado de trabajo y 0.90 m en los demás lados.
- Sólo se podrán sostener andamios colgantes con sistema de contrapeso cuando sea certificado por un ingeniero calificado. En general todo sistema de sujeción de andamios colgantes debe ser diseñado con factor de seguridad de cuatro y certificado por personal calificado.
- Todos los ganchos, grapas, abrazaderas, soportes y/o dispositivos de anclaje además de fijarse en su base de apoyo, deberán ser asegurados adicionalmente mediante tirantes a otros elementos estructurales de la edificación.
- Separación máxima de 0.45 m entre la baranda del lado de trabajo del balso y la edificación.
- Sistema de izaje con frenos anticaídas.

6. SISTEMAS ANTICAÍDAS

Los Sistemas Básicos de prevención de caídas de personas, deberán tener una configuración, diseño, resistencia, y montaje adecuados para lograr su cometido. Los mismos se agrupan en:

- Sistemas Colectivos:
- Barandas de protección.
- Pasarelas.
- Obturadores de pozos.
- Limitadores de caídas.
- Redes de contención.
- Sistemas Individuales:
 - Arnés de cuerpo entero.
 - Cabo de vida.

- EL ARNÉS

Es un dispositivo de sujeción del cuerpo destinado a frenar las caídas y evitar sus daños. Para su utilización se recomienda:

Usar un arnés de cuerpo entero, que resulte cómodo y se ajuste al cuerpo sin impedir la libertad de movimientos.

Cada trabajador debe recibir capacitación sobre la utilización y mantenimiento del equipo. De ser posible, asignar el arnés siempre a un mismo operario.

Se deben respetar las instrucciones del fabricante sobre la inspección, cuidado y almacenamiento del equipo.

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

- INSPECCION DEL ARNES

Al momento de inspeccionar el arnés, verificar que no tenga:

- Piezas faltantes.
- Piezas metálicas gastadas, con rajaduras, corroidas, con salientes defectos o daños en las correas.
- Durante su utilización, seleccionar siempre un punto fijo de anclaje, que sea seguro y resistente.
- Guardar el arnés, en un lugar alejado de la humedad, aceite, productos químicos y otros factores que pudieran dañarlo.

7. REQUERIMIENTO DE DOCUMENTOS

Check list de inspección de andamios

Check list de inspección de escaleras

8. PROCEDIMIENTO PARA ARMADO DE ANDAMIOS MULTIDIRECCIONALES

- 8.1 Charla de seguridad, dando a conocer los alcances del Procedimiento "Montaje y Desmontaje de Andamios"
- 8.2 Elaborar AST y Permiso de Trabajo en Altura, con la participación de todo el personal involucrado en el área de trabajo a realizar.
- 8.3 Inspeccionar los equipos, herramientas y materiales al área de trabajo. Utilizando check-list de verificación de estado de los andamios y herramientas.
- 8.4 Se Ubicará los elementos que restrinjan los accesos, delimitando el área de trabajo con conos, señales de aviso, tarjeta verde de uso de andamio, la tarjetas roja de no usar andamios según sea el caso y cinta amarilla y/o roja donde correspondan.

➤ INICIO DEL TRABAJO:

- 8.5 El personal involucrado deberá asegurar el casco, lentes y otros implementos propios para el desarrollo de su labor evitando la caída de estos.
- 8.6 El Armado de las Bases, estas deberán ser armadas sobre una zona firme, las cuales deberán colocarse si fuera posible tubos adicionales y tacos de madera para lograr el nivel adecuado.
- 8.7 Se colocaran dos plataformas mínimo por andamio (60cm), en forma paralela a la superficie a trabajar, las cuales serán aseguradas con sus respectivas crucetas y seguro, asimismo el piso de las superficie de trabajo deberán estar totalmente cubiertas por la plataformas.
- 8.8 Verificar la firmeza de la estructura armada no debiendo existir desniveles, para asegurar su firmeza y estabilidad sobre el terreno, si se requiere tubos adicionales o tacos de madera en el armado de la base para buscar una correcta nivelación, estos deberán permanecer asegurados con las abrazaderas dobles giratorias, si se requiere se colocará arriostamiento diagonal entre los tubos adicionales

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

- 8.9 Para el armado del segundo cuerpo para arriba, 2 operarios subirán sobre el andamio armado, con sus respectivos arneses y líneas de vida los cuales procederán a izar los componentes por medio de un Cabo de Nylon de ½" como mínimo o equivalente y a una altura de 3 mts, se asegurará el otro extremo del cabo a una estructura fija o en el mismo cuerpo del andamio.
- 8.10 En la parte inferior deberá haber 2 operarios donde uno de los cuales hará la labor de abastecer de elementos (paneles, crucetas, plataformas) y el otro de vigia cuya función será la de observar el normal desplazamiento de los elementos advirtiendo de cualquier peligro o posible obstáculo que pueda interferir en la trayectoria del elemento armado.
- 8.11 Iniciada la actividad, la secuencia normal de arreo de cada elemento será la siguiente:
- 8.12 Un operario abastecedor deberá asegurar los paneles a un extremo de una soga, y una vez que el vigia de la orden, esta será jalada por los 02 operarios que están en la parte superior y cuando la carga este a una altura de 03 mts El segundo operario asegurara el otro extremos de la soga a una estructura fija.
- 8.13 Luego se repite el proceso anterior con las crucetas que suben de par en par, terminando con las plataformas las cuales son izadas una por una.
- 8.14 Una vez armado el cuerpo de andamio en su posición se procede a verificar su perpendicularidad utilizando la plomada respectiva.
- 8.15 Los anteriores pasos se repetirán en el armado de los demás cuerpos, hasta llegar al número de cuerpos requeridos.
- 8.16 A manera que se va incrementando la altura, el andamio se va asegurando a estructuras fijas en intervalos, en el caso que supere los 4 cuerpos se colocaran arriostamientos unidos con abrazaderas dobles giratorias, tanto en forma vertical como diagonales. Siempre y cuando el área lo permita caso contrario se colocaran vientos.
- 8.17 Todo andamio que supere los 4 cuerpos deberá tener una baranda de protección de 80 cm. a partir de la plataforma de trabajo.
- 8.18 Terminado del armado de andamio, los operarios deberán bajar las herramientas, debidamente aseguradas y de la manera adecuada usando sus dos líneas de vida.

9. DESMONTAJE DE ANDAMIOS

Para realizar esta actividad es necesario la subida de 2 operarios, los cuales deberán estar equipados de protección personal, líneas de vida, así mismo deberá llevar debidamente aseguradas con drizas las herramientas a utilizar (llaves, sogas etc.) en la bajada de los elementos componen del ultimo cuerpo superior. Los operarios que suban deberán permanecer asegurados en forma permanente a la estructura del andamio que se va desarmando.

- 9.1 En la parte inferior deberán haber 2 operarios donde uno de los cuales hará la labor de receptor de elementos (paneles, crucetas, plataformas) y el otro de vigia cuya función será la de dar la orden de bajar y observar el normal desplazamiento de los elementos advirtiendo cualquier posible obstáculo que pueda interferir en la trayectoria de descenso o dar la voz de peligro durante una posible y repentina caída de dichos elementos hacia la parte inferior.
- 9.2 Realizaran la maniobra de la siguiente manera:
Los 02 operarios abastecedores retiraran independiente las plataformas del ultimo piso y la aseguraran con una soga, esta a la vez estará asegurada en el otro extremo a una

PROCEDIMIENTO PARA TRABAJO EN ALTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-012	0.0	01/01/2025

estructura fija, la soga será medida para evitar que ante una caída esta se detenga 03 mts antes de llegar al piso..

El descenso será de uno a uno; el operario realizaran la labor de retiro en forma independiente por elemento, una vez listo, el vigia dará la orden de bajar el elemento hasta la parte inferior del andamio

- 9.3 Cuando se inicia el descenso de los elementos, el vigia y el operario receptor deberán mantenerse alejados a una distancia prudencial a fin de evitar una lesión frente a cualquier caída de objetos durante el descenso o desplazamiento.
- 9.4 Luego se repetirán con las crucetas que se bajaran de a par y luego los paneles de uno a uno.
- 9.5 Este proceso se repite en los demás cuerpos inferiores hasta llegar a la base
- 9.6 Cuando se proceda a bajar los arriostres diagonales se incrementara el número de personas para apoyar en la recepción del elemento
- 9.7 A manera que se va desarmando el andamio se va liberando los amares de la estructuras o apoyos.
- 9.8 Terminando el Desarmado de Andamios el personal tomara las medidas de seguridad para desmovilizar las herramientas, accesorios y equipos usados, luego procederá a retirar: letreros, conos, cintas utilizadas para la señalización.

Anexo N.º15: Procedimiento de aplicación de pintura

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguirre Rojas Gerente General Diciembre 2024	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguirre Rojas Gerente General Diciembre 2024

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVO

Suministrar requerimientos generales de seguridad, aplicables al realizar trabajos de aplicación de pinturas.

2. ALCANCE

Todo el personal de Poly Coat Perú S.A.C. (PCP S.A.C.) involucrado en las tareas de aplicación de pinturas.

3. DEFINICIONES

- PDR: Prevencionista de riesgos.
- RIESGO: combinación de la probabilidad y consecuencia de un suceso identificado como peligro.
- SEGURIDAD: Ausencia de riesgos no tolerables de daño.
- INDUCCIÓN: Consiste en brindar al trabajador una amplia información, objetivos políticos, reglamentos, estándares, procedimientos de trabajo, así como también al tema de capacitación y entrenamiento de los trabajos y procedimiento propios de los trabajos que desempeñen cada trabajador.
- INSPECCIÓN: Es un instrumento para descubrir los problemas y evaluar los riesgos antes de que ocurra un accidente o pérdida de equipo y proceso operativo .
- PETS: Procedimiento Escritos de Trabajo Seguro Contiene el paso de cada tarea, identifica los peligros, riesgos e indica los controles requeridos para evitar la ocurrencia de accidentes.
- HOJA DE SEGURIDAD DE MATERIALES: Documento que describe los riesgos de un producto químico y suministra información sobre cómo se puede manipular, usar y almacenar con seguridad.

4. REFERENCIAS

La aplicación de pintura se realizara siguiendo los lineamientos de la norma SSPC – PA1.

5. RESPONSABILIDADES

GERENTE DE PROYECTOS

- Buscar el cumplimiento del programa de seguridad sincronizando las actividades de sus representantes.

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

- Es responsable de garantizar la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores en el desempeño de todos los aspectos relacionados con su labor, así como desarrollar actividades permanentes con el fin de perfeccionar los niveles de protección existente.
- Informar a todos los trabajadores de manera comprensible sobre los riesgos relacionados con su trabajo, de los peligros que aplica a su salud y de las medidas.
- de prevención y protección aplicables.
- Calificarán la eficiencia del programa de seguridad y salud en el trabajo.
- Realizará visitas de inspección planeada, la cual quedará asentada en el libro de actas.
- Suspender las operaciones en las áreas que presenten riesgos a la seguridad e integridad de los trabajadores.
- Analizará la causa de los accidentes y/o incidentes y propondrán las medidas correctivas y sus tiempos de cumplimiento.
- Se reunirán una vez por mes o cuando alguna emergencia lo exija.
- Llevará un Libro de Actas debidamente legalizado para asentar las minutas de las reuniones.

SUPERVISOR

- Verificar que los trabajadores cumplan con el reglamento, normas y estándares de seguridad que puede ser un capataz u operario, que esté en condiciones de manejar grupos de trabajo.
- Tomar todas las precauciones para proteger a los trabajadores, verificando y analizando que se haya dado cumplimiento a la identificación de peligros, evaluación y control de los riesgos (IPERC) realizada por los trabajadores en el área de trabajo con el fin de eliminar o minimizar los riesgos.
- Investigar aquellas situaciones que un trabajador considere que son peligrosas.
- Instruir y verificar que los trabajadores conozcan y cumplan con los estándares y PETS y usen adecuadamente el equipo de protección personal para cada tarea.
- De igual forma deberá verificar que cuente con personal adecuado para cada tipo de actividad.
- Que todo el personal conozca los procedimientos y pasos a seguir para realizar las actividades en forma segura.
- Coordinar con el Supervisor de seguridad y su superior inmediato sobre posibles incidentes ocurridos en obra.
- Facilitar los primeros auxilios y la evacuación de los trabajadores lesionados o que estén en peligro.
- Verificar en la zona de trabajo, que se encuentren las condiciones requeridas para realizar cualquier trabajo, eliminando riesgos futuros.
- Paralizar las operaciones o labores en situaciones de alto riesgo hasta que se haya eliminado o minimizado dichas situaciones riesgosas.

PERSONAL OBRERO

- Cumplir con los estándares, PETS y práctica de trabajo seguro.
- Ser responsable por su seguridad y la de sus compañeros de trabajo.
- Participar obligatoriamente en toda capacitación programada
- Llenar diariamente los AST sobre la actividad a realizar ese día con su respectivo grupo de trabajo y en obra.

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

- Participar constantemente en charlas de seguridad y de 5 minutos dadas por sus superiores.
- Reportar inmediatamente a su superior o líder sobre cualquier tipo de incidente ocurrido en obra.
- Cumplir las indicaciones técnicas dadas por el Ingeniero de obra e indicaciones de seguridad dadas por el Ingeniero de Seguridad.
- Verificar que sus equipos de protección estén en buen estado, caso contrario pedir su cambio de equipo.
- Tener el derecho de negarse a trabajar si las condiciones en su área de trabajo crean que no son las adecuadas

6. RIESGOS DEL TRABAJO:

Exposición a la emanación de vapores del solvente, inhalación de la neblina de la pintura durante la aplicación, contacto ocular y de la piel con sustancias irritantes, cáusticas y tóxicas, inflamación de las pinturas y/o sus componentes, lesiones por impacto de chorro de pintura a alta presión.

7. EQUIPO DE PROTECCION PERSONAL:

- Mameluco plástico con capucha.
- Guantes de látex o guantes quirúrgicos protegidos con guantes de lana.
- Casco con barbirojo.
- Lentes de seguridad claros.
- Máscara de media cara modelo 6200
- Filtro para vapores orgánicos. Modelo 6001 y 6003
- Zapatos de seguridad con suela antideslizante.
- Tapones de Oído
- Arnés de seguridad completo (con dos líneas de vida).
- Vaselina para protección del rostro.

8. PROCEDIMIENTO DEL TRABAJO:

8.1. ANTES DE INICIAR LA TAREA

Almacenamiento de pintura y solvente

- Las pinturas se almacenarán en el almacén de acuerdo al tipo y color.
- Las pinturas estarán sobre parihuelas y plástico para evitar algún derrame por la caída o mala manipulación al guardarlas.
- El procedimiento para los solventes tendrán el mismo tratamiento de almacenaje.
- Se colocará la hoja de seguridad MSDS a lado de cada uno de los productos para identificar sus características, peligros, riesgos, y primeros auxilios en caso de un incidente o evento no deseado.

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

a) PREPARACION DE LA PINTURA

- La manipulación y preparación de pintura solo se hará por el personal capacitado para esta tarea y conozca los riesgos, peligros y MSDS
- Verifique que los equipos de Protección Personal se encuentran en buen estado.
- Verificar que la preparación de la pintura sea en contenedores apropiados para evitar derrames (geomembrana, plástico, bandeja.)
- Encuentre un lugar seguro donde ubicar el equipo GRACO y las pinturas

VERIFIQUE QUE NO EXISTEN FUENTES DE IGNICIÓN, LAS PINTURAS Y SUS COMPONENTES CONTIENEN SUSTANCIAS INFLAMABLES

b) APLICACIÓN DE LA PINTURA

- Realice la inspección visual de la zona de trabajo.
- Tómese unos minutos para planificar su trabajo.
- Determine si requiere revisar otros procedimientos de trabajo.

8.2 DURANTE LA TAREA

a) PREPARACIÓN DE LA PINTURA

- Coloque una superficie de plástico como estación de trabajo, esto evitara la contaminación del suelo.
- Movile el equipo a la estación de trabajo y coloque ella todas las latas de pintura, catalizador, solvente, etc. Manteniendo orden y limpieza.
- Al disponer sus herramientas y materiales mantenga el orden y limpieza.
- Mantenga siempre un extintor cerca de su estación de trabajo, este debe ser de fácil acceso.
- Solo habrá los envases justo antes de utilizarlos, esto evitará derrames accidentales.
- Este pendiente de que nadie fume o se presenten fuentes de calor cerca de su lugar de trabajo.
- Conecte y asegure la conexión del aire al equipo de alta presión antes de abrir la llave de paso de aire.
- Asegúrese de la conexión eléctrica al equipo GRACO antes de utilizarlo.
- Procure preparar la pintura uno o máximo 2 galones a la vez para evitar apresurar a los pintores durante la aplicación.

RECUERDE, PREPARAR PINTURA EN EXCESO PRODUCE PERDIDAS Y PUEDE OCASIONAR DAÑO AL EQUIPO POR ELLO NO PREPARE MAS PINTURA DE LA QUE EL PINTOR

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

b) APLICACIÓN DE LA PINTURA

- Inspeccionar el uso del EPP de manera correcta. (respirador para gases orgánicos, traje tyvek, guantes de nitrilo, etc.).
- Se debe llevar un pañuelo, franela o trapo limpios para limpiar los lentes del pintor.
- Cuando no se utilice la pistola de pintar ponga el seguro correspondiente.

LA PRESION EN LA PUNTA DE LA PISTOLA DE PINTURA ES TAL QUE AL CHORRO FÁCILMENTE PUEDE PENETRAR EN LA PIEL, COMO PROFESIONAL ADOPTA LA COSTUMBRE DE NUNCA PONER O PASAR LA PISTOLA FRENTE A SU ROSTRO Y DEJAR LA PISTOLA SIEMPRE CON EL SEGURO PUESTO CUANDO NO SE ESTA UTILIZANDO

- Cuando trabaje en altura la zona debe contar con carteles que identifiquen
- PELIGRO TRABAJO EN ALTURA.
- Durante los trabajos en altura el pintor debe seleccionar puntos de anclaje adecuados que le permitan trabajar con seguridad y faciliten su trabajo.
- El ayudante debe ayudar al pintor para tener acceso a puntos de anclaje adecuados.
- Cuando trabaje en altura, utilice un cabo para izar la manguera hasta el lugar donde será utilizada.
- Cuando se trabaje en altura, se debe asegurar la manguera de la pistola de pintura, para evitar que esta pueda caer, causando daños personales y materiales.
- La utilización de luminarias si es el caso para trabajos con luz escasa debe hacerse a una distancia segura de la zona de preparación de la pintura y del lugar donde se aplica la pintura.

UTILICE LINTERNAS DE LEDS PARA CASCO

RECUERDE QUE LAS PINTURAS SON COMBUSTIBLES Y QUE LA LUMINARIA INCANDESCENTE CONTIENE CALOR SUFICIENTE PARA ENCENDERLAS

LA APLICACION DIRECTA DE LA PINTURA SOBRE EL PROTECTOR DE VIDRIO DE LA LUMINARIA PRODUCIRA SU ROTURA, ESTO AUMENTA EL RIESGO DE INCENDIO Y GENERA LA POSIBILIDAD DE LESIONES, EVITE ESTAS SITUACIONES

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

8.3 AL FINALIZAR LA TAREA

- Utilice un cabo de no menos de 5 mm de diámetro para hacer descender la manguera.
- Al limpiar la manguera tenga cuidado de no verter la pintura al piso.
- Asegúrese de cerrar correctamente todos los envases que no terminaron de usar para evitar la emanación de vapores y para evitar derrames accidentales.
- Inutilice los envases aplastándolos o haciéndolos huecos para que no puedan ser reutilizados.
- Deseche los envases metálicos en el envase correspondiente (ENVASES CON HIDROCARBUROS).
- Deseche los trapos con pintura y demás desechos que contengan hidrocarburos, envases correspondiente (DESECHOS CON HIDROCARBUROS).
- Deje enfriar la luminaria lejos de materiales inflamables, este aun mantiene el calor suficiente para encender materiales inflamables

LA LUMINARIA AUN DESPUES DE APAGADA AUN CONTIENE EL CALOR SUFICIENTE PARA ENCENDER MATERIALES INFLAMABLES
 RECUERDE QUE EL DISOLVENTE QUE UTILIZA PARA LAVAR LA MANQUERA DE LA PINTURA ES EL COMPONENTE MAS INFLAMABLE DE LA PINTURA Y DEBE BUSCARSE UN LUGAR SEGURO PARA LAVAR LA MANGUERA LEJOS DEL LUGAR DONDE SE ENFRIA LA LUMINARIA

9. PREPARACION PARA LA RESPUESTA A LAS EMERGENCIAS

9.1 IDENTIFICACION DE LAS EMERGENCIAS POTENCIALES

PCP S.A.C., Ha realizado una identificación de las emergencias potenciales a los que podrían estar expuestos sus trabajadores y empleados que laboran en la empresa.

9.2 EMERGENCIAS POTENCIALES PROPIAS DE LOS TIPOS DE ACTIVIDADES QUE REALIZA LA EMPRESA

En un contexto amplio de ocurrencia, muchos accidentes podrían producirse, las emergencias potenciales que se han considerado se determinan en base a la evaluación de peligros desarrollado para las actividades del presente proyecto.

A continuación se listan las principales emergencias potenciales consideradas:

- Caídas de Altura: Al realizarse trabajos sobre andamios o estructuras a varios metros sobre el nivel del piso.

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

- Incrustaciones y Lesiones en los Ojos: Producidas por la tarea de granallado, aplicación de pintura con equipo de alta presión, por la preparación de superficie con disco de corte y desbaste, al realizar limpieza con solventes.
- Incrustaciones en el Cuerpo: Producidas por la penetración de pintura por mala manipulación de equipo Airless, por fugas en mangueras y equipos de alta presión, al momento de caer sobre alguna estructura, al momento de la caída de estructuras suspendidas o andamios.
- Incendios: Por la utilización de solventes para lavar grasa de estructuras, limpieza de piezas metálicas, uso de solventes para la limpieza de equipos, uso de equipos eléctricos, uso de combustible.
- Personas Suspendidas: Al quedar suspendido del amés accidentalmente salvándose de caer o cuando la estructura sobre la que trabaja ha caído.
- Intoxicación por inhalación y asfixia: Puede producirse cuando se aplica la pintura, esta se pulveriza o cuando existen fugas accidentales de sustancias toxicas.
- Contacto directo con hidrocarburos: Puede producirse cuando se traslada, prepara y aplica pintura en los lugares de trabajo.
- Derrame potencial de Hidrocarburos: Se puede dar en diversas situaciones, en momentos de traslado, preparación, aplicación y almacenamiento de pinturas.
- Incendios: Producidos en el área de trabajo, por causas propias de sus operaciones en lugares donde los trabajadores de PCP S.A.C. estén realizando trabajos.

10. IDENTIFICACION DE LAS AREAS CRÍTICAS DE EMERGENCIAS

AREAS CRÍTICAS PARA LAS ACTIVIDADES

Área crítica	Emergencia potencial	Causas	Efectos
Almacén de hidrocarburos	Caídas al mismo nivel, desmayo por asfixia, incendios, derrame potencial, contacto directo.	Acumulación de gases en el almacén, fuga de vapores/gases orgánicos de los envases	Muerte, fracturas, hemorragias internas y externas, asfixia, quemaduras graves

 PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

Área de pintado, (andamiaje, estructura superior de esferas, superficie inferior)	Caidas al mismo nivel, caída a diferente nivel, fuga de pintura a alta presión, derrame potencial de hidrocarburos, contaminación directa del personal con hidrocarburos, incendios,	Rotura o perforación de manguera de alta presión, falla en la estructura de los andamios con probabilidad de colapso, tropiezos.	Muerte, amputación de miembros, perforación del cuerpo, fracturas, TEC, asfixia, contaminación, incrustaciones.
Área de preparación de pintura	Caidas al mismo nivel, desmayo por asfixia, incendios, derrame potencial, contacto directo.	Manipulación de pinturas y solventes, fuga de vapores/gases orgánicos de los envases	Asfixia, quemaduras graves, contaminación directa.

10.1. RECURSOS PRIMARIOS

▪ SISTEMAS PARA DAR LA ALARMA

La alarma se puede dar de las siguientes maneras:

- Comunicar al Ingeniero de Seguridad (si este no está exactamente en el hecho) a quien conoce mejor estos procedimientos o puede tener alguno de los equipos necesarios para la comunicación, él/los cuales comunicarán al área de Control de emergencias del cliente y/o de PCP S.A.C.
- En caso de emergencia por lesiones de personas se seguirán de acuerdo a las directivas y preparación de emergencia manejada por el título minero.

clave	0	Accidente de trabajo lesiones personales	01 bocinazo
clave	1	Accidente con equipo pesado	02 bocinazo
Clave	2	Accidente con equipo liviano	03 bocinazo
Clave	Verde	Emergencia ambiental	04 bocinazo
clave	Rojo	Emergencia amago de incendio	05 bocinazo

 PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

▪ UBICACIÓN EN ZONAS DE SEGURIDAD

Para situaciones en que es necesaria una evacuación, estas zonas se encuentran señalizadas en el área de trabajo (estas zonas son de conocimiento de los trabajadores PCP S.A.C. por medio de los entrenamientos).

▪ EQUIPOS BÁSICOS PARA PRIMEROS AUXILIOS

- Se cuenta con 01 botiquín básico, en el área asignada a la Empresa PCP S.A.C.
- Para casos de contacto con sustancias químicas también se contara agua en campo para tomar como medida inicial el lavado de ojos o piel encaso de contacto con químicos.
- Se trasladará a la posta más cercana para tratamiento especializado el paciente será trasladado al hospital más cercano.

▪ EQUIPOS Y SISTEMAS PARA LA EXTINCIÓN DE INCENDIOS

En nuestra área de trabajo contara con extintores en caso de ocurrir un amago de incendio por el uso de nuestros equipos mecánicos o sus propias necesidades y requerimientos.PCP S.A.C. Cuenta con extintores que son utilizados en los frentes de trabajo cada vez que existe el peligro de incendio.

Como parte del sistema de contra incendios de PCP S.A.C. cuenta con personal entrenado.

▪ ATENCIÓN MÉDICA

En caso de ser requerida una atención medica, el personal de PCP S.A.C.. será transportada y trasladada con dirección a la Posta Médica más cercana, y en caso en que la gravedad lo amerite hasta el Hospital y/o clínica cercana al lugar de la ocurrencia.

▪ BRIGADAS DE EMERGENCIA

PCP S.A.C. cuenta con una brigada de emergencia básica que podrá atender la emergencia de manera inicial hasta la llegada de la brigada de emergencias.

▪ EQUIPO PARA MATERIALES PELIGROSOS

PCP S.A.C. cuenta con archivos MSDS de los productos químicos que utiliza, así como también equipos de protección personal básicos, estos se encuentran ubicados en el almacén de Pintura y en la oficina.

PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

10.2. CAPACITACIÓN

Considerando las diferentes emergencias potenciales que podrían producirse durante la ejecución de los trabajos, se programara dentro de los temas de capacitación:

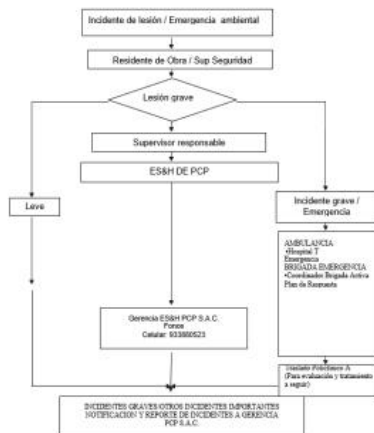
1. Capacitación sobre el Plan de Contingencia de la empresa.
2. Capacitación para la Evacuación a zonas seguras.
3. Capacitación en procedimientos básicos de Respuesta a emergencias
4. Capacitación y entrenamiento en Primeros Auxilios
5. Capacitación y entrenamiento en Combate de Incendios

El Ing. Residente de obra en coordinación con el Responsable de Seguridad, Salud y Medio Ambiente planificaran la realización de estos Cursos de evaluación.

11. ASPECTOS PARA LA ATENCION DE LA EMERGENCIA

➤ ORGANIZACIÓN PARA LA RESPUESTA DE EMERGENCIA.

FLUJO PARA NOTIFICAR INCIDENTE/EMERGENCIA AMBIENTAL



PROCEDIMIENTO PARA APLICACIÓN DE PINTURA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-013	0.0	01/01/2025

➤ ASPECTOS IMPORTANTES PARA LA ATENCIÓN DE EMERGENCIAS

Con anterioridad se han identificado los recursos con los que se cuenta para la atención de emergencias en la obra.

Antes del inicio de los trabajos diarios se deben identificar la ubicación de los sistemas para dar la alarma, la ubicación de las zonas de seguridad más próximas, los equipos de primeros auxilios más cercanos, la ubicación de extintores y sistemas de extinción de incendios que existen en la zona de trabajo.

La respuesta al lugar de la emergencia debe ser casi inmediata por parte de los especialistas en respuesta de emergencia, ellos evaluarán la situación y solicitarán mayor apoyo de ser necesario.

- ❖ La obligación general es canalizar la ayuda buscando que se le provea al trabajador una asistencia adecuada a sus necesidades.

Anexo N.º16: Procedimiento para uso de amoladora

 PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

 PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Dilina Aguilar Rojas GERENTE GENERAL 01/01/2025	 POLY COAT PERU S.A.C. Dilina Aguilar Rojas GERENTE GENERAL 01/01/2025

1. OBJETIVO

Las amoladoras angulares son máquinas muy versátiles, utilizadas fundamentalmente en los sectores del metal y la construcción, en múltiples operaciones. Se trata de estudiar los riesgos que presentan, así como de aportar medidas preventivas para su utilización.

2. ALCANCE

Todo el personal de Poly Coat Perú S.A.C. (desde ahora PCP S.A.C.) involucrado en las tareas de aplicación de pinturas.

3. DEFINICIONES

- PDR: Prevencionista de riesgos.
- Riesgo: combinación de la probabilidad, consecuencia de un suceso identificado como peligro.
- Seguridad: Ausencia de riesgos no tolerables de daño.
- Inducción: Consiste en brindar al trabajador una amplia información, objetivos políticos, reglamentos, estándares, procedimientos de trabajo, así como también al tema de capacitación y entrenamiento de los trabajos y procedimiento propios de los trabajos que desempeñen cada trabajador.
- Inspección: Es un instrumento para descubrir los problemas y evaluar los riesgos antes de que ocurra un accidente o pérdida de equipos y proceso operativo.

4. REFERENCIAS

- Manual de la amoladora angular neumática

5. RESPONSABILIDADES

GERENTE DE PROYECTOS

- Buscar el cumplimiento del programa de seguridad sincronizando las actividades de sus representantes.
- Es responsable de garantizar la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores en el desempeño de todos los aspectos relacionados con su labor.

 PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

- Así como desarrollar actividades permanentes con el fin de perfeccionar los niveles de protección existentes.
- Informar a todos los trabajadores de manera comprensible sobre los riesgos relacionados con su trabajo, de los peligros que aplica a su salud y de las medidas de prevención y protección aplicables.
- Calificarán la eficiencia del programa de seguridad e higiene industrial.
- Realizará visitas de inspección planeada, la cual quedará asentada en el libro de actas.
- Suspender las operaciones en las áreas que presenten riesgos a la seguridad e integridad de los trabajadores.
- Analizará la causa de los accidentes y/o incidentes y propondrán las medidas correctivas y sus tiempos de cumplimiento. Se reunirán una vez por mes o cuando alguna emergencia lo exija.
- Llevará un Libro de Actas debidamente legalizado para asentar las minutas de las reuniones.

SUPERVISOR

- Verificar que los trabajadores cumplan con el reglamento, normas y estándares de seguridad.
- Que puede ser un capataz u operario, que esté en condiciones de manejar grupos de trabajo.
- Tomar todas las precauciones para proteger a los trabajadores, verificando y analizando que se haya dado cumplimiento a la identificación de peligros.
- Evaluación y control de los riesgos (IPERC) realizada por los trabajadores en el área de trabajo con el fin de eliminar o minimizar los riesgos. Investigar aquellas situaciones que un trabajador considere que son peligrosas.
- Instruir y verificar que los trabajadores conozcan y cumplan con los estándares PETS y usen adecuadamente el equipo de protección personal para cada tarea.
- De igual forma deberá verificar que cuente con personal adecuado para cada tipo de actividad.
- Que todo el personal conozca los procedimientos y pasos a seguir para Realizar las actividades en forma segura.
- Coordinar con el Supervisor de seguridad y su superior inmediato sobre posibles incidentes ocurridos en obra.
- Facilitar los primeros auxilios y la evacuación de los trabajadores lesionados o que estén en peligro. Verificar en la zona de trabajo, que se encuentren las condiciones requeridas para realizar cualquier trabajo, eliminando riesgos futuros.
- Paralizar las operaciones o labores en situaciones de alto riesgo hasta que se haya eliminado o minimizado dichas situaciones riesgosas.

 PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

SUPERVISOR DE SEGURIDAD – EHS

- Verificar que el personal conozca los peligros presentes en la ejecución de éste procedimiento y que aplique las medidas de control necesarias en el AR.
- Inspeccionar y controlar el cumplimiento de las medidas preventivas en la ejecución de los trabajos.
- Asesorar en la implementación y aplicación de este procedimiento y verificar su cumplimiento.
- Verificar las condiciones bajo las cuales se realizan las actividades involucradas en el presente procedimiento.
- Participar en la elaboración y el análisis de tareas críticas.

PERSONAL OBRERO

- Cumplir con los estándares, PETS y práctica de trabajo seguro.
- Ser responsable por su seguridad y la de sus compañeros de trabajo.
- Participar obligatoriamente en toda capacitación programada
- Llenar diariamente los AST sobre la actividad a realizar ese día con su respectivo grupo de trabajo y en obra.
- Participar constantemente en charlas de seguridad y de 5 minutos dadas por sus superiores.
- Reportar inmediatamente a su superior o líder sobre cualquier tipo de incidente ocurrido en obra.
- Cumplir las indicaciones técnicas dadas por el Ingeniero de obra e indicaciones de seguridad dadas por el Ingeniero de Seguridad.
- Verificar que sus equipos de protección estén en buen estado, caso contrario pedir su cambio de equipo.
- Tener el derecho de negarse a trabajar si las condiciones en su área de trabajo crean que no son las adecuadas

6. RIESGO EN EL TRABAJO

Exposición a cortes, inhalación de polvo por el trabajo a realizar, lesiones por mala operación de la herramienta

7. EQUIPOS DE PROTECCION PERSONAL

- Guantes de cuero
- Careta Facial

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

- Lentes de Seguridad
- Tapones Auditivos

8. PROCEDIMIENTO DE TRABAJO

8.1 Identificación de las máquinas

Se trata de máquinas portátiles, accionadas normalmente por energía eléctrica o aire comprimido, que, utilizando distintas herramientas de inserción, ejecutan trabajos muy variados sobre diversos materiales.

Entre los trabajos realizados se puede citar: tronzado, rebarbado, desbaste, ranurado, lijado, desoxidado, pulido, etc.

Entre los materiales trabajados: acero u otros productos metálicos, hormigón, piedra natural o artificial, productos de tierra cocida, Fibrocemento, madera, etc.

De otras ventajas comunes como "doble aislamiento", interruptor de seguridad para evitar conexiones imprevistas, sistemas que Revoluciones, etc.

Las anomalías de funcionamiento más usuales relacionadas con el cuerpo de la máquina suelen manifestarse con:

- Ausencia de movimiento.
- Ruido o vibraciones excesivas.
- Potencia insuficiente o calentamiento anormal.

En el primer caso, puede tratarse de una avería de los componentes mecánicos o, simplemente, de los elementos de alimentación (Interruptor defectuoso, cortes en mangueras, cables, etc.).

En el segundo, puede tratarse de un problema de rodamientos o de un montaje defectuoso de la muela, por último, en el tercer caso, quizá se está requiriendo de la máquina más potencia de la debida, la tensión de alimentación puede ser:

Derogados: Sí Otro tema es el de las muelas utilizadas, sus características, estado de uso y adecuación a la tarea desarrollada. Los distribuidores de estos productos disponen de catálogos con las características de los discos apropiados según sea el modelo de máquina, material a Trabajar, tarea a efectuar, etc.

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

8.2 Riesgos específicos

Dejando aparte los riesgos eléctricos, por ser comunes a otras muchas máquinas portátiles, y en relación con la diversidad de tareas y Condiciones de utilización de las amoladoras

angulares, pueden existir riesgos de naturaleza muy diferente que pueden desencadenar Accidentes, en ocasiones, de extrema gravedad.

8.3 Exposición a vibraciones.

Medidas de prevención

La primera medida, y más elemental, es la elección de la máquina de acuerdo con el trabajo a efectuar. Y, al decir esto, no sólo estamos hablando de la máquina en sí, sino que nos referimos también al disco adecuado a la tarea y al material a trabajar, y a los elementos auxiliares que pudieran ser necesarios.

En algunos casos, la muela puede presentar defectos en origen que serán causa de su rotura cuando la máquina trabaje a pleno rendimiento. Quizá haya sufrido golpes, almacenamiento en condiciones ambientales inapropiadas, sobre esfuerzos, etc.

En otros casos, quizá estamos sometiendo al disco a esfuerzos extraordinarios pretendiendo apurar el trabajo, o simplemente a esfuerzos laterales inadecuados.

En ocasiones, los problemas pueden comenzar con el montaje de la muela en su emplazamiento.

Es elemental la utilización de discos de diámetros y características adecuadas al trabajo a efectuar; respetar el sentido de rotación indicado sobre la misma, y utilizar correctamente los dispositivos de fijación del modo indicado por el fabricante.

Es importante hacer rotar el disco manualmente para Verificar que está bien centrado y no tiene roces con la carcasa de protección.

En general, son muchos los factores que pueden influir en una utilización segura de estas máquinas. Factores que tienen que ver con la habilidad del usuario, materiales trabajados, condiciones ambientales, etc. Existen, sin embargo, aparte de lo ya citado

Anteriormente, ciertas normas de utilización como pueden ser las siguientes:

- Informar al trabajador de los riesgos que tiene la máquina y forma de prevenirlos.

 PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

- Comprobar que el disco a utilizar está en buenas condiciones de uso. Debiendo almacenar los discos en lugares secos, sin sufrir golpes y siguiendo las indicaciones del fabricante.
- Utilizar siempre la cubierta protectora de la máquina.
- No sobrepasar la velocidad de rotación prevista e indicada en la muela.
- Utilizar un diámetro de muela compatible con la potencia y características de la máquina.
- No someter el disco a sobrefuerzos, laterales o de torsión, o por aplicación de una presión excesiva. Los resultados pueden ser nefastos: rotura del disco, sobrecalentamiento, pérdida de velocidad y de rendimiento, rechazo de la pieza o reacción de la Máquina, pérdida de equilibrio, etc.
- En el caso de trabajar sobre piezas de pequeño tamaño o en equilibrio inestable, asegurar la pieza a trabajar, de modo que no sufran movimientos imprevistos durante su operación.
- Parar la máquina totalmente antes de posarla, en prevención de posibles daños al disco o movimientos incontrolados de la misma. Lo ideal sería disponer de soportes especiales próximos al puesto de trabajo.
- Al desarrollar trabajos con riesgo de caída de altura, asegurar siempre la postura de trabajo, ya que, en caso de pérdida de equilibrio por reacción incontrolada de la máquina, los efectos se pueden multiplicar.
- No utilizar la máquina en posturas que obliguen a mantenerla por encima del nivel de los hombros, ya que, en caso de pérdida de control, las lesiones pueden afectar a la cara, pecho o extremidades superiores.
- Situar la empuñadura lateral en función del trabajo a realizar, o utilizar una empuñadura de puente (Fig. 1)

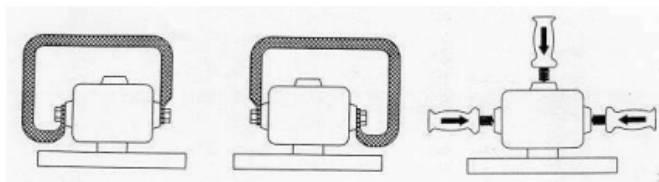
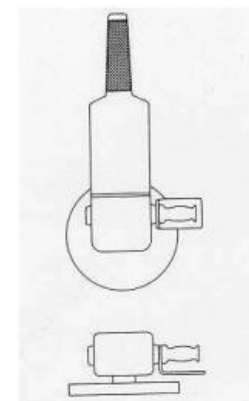


Fig1: Empuñaduras adaptables

- En caso de utilización de platos de lijar, instalar en la empuñadura lateral la protección correspondiente para la mano (Fig. 2).

 PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025



9. AMOLADORAS ANGULARES MODELO 344-4" y 3445-4-1/2" NEUMATICAS PARA PONER LA HERRAMIENTA EN SERVICIO

- Instale, utilice inspeccione y mantenga siempre este aparato de acuerdo con todas las normas locales y nacionales que sean de aplicación. (Anexo 01: Check List de Esmeriles Neumáticos)
- Use siempre aire limpio y seco a una presión máxima de 90 psi (6.2bar / 620Kpa) en la admisión. Una presión superior puede redundar en situaciones peligrosas, entre ellas una velocidad excesiva, rotura, o un par o una fuerza de salida incorrectos.
- Asegúrese de que todas las mangueras y accesorios sean del tamaño correcto y estén bien apretados.
- Cerciórese de que se haya instalado una válvula de corte de emergencia en la línea de suministro de aire y notifique a los demás de su ubicación.
- No utilizar mangueras de aire y accesorios dañados, desgastados ni deteriorados.
- Manténgase apartado de toda manguera de aire que esté dando latigazos. Cierre la llave de aire antes de acercarse a una manguera de aire que esté dando latigazos.
- Corte siempre el suministro de aire y desconecte la manguera de suministro de aire antes de instalar, desmontar o ajustar cualquier accesorio de esta herramienta, o antes de realizar cualquier operación de mantenimiento de la misma.

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

- No lubrique las herramientas con líquidos inflamables o volátiles tales como querosene, gasoil, o combustibles para motores a reacción. Use únicamente los lubricantes recomendados.
- Mantenga la zona de trabajo limpia, despejada, ventilada e iluminada.
- No saque ninguna etiqueta. Sustituya toda etiqueta dañada.

9.1. UTILIZACIÓN DE LA HERRAMIENTA

- Use siempre protección ocular cuando maneje, o realice operaciones de mantenimiento con esta herramienta.
- Use siempre protección para los oídos cuando maneje esta herramienta.
- Utilice siempre el equipo de protección personal que corresponde a la herramienta en uso y al material con el que trabaja, ello incluye una mascarilla contra el polvo, lentes de seguridad tapones de oído, guantes de cuero, mandil de amolar, zapatos de seguridad, casco.
- Esta herramienta no está aislada contra descargas eléctricas.
- Evite respirar el polvo y partículas nocivos que se producen al utilizar la herramienta.
- Para reducir la exposición a partículas trabaje en una zona bien ventilada y utilice equipo de protección homologado, por ejemplo una mascarilla especialmente diseñada para filtrar partículas microscópicas.
- Tenga en cuenta los peligros enterrados, ocultos o de otro tipo en el entorno de trabajo.
- Tenga en cuenta de no hacer contacto con, ni dañar cables, conductos, tuberías, ni mangueras que puedan contener hilos eléctricos, gases explosivos o líquidos nocivos.
- Mantenga a los demás a una distancia segura de la zona de trabajo, o asegúrese de que utilicen el correspondiente equipo de protección personal.
- Mantenga las manos, la ropa suelta, el cabello largo y las alhajas apartados del extremo de trabajo de la herramienta.
- Las herramientas eléctricas pueden vibrar durante el uso.
- La vibración, los movimientos repetitivos o las posiciones incómodas pueden dañarle los brazos y manos. En caso de incomodidad, sensación de hormigueo o dolor, deje de usar la herramienta.
- Consulte con el médico antes de volver a utilizarla.
- Mantenga una postura del cuerpo equilibrada y firme.
- No estire demasiado los brazos al manejar la herramienta. Anticipe y esté atento a los cambios repentinos en el movimiento, pares de reacción u otras fuerzas durante la puesta en marcha y utilización.
- El movimiento de la herramienta y/o los accesorios pueden prolongarse brevemente después de soltarse el mando.
- Para evitar el arranque imprevisto de la herramienta, verifique que esté en la posición de desconexión "off" antes de aplicarle aire a presión evite tocar el mando al transportarla y suelte el mando mientras se descarga el aire.

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

- Asegúrese de que las piezas a trabajar estén bien sujetas. Siempre que sea posible, utilice mordazas o un tornillo de banco para sostener la pieza.
- No lleve ni arrastre la herramienta sujetándola por la manguera.
- No utilice nunca una herramienta o un accesorio dañado o que no funcione correctamente.
- No modifique este aparato, los dispositivos de seguridad ni los accesorios.
- No utilice esta herramienta para otros fines que no sean los recomendados.
- No use esta herramienta si la velocidad en vacío real supera la velocidad nominal de 90 psi (6.2bar/620Kpa).
- No utilice nunca un disco abrasivo, u otro accesorio cuya velocidad máxima de funcionamiento sea inferior a la velocidad en vacío de la amoladora en la que se va a utilizar.
- Inspeccione todos los discos antes de su montaje por si presentaran muescas o grietas o cualquier otro daño.
- No utilice un disco que haya estado expuesta a temperaturas bajo cero, cambios extremos de temperatura, alto grado de humedad, disolventes agua u otros líquidos.
- Asegúrese de que el producto abrasivo esté correctamente montado y apretado antes de utilizarlo.
- Asegúrese de que el disco quede bien ajustada en el eje. El disco no debe quedar ni muy floja ni muy apretada.
- Los discos de orificio normal deben tener 0.007" (0.17mm), aproximadamente, de holgura diamétrica. O utilice casquillos reductores para adaptar una muela al eje, salvo que estos hayan sido suministrados y recomendados por el fabricante de la muela.
- Asegúrese de que las bridas de los discos sean de un diámetro mínimo de 1/3 del disco. Los discos deben estar en buen estado, sin muescas, rebabas ni aristas cortantes. Utilice siempre las bridas de discos suministradas por el fabricante; no utilice nunca una brida improvisada ni una arandela normal.
- No utilice esta amoladora sin cubierta provista por el fabricante.
- Sustituya siempre una cubierta que esté dañada, torcido o muy desgastado.
- No utilice una cubierta que haya estado en uso en el momento de romperse el disco.
- La abertura de la cubierta debe estar orientada en sentido contrario al operario.
- La parte inferior del disco no debe sobresalir de la cubierta.
- Después de montar un disco se deberá accionar la amoladora aumentando paulatinamente la velocidad, durante 60 segundos como mínimo. Asegúrese que no haya nadie delante de la muela ni en línea con ella.
- Tenga en cuenta que, si el disco es defectuoso, está mal montada o es del tamaño y velocidad incorrecta, este es el momento en que puede romperse.
- Detenga inmediatamente la amoladora si detecta vibración u otros defectos.
- Desconecte el suministro de aire y averigüe la causa.
- Cuando ponga en marcha un disco frío, aplíquela lentamente a la pieza a trabajar hasta que se caliente gradualmente. Aplique el disco a la pieza suavemente y evite golpes o exceso de presión.

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

- Si la amoladora se cae o se golpea, desconecte el suministro de aire y examine con detenimiento el disco u otro accesorio.
- Deséchela si presenta algún daño muesca o grieta.
- Antes de volver a utilizar la amoladora hágala funcionar tomando las mismas precauciones que después de haber montado un disco.
- Antes de poner en marcha la amoladora el operario deberá asegurarse de que no se encuentra nadie en el plano desprotegido de rotación del disco.
- Antes de apoyar la amoladora en el banco de trabajo u otra superficie se deberá soltar el mando y dejar que el disco se detenga.



9.2. USO DE HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS

Antes de comenzar a trabajar con una de las herramientas eléctricas, es necesario leer las siguientes recomendaciones:

9.2.1 Mantenimiento del área de trabajo:

- Es necesario mantener el área de trabajo limpia, ordenada y bien iluminada ya que sillas, herramientas, mesas y bancos desordenados invitan a provocar accidentes.
- Las herramientas eléctricas crean chispas, por lo que no pueden utilizarse cerca de líquidos inflamables o explosivos, ya que podrían prenderse y provocar un incendio.
- Es recomendable trabajar tranquilo y sin ser molestado ya que las distracciones pueden hacerle perder el control de las herramienta.

PROCEDIMIENTO DE USO DE AMOLADORA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-014	0.0	01/01/2025

9.2.2 Seguridad Eléctrica:

- Cuando esté trabajando con herramientas eléctricas, evite el contacto corporal con superficies puestas a tierra tales como tubos, radiadores, y refrigeradores ya que hay un riesgo creciente de la descarga eléctrica.
- Si no puede evitar el uso de sus herramientas en lugares húmedos, un interruptor de circuito a tierra debe ser utilizado para darle energía a su herramienta.
- No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o a las condiciones de humedad extrema.
- El agua que entra en una herramienta eléctrica aumentará el riesgo de la descarga eléctrica.
- No abuse del cable de las herramientas.
- Nunca utilice el cable para llevar las herramientas o para tirar del enchufe.
- Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes filosos o de piezas móviles.
- Sustituya los cables dañados inmediatamente ya que éstos aumentan el riesgo de descarga eléctrica.
- Las herramientas con baterías recargables se deben recargar solamente con el cargador especificado para la batería.
- Otro cargador, aunque parezca apto para las pilas puede crear un riesgo de fuego cuando está utilizado con otra batería, además de dañar la batería y poder llegar a inutilizarla.

9.2.3 Seguridad Personal:

- No utilice las herramientas eléctricas si está cansado o bajo influencia de drogas, alcohol, o medicación.
- Un momento de descuido le puede provocar serios daños corporales al manipular herramientas.
- Vista correctamente.
- No utilice ropa suelta o joyas colgantes.
- Recoja el pelo largo ya que puede enredarse en la herramienta
- Mantenga su pelo, ropa, joyas y guantes lejos de las piezas móviles ya que se pueden enredar en las piezas móviles.
- Después de utilizar las herramientas, remover todos los accesorios: brocas, fresas, ruedas. Ya que podría dar lugar a daños corporales.
- Y como una última recomendación, utilice el equipo de seguridad, protección ocular, máscara de polvo, zapatos antideslizantes de seguridad, casco y protección de oídos.

Anexo N.º17: Procedimiento para armado de andamios convencionales

 PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUÍMICOS POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-015	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE ARMADO DE ANDAMIOS CONVENCIONALES



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Diana Aguero Rojas Gerente General 000 000 000	 POLY COAT PERU S.A.C. Diana Aguero Rojas Gerente General 000 000 000

 PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUÍMICOS POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-015	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVOS:

Realizar el procedimiento para el armado de andamios convencionales de forma rápida y segura.

2. ALCANCE:

Todo el personal de Poly Coat Perú S.A.C. (PCP S.A.C.) involucrado en las actividades del armado de andamios

3. DEFINICIONES:

ARNÉS: Sistema de correas cosidas y debidamente aseguradas, que incluye elementos para conectar equipos y asegurarse a un punto de anclaje. Su diseño permite distribuir en varias partes del cuerpo el impacto generado durante una caída.

ESLINGA: Conector con una longitud máxima de 1.80 m, fabricado en materiales como cuerda, reata, cable de acero o cadena. Las eslingas cuentan con ganchos para facilitar su conexión al arnés y a los puntos de anclaje; a algunas eslingas se les incorpora un absorbente de choque.

LÍNEAS DE VIDA VERTICALES: Sistemas de cables de acero o cuerdas que debidamente ancladas en un punto superior a la zona de labor, protegen al trabajador en su desplazamiento vertical (ascenso/descenso).

MEDIDAS DE PREVENCIÓN: Conjunto de acciones individuales o colectivas que se implementan para advertir o evitar la caída de personas y objetos cuando se realizan trabajos en alturas y forman parte de las medidas de control. Entre ellas están: sistemas de ingeniería; programa de protección contra caídas y las medidas colectivas de prevención.

MEDIDAS DE PROTECCIÓN: Conjunto de acciones individuales o colectivas que se implementan para detener la caída de personas y objetos una vez ocurra o para mitigar sus consecuencias.

PERSONA AUTORIZADA: Persona que después de recibir una capacitación, aprobarla y tener todos los requisitos que establece la Resolución 3673 de 2008, puede desarrollar trabajos en alturas.

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-015	0.0	01/01/2025

PERSONA COMPETENTE: Persona capaz de identificar peligros en el sitio en donde se realizan trabajos en alturas, relacionados con el ambiente o

condiciones de trabajo y que tiene la autorización para aplicar medidas correctivas lo más pronto posible, para controlar los riesgos asociados a dichos peligros.

PERSONA CALIFICADA: Persona que tiene un grado reconocido o certificado profesional y amplia experiencia y conocimientos en el tema, que sea capaz de diseñar, analizar, evaluar y elaborar especificaciones en el trabajo, proyecto o producto del tema: "TRABAJOS EN SUSPENSIÓN": Tareas en las que el trabajador debe "suspenderse" o colgarse y mantenerse en esa posición sin posibilidad de caída, mientras realiza su tarea o mientras es subido o bajado.

4. REFERENCIAS :

- Resolución 3673 de 2008 - Reglamento Técnico de Trabajo Seguro en Alturas. ·
- Resolución 736 de 2009 Modificación parcial de la Resolución 3673 de 2008 y otras disposiciones. ·
- Resolución 2400 de 1979 - Capítulo III De escaleras y andamios.

5. EQUIPOS DE PROTECCION :

5.1. ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL REQUERIDOS PARA TRABAJO EN ALTURAS:

- Casco de seguridad dieléctrico de tres puntos.
- Barbiqueo.
- Gafas de Seguridad.
- Guantes Antideslizantes.
- Calzado de seguridad dieléctrico antideslizante
- Protectores auditivos.
- Ropa adecuada de trabajo (manga larga)

5.2. SISTEMAS DE PROTECCIÓN CONTRA CAÍDAS REQUERIDOS:

- Amés multipropósito de cuerpo entero.

PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-015	0.0	01/01/2025

- Utilizar eslinga de doble terminal (en Y) para realizar el montaje y desmontaje del andamio así como para realizar los respectivos trabajos sobre el mismo.
- Eslinga de posicionamiento graduable

6. PROCEDIMIENTO:

6.1. Antes de iniciar la actividad

- Alista materiales, elementos de protección personal, sistemas de protección individual contra caídas, partes y piezas del andamio.
- Realiza inspección visual de los elementos que va a utilizar, en lo referente al andamio acorde a la instrucción técnica.
Consulta la hoja de vida del andamio con el fin de llevar una trazabilidad sobre el tiempo de uso, mantenimientos correctivos y preventivos.
- Realiza la identificación y evaluación de riesgos, en donde se debe reconocer el área de trabajo con sus respectivas limitaciones de espacio, nivelación, cercanía a redes energizadas, estructuras, presencia de abejas y otros riesgos
- Diligencia el formato de permiso de trabajo de forma conjunta entre los trabajadores que realizarán la actividad y el supervisor. El permiso de trabajo debe permanecer disponible mientras se desarrolla la actividad.

6.2. Instalación del Andamio

- Defina la estabilidad del andamio según reglas de razón de alturas y cargas horizontales (viento menor a 128 km/h).
- Analiza las reacciones de los apoyos del andamio (en las bases y las fachadas) y se asegura que sean resistentes a la carga sometida bajo un buen factor de seguridad. Si se tienen dudas al respecto, poner un durmiente o tablón de reparto.
- Replantea: Coloca los tornillos niveladores base plana sobre una superficie compacta o listones de madera teniendo en cuenta las distancias entre ellos.
- Levanta el andamio.

6.3. Durante el Trabajo

- Informa al personal no autorizado de las restricciones de acceso al área.
- Utiliza los sistemas de protección contra caídas y los elementos de protección personal requeridos para la actividad.
- Realiza el trabajo.
- Reporta cualquier condición de riesgo identificada.

		PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-015	0.0	01/01/2025

- e) Suspende la ejecución de los trabajos cuando se detecten procedimientos o condiciones fuera de estándares.

6.4. Finalización de Actividades

- a) Retira las barreras de protección.
- b) Desmonta y guarda canastillas, andamios, escaleras y demás implementos que haya usado.
- c) Limpia área de trabajo.
- d) Registra y reporta en la hoja de vida de los equipos cualquier anomalía detectada. Además señala el equipo para evitar el uso del mismo.
- e) Recoge y entrega permiso y lista de verificación al Jefe Inmediato.
- f) Continúa el trabajo hasta concluirlo.

Anexo N.º18: Programa anual de capacitaciones

		PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES										Código:		SST-POLY-DOC-016						
														Fecha:		10/11/2025				
														Versión:		0.00				
														Página:		1 de 1				
ITEMS	TEMAS A TRATAR	Tipo		CAPACITADOR	DIRIGIDO A :	RESPONSABLE	FRECUENCIA / SEGUIMIENTO	PROGRAMADO / REALIZADO	2025											
		Virtual	Presencial						ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC
1	TEMA1: SGSST basado en la ley 29783	x		EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO	10-Ene											
2	TEMA2: Trabajos de alto riesgo	x		EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO		12-Feb										
3	TEMA3: investigación de accidentes		x	EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO			19-Mar									
4	TEMA4: Inspecciones y Auditorías de SST		x	EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO				25-Abr								
CAPACITACIÓN LA SUPERVISOR REPRESENTANTE DE LOS TRABAJADORES																				
5	Funciones del supervisor representante de los trabajadores	x		EXTERNO	Al supervisor representante de los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO						10-Jun						
INDUCCIONES																				
6	Sistema de Gestión de SST		x	INTERNO	Trabajadores nuevos	Administración	Mensual	PROGRAMADO												
SIMULACROS																				
7	Simulacros de emergencia		x	INTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Mensual	PROGRAMADO					31-May			15-Ago			####	
Elaborado por:				Revisado por:				Aprobado por:												
																				
Analista de SST				Gerente General				Gerente General												

N° REGISTRO: 001		REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS DE EMERGENCIA			
DATOS DEL EMPLEADOR					
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
Poly Cont Peru SAC	20545488519	Av. Central 27035 1076 c. Int. 376 Pong. Indust. del Pucallpa	Metal Mecanico	15	
MARCAR X					
INDUCCIÓN	-	CAPACITACIÓN	X	ENTRENAMIENTO	-
TEMA		SISTEMA DE GESTION DE SSO ENSAGO EN LA LEY 29383			
FECHA		10-01-25			
NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR		ADNER K. Zamora Tuesta			
N° HORAS		120 MIN.			
APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS		N° DNI	AREA	FIRMA	
Ruben E. GOMEZ ROJAS		25849141	SUIP		
Nelson Aguirre Rojas		40530457	6 pupulos		
Chil. Rodriguez Jorge		90489984	operario		
Mouel cel		77241093	Operario		
Velazquez Felipe Enrique		75930418	Calidad		
Sara Esthela Luis		40978513	Ayud		
Gonzalo Nayo José Luis		41982799	Ayud.		
Cisneros Rivas Juan Timoteo		25823515	Oficial		
Velazquez Gonzales Remy		40982183	OP.		
Pino Morales Kennedy Eleonora		70837898	Oficial		
Gerardo Aguirre Blas		25441214	almacen		

Kenny JARA CAUDESA	40691968	CAUIDAD	
Jaime Ribal Insuperia Rojas	47582912	OP.	
Gonzalo Chatañante Jose	74944166	almacenador	
Rosario Aguirre Cele	75364444	GENERICA	RA
NOMBRE:	CARGO:	FECHA:	FIRMA:
ADNER K. Zamora Tuesta	analista SST	10-01-25	

N° REGISTRO: 001	REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS DE EMERGENCIA			
DATOS DEL EMPLEADOR				
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
Poly cent Peru soc	2054383519	AV. CENTROS 1720 33 LOBOS INT. 376 PUNO INDUST. DEL PORCINO	Metal Mechanics	15
MARCAR X				
INDUCCIÓN	-	CAPACITACIÓN	X	ENTRENAMIENTO
TEMA	Trabajo de alto riesgo			
FECHA	12-02-25			
NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR	ROGER K. Zamora Tuesta			
N° HORAS	120 MIN			
APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS		N° DNI	ÁREA	FIRMA
Rosal Aguirre Rofa		41050257	6. M. P. B.	
Celi Ramirez Jorge		46469484	almacen	
Ruben S. Aguirre Rosas		25849141	Sup	
Som Estrada Luz		40975518	Agul	
Manuel Celi		37241073	Operario	
Velasquez Gonzales Remy		40582783	OP.	
García Prunyo José Luis		41982799	Avud.	
Velasquez Felipe Enrique		75930148	Cabida	
Cisneros Rivas Juan Timoteo		25823515	Oficial	
Pera Morales Kennedy Florentino		40838898	Oficial	
Gerardo Aguirre Blas		25414121	almacen	

Kendy Jara Calderon	40691968	CAJON	
Juan Pedro Sampaio Ruiz	4454912	OP	
Rousse Aguirre Celi	75364444	Operario	RA
Carlos Puente Jara	74944166	administrador	
NOMBRE:	CARGO:	FECHA:	FIRMA:
ROGER K. Zamora Tuesta	analista SST	12-02-25	

N° REGISTRO-001		REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS DE EMERGENCIA			
DATOS DEL EMPLEADOR					
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
Poly coat Peru SAC	20543488519	av. central 1120 35 lote C INT. 376 Pasaj. most. del parking	Metal/Mecanico	15	
MARCAR X					
INDUCCIÓN	-	CAPACITACIÓN	X	ENTRENAMIENTO	-
SIMULACRO DE EMERGENCIA -					
TEMA: INVESTIGACION DE ACCIDENTES					
FECHA: 19-03-25					
NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR		DANIEL K. Zamora Tuesta			
N° HORAS		120 Min			
APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS		N° DNI	ÁREA	FIRMA	
Velasquez Felipe Enrique		75930148	Calidad		
Rupen E. Aguirre Rosas		25846141	SUP		
Asa/Neuro Rosas		40530452	Calidad		
Gili Dainazar Jorge		46469464	Operario		
Sosa Estrada Luis		40973318	Ayud		
Monel col		7241023	Operario		
García Arroyo José Luis		41982709	Ayud		
Cisneros Rivas Juan Timoteo		25873515	Oficial		
Pino Morales Yonedy Flaminio		70837898	Oficial		
Velasquez Gonzales Remy		40982783	OP.		
Aguiar Blas Gerardo		25414124	almacen		

Kendy JARA CALDERON	40691968	CAJAMARCA	
Juan Carlos "Superman" Rojas	44576418	OP	
Carlos Justamente Jara	74944166	Administrador	
Rousse Aguirre Celi	75364444	Gerencia	
NOMBRE:	CARGO:	FECHA:	FIRMA:
DANIEL K. Zamora Tuesta	analista SST.	18-03-25	

N° REGISTRO-001	REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS DE EMERGENCIA			
DATOS DEL EMPLEADOR				
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
Poly Cool Peru SAC	2054378319	Av. Central 1720 33 LOTES 1 y 2, 3 y 4 Parq. INDUST. DEL PÁRAMO	Metal Mecánico	15
MARCAR X				
INDUCCIÓN	-	CAPACITACIÓN	X	ENTRENAMIENTO
TEMA	Auditoria ISO 45001			
FECHA	25-04-25			
NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR	AGNER K. Zamora Tuesta			
N° HORAS	120 MIN.			
APELLIDOS Y NOMBRES DE LOS CAPACITADOS		N° DNI	ÁREA	FIRMA
Velasquez Gonzalez Remy		40982783	Pintura	
Ruben E. Delgado Rojas		25549141	SUR	
Velasquez Felipe Enrique		75930146	Calidad	
Sosa Estrada Luis		40975518	Ayud	
Palo Aguirre Rofei		40538757	Generico	
Cali Pacheco Jose		46469984	operario	
García Brugo José Luis		41982749	Ayud	
Manuel cel		7741083	operario	
Cisneros Rivas Juan Timoteo		25823515	Oficial	
Pino Henrich Kennedy Florentino		70837898	oficial	
Gerardo Aguirre Blas		2544124	almacen	

Kendy JARA CALDERÓN	40691968	CAJALLO	
Sara Isabel Supanqui Agui	47542412	OP	
Rousse Aguirre Cali	75364444	GENERICO	RA
Carsten Truttmann Jara	74944166	administrador	RA
NOMBRE:	CARGO:	FECHA:	FIRMA:
Agner K. Zamora Tuesta	analista SST	25-04-25	

Anexo N.º19: Programa anual de SST

		PROGRAMA ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO												ELABORADO: Área de Seguridad						
														VERSIÓN 0.0						
														FECHA: 30.02.2025						
														CODIGO: SST-POLY-DOC-017						
DATOS DEL EMPLEADOR																				
RAZÓN SOCIAL		RUC		DOMICILIO				ACTIVIDAD ECONOMICA				NÚMERO DE TRABAJADORES								
POLY COAT PERU SAC		20543488519		Mza. X1 Lote 39 Int. Pl-1, Urb. Ciudad del Pescador, Bellavista, Callao-Perú				Obras de Ingeniería Mecánica.				16								
OBJETIVOS																				
OBJETIVO GENERAL I		Implementar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (principio de cumplimiento legal)																		
Objetivo específico I		Implementar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (principio de cumplimiento legal)																		
Meta		90%																		
Indicador		(N° Actividades ejecutadas/ N° Actividades programadas) x 100%																		
Presupuesto		S/6,100																		
Recursos		Ley 29783, D.S. N° 005-2012-TR, Recurso Humano, Procedimientos, entre otros																		
N°	Descripción de la Actividad	Presupuesto	Responsable de la Ejecución	Área	Control	2025												Total	Meta / Estado Anual	% Cumplimiento
						Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic			
1.- PROGRAMA GENERAL DE ACTIVIDADES																				
1.01	Elaboración y aprobación del Plan Anual de SST	S/500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%	89.6%	
					Ejecutado	1											1	100%		
1.02	Elaboración y aprobación del Programa Anual SST	S/200	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.03	Elaboración y aprobación de la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo	S/50	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.04	Revisión, actualización y aprobación de la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo	S/50	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.05	Difusión de la Política	S/50	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.06	Elaboración y aprobación del RISST	S/200	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.07	Revisión, actualización y aprobación del RISST	S/70	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.08	Difusión del RISST	S/20	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.09	Revisión y/o Actualización del Procedimiento de Accidentes, Enfermedad ocupacional, Incidente	S/50	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.1	Programa de capacitación de Brigadas de Emergencia	S/70	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.12	Elaboración del Programa de Auditoria Interna	S/50	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											0	100%		
1.13	Elabración de Matriz de Requisitos Legales	S/700	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.14	Elaboración y aprobación del Plan de Vigilancia Medico	S/1,500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado		1										1	100%		
					Ejecutado		1										1	100%		
1.15	Elaboracion de Procedimiento Protección de Gestantes y Lactantes	S/1,500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
1.16	Reuniones del SSST	S/290	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1				1				1			4	100%		
					Ejecutado	1											1	25%		
1.17	Inspecciones del SSST	S/800	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	100%		
					Ejecutado	1											1	8%		

OBJETIVO GENERAL II		Asegurar la participación de todo los trabajadores en las capacitaciones programadas																		
Objetivo específico II		Concientizar y sensibilizar al personal y al supervisor de SST en relación a Seguridad y Salud en el Trabajo																		
Meta		90%																		
Indicador		Actividades ejecutadas*100/ Actividades programadas																		
Presupuesto		S/3,500																		
Recursos		Personal, dinero, útiles de oficina.																		
N°	Descripción de la Actividad	Presupuesto	Responsable de la Ejecución	Área	Control	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	Total	Meta / Estado Anual	% Cumplimiento
2.- PROGRAMA DE CAPACITACIONES PARA TODO EL PERSONAL																				
2.01	SGSST basado en la ley 29783	S/500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1												1	100%	100.0%
					Ejecutado	1												1	100%	
2.02	Trabajos de alto riesgo	S/500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
2.03	Investigacion de accidentes	S/500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado		1										1	100%		
					Ejecutado		1										1	100%		
2.04	Inspecciones y auditorias	S/500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado			1									1	100%		
					Ejecutado			1									1	100%		
3.- PROGRAMA ANUAL DE SIMULACROS DE RESPUESTA DE EMERGENCIA																				
3.01	Simulacros: Sismo y Evacuaciones (de acuerdo a Programa Nacional de INDECI)	S/1,000	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado					1			1			1	3	100%		
					Ejecutado					1							1	33%		
4.- PROGRAMA DE CAPACITACIONES AL SUPERVISOR DE SST																				
4.01	Funciones del supervisor representante de los trabajadores	S/500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado		1											1	100%	100.0%
					Ejecutado		1											1	100%	
OBJETIVO GENERAL III		Asegurar las condiciones de trabajo seguras para el desarrollo de las actividades que realiza la empresa																		
Objetivo específico III		Identificar los Peligros y Evaluar los riesgos laborales																		
Meta		90%																		
Indicador		Actividades ejecutadas*100/ Actividades programadas																		
Presupuesto		S/. 15,180																		
Recursos		Ley 29783, D.S. N° 005-2012-TR, Recurso Humano, Procedimientos, entre otros																		
N°	Descripción de la Actividad	Presupuesto	Responsable de la Ejecución	Área	Control	Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic	Total	Meta / Estado Anual	% Cumplimiento
5. PROGRAMA DE ACTIVIDADES																				
5.01	Elaboración Matrices IPERC a todos los puestos laborales	S/3,000	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1												1	100%	100.0%
					Ejecutado	1												1	100%	
5.02	Difundir las Matrices IPERC en todos los puestos de trabajo	S/200	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
5.03	Elaboración mapas de Riesgos del la tienda.	S/1,500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
5.04	Difusión mapas de Riesgos del la tienda.	S/100	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1											1	100%		
					Ejecutado	1											1	100%		
6.- PROGRAMA DE MONITOREOS																				
6.01	Monitoreo de Agentes Físicos	S/5,780	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado									1				1	100%	0.0%
					Ejecutado													0	0%	
6.02	Monitoreo de Higiene Ocupacional : Ergonómico	S/2,800	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado								1				1	100%		
					Ejecutado									1				0	0%	
6.03	Monitoreo de Higiene Ocupacional : Psicosocial	S/1,500	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado								1				1	100%		
					Ejecutado													0	0%	
7.- INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES E INCIDENTES																				
7.01	Reporte de Investigación e Informe de Accidentes e Incidentes	S/100	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	100%	41.7%
					Ejecutado	1	1	1	1	1								5	42%	
7.02	Reporte de Estadística de Accidentabilidad	S/200	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	12	100%	
					Ejecutado															

OBJETIVO GENERAL IV		Comparar el desempeño en materia de Seguridad y Salud el Trabajo																		
Objetivos específico IV		Verificar el cumplimiento del Sistema de Gestión de SST																		
Meta		90%																		
Indicador		Actividades ejecutadas*100/ Actividades programadas																		
Presupuesto		S/. 1,940.00																		
Recursos		Personal, dinero, útiles de oficina.																		
N°	Descripción de la Actividad	Presupuesto	Responsable de la Ejecución	Área	Control													Total	Meta / Estado Anual	% Cumplimiento
						Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Sep	Oct	Nov	Dic			
9.- AUDITORIAS INTERNAS																				
9.01	Auditoria Interna	S/800	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado											1		1	100%	0.0%
					Ejecutado														0%	
10.- PROGRAMA DE INSPECCIONES																				
10.01	Inspección de botiquines	S/100	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	100%	62.5%
					Ejecutado	1	1	1	1	1									42%	
10.02	Inspeccion de Equipos de Seguridad	S/150	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
					Ejecutado	1	1	1	1	1										
10.03	Inspección a los extintores	S/890	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo	Área de SST	Programado	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	100%	
					Ejecutado	1	1	1	1	1									42%	
TOTAL CUMPLIMIENTO					Programado	23	11	0	8	7	6	7	7	9	8	7	6	99	45%	
					Ejecutado	23	10	0	6	6	0	0	0	0	0	0	0	45		
ELABORADO POR			REVISADO POR																	
																				
Analista de SST			Gerente General			Gerente General														



Anexo N.º20: Inspección de equipos de protección personal

INSPECCION DE EQUIPOS DE PROTECCION PERSONAL

Código: SST-POLY-DOC-018
Fecha: 3/05/2024

No.	APELLIDOS Y NOMBRES	CASCO		BARBIQUEJO		GUANTE BADANA		LENTES		ZAPATO PUNTA DE ACERO		FIRMA
		USO	ESTADO	USO	ESTADO	USO	ESTADO	USO	ESTADO	USO	ESTADO	
1												
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												

Anexo N.º21: Procedimiento vigilancia de salud ocupacional

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

PROGRAMA Y PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

1. ROPOSITO

Conocer el estado de salud de los trabajadores de **POLY COAT PERU SAC**, para controlar los agentes de riesgo identificados en el puesto de trabajo con la finalidad de evitar la presencia de enfermedades profesionales.

2. DEFINICIONES

Centro de Salud Ocupacional (CSO): Centro médico especializado y acreditado por DIGESA que brinda servicios de exámenes médicos ocupacionales.

Caso sospechoso de enfermedad ocupacional (SEO): Es un término referido en la Ley de SST (29783, art 85, sin una definición en esta norma). Se entiende por un caso que clínicamente es compatible con una enfermedad ocupacional, sin embargo, su relación causal debido a la exposición a un peligro aún no ha sido demostrada.

Incapacidad Temporal Prolongada (ITP): Según directiva de Gerencia General N° 015- GG-ESSALUD-2014, la Incapacidad Temporal es Prolongada cuando presente más de 150 días de incapacidad consecutivos, o más de 90 días de incapacidad no consecutivos en un periodo de 365 días.

Límite Máximo Permisible (LMP): Valor máximo de exposición a un peligro que puede soportar un trabajador sin sufrir daño evidente.

Grupos de Exposición Similar (GES): Puestos de trabajo que comparten exposiciones similares por trabajar físicamente en condiciones de riesgo similares y en quienes los controles que se apliquen funcionan por igual.

Nivel de exposición (NE): Exposición a un peligro que es evaluado mediante un método cuantitativo.

Nivel de Acción (NA): Valor equivalente al 50% del Límite Máximo Permisible de exposición.

Salud Ocupacional (SO): Ciencia disciplinaria que tiene como finalidad promover y mantener el mayor grado de bienestar físico, mental y social de los colaboradores, creando un ambiente de trabajo confortable a través de estrategias de prevención de accidentes y enfermedades profesionales.

Vigilancia en Salud Ocupacional (VIGSO): Recogida sistemática y continua de datos acerca de

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

un problema específico de salud; su análisis, interpretación y utilización en la planificación, implementación y evaluación de programas de salud.

En el ámbito laboral, esta vigilancia se ejerce mediante la observación continuada de la distribución y tendencia de los fenómenos de interés que no son más que las condiciones de trabajo (factores de riesgo) y los efectos de los mismos sobre el trabajador (riesgos). Existen dos tipos de objetivos: los individuales y los colectivos.

SIGLAS:

CSO: Centro de Salud Ocupacional

EO: Enfermedad Ocupacional

ITP: Incapacidad Temporal Prolongada

UPA: Unidad de Primeros Auxilios

VIGSO: Vigilancia de Salud Ocupacional

3. RESPONSABILIDADES

✓ GERENTE GENERAL

- Es el responsable de asignar los recursos necesarios para el desarrollo y cumplimiento del procedimiento.
- Aprobar el presente documento.
- Responsables de revisar, aprobar, difundir y dar seguimiento al plan para que se lleve a cabo.

✓ SUPERVISOR SST/ MEDICO OCUPACIONAL

- Planea y verifica la implementación de los programas de salud ocupacional. Ejecuta este procedimiento.
- Consolida la información médica para facilitar el seguimiento de la población en los programas de vigilancia epidemiológica.
- Generar y mantener los documentos necesarios como evidencia.
- Actualiza el procedimiento de acuerdo con los lineamientos de la legislación vigente.

✓ TRABAJADORES

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

- Conocer y aplicar el presente procedimiento.

4. ESTRATEGIAS PARA LA VIGILANCIA DE LA SALUD DEL TRABAJADOR

Estrategias de vigilancia de la salud de los trabajadores contempla identificar y gestionar posibles consecuencias en la salud a partir de:

- Seguimiento médico de los trabajadores**, en las que se identifican casos sospechosos de enfermedad ocupacional o enfermedades comunes no controladas.
- Análisis de los descansos médicos** que pueden deberse a casos de e enfermedades comunes que requieren seguimiento.
- Accidentes de trabajo** que requieren asistencia y seguimiento.
- Inspecciones de puesto de trabajo**, donde se valida la exposición a riesgos que podrían desencadenar una probable enfermedad profesional.
- Control de equipos de emergencia**, para mantener una respuesta eficaz ante accidentes e incidentes laborales.
- Control de actividades enfocadas a la salud:** a través del PRASO se registran actividades de vigilancia médica regida por el procedimiento de los programas de vigilancia médica epidemiológica:
 - Programa de prevención musculo esquelética
Se ejecuta de acuerdo al PRASO en los ítems 1.1 y 1.2.
 - Programa de salud mental.
Se ejecuta de acuerdo al PRASO en el ítem 1.4.
 - Programa de protección solar.
Se ejecuta de acuerdo al PRASO en el ítem 1.6.
 - Programa de conservación auditiva.
Se ejecuta de acuerdo al PRASO en el ítem 1.7.
 - Programa de enfermedades crónicas.
Se ejecuta de acuerdo al PRASO en el ítem 1.8.
 - Programa de protección a la mujer gestante.
Se ejecuta de acuerdo al PRASO en el ítem 1.9.

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

Programa Anual de Salud Ocupacional (PRASO)

ACTIVIDAD	META	FECHA DE EJECUCIÓN	RESPONSABLE
Estudio de salud mental (Agente psicosocial)	100%	Noviembre	Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo.
Programa de protección a la mujer gestante.	100%	Permanente	
Lavado de mano	100%	Permanente	
Monitoreo de agentes ocupacionales (iluminación, ergonomía y psicosocial)	100%	Setiembre	
Consumo de agua para hidratación de los trabajadores	100%	Permanente	

5. AMBITO DE APLICACIÓN

El presente documento aplica a todos los trabajadores de POLY COAT PERU SAC.

6. REQUISITOS LEGALES

Este procedimiento está alineado con las siguientes normas legales:

- Ley de SST, Ley 29783.
- Reglamento de Salud y Seguridad en el Trabajo (DS 005-2012-TR) y sus modificatorias.
- RM-480-2008. MINSA. Lista de Enfermedades Profesionales.
- DS-012-2014-TR. Modificatoria Registro Único accidentes y enfermedades
- DGG-015-GG-ESSALUD-2014. Procedimiento para la emisión, registro y control de las certificaciones médicas por incapacidad y maternidad en Essalud.

7. OBJETIVOS

7.1. OBJETIVO GENERAL:

Identificar los riesgos laborales que existen para evitar la aparición de enfermedades profesionales y/o accidentes laborales según las medidas preventivas y controles implementados.

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

7.2. OBJETIVOS ESPECIFICOS:

- Cumplir con la legislación vigente en materia de salud ocupacional.
- Mitigar los factores de riesgo que existen según el puesto de trabajo.
- Preservar la salud de los trabajadores.

8. REQUISITOS PARA EJECUTAR EL PROCEDIMIENTO

- Contar con los exámenes médicos ocupacionales de los trabajadores, que deberán ser realizados dentro del tiempo establecido.
- Informar a los trabajadores sobre los resultados del examen médico ocupacional.
- Contar con un Médico Ocupacional que cumpla con el requisito de la normativa (RM 004-2014).
- El Médico Ocupacional debe contar con la planilla de trabajadores que incluya correos electrónicos y teléfonos para poder hacer el seguimiento médico. Ello debe ser proporcionado por RRHH de la empresa.

9. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

N°	Pasos del Procedimiento	Responsable
1	Recepción, verificación de calidad y archivo de los entregables del EMO (certificado de aptitud e historia clínica ocupacional) que fueron enviados por el CSO.	Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
2	Ingresar los resultados de los EMO a la base de datos de Vigilancia de Salud Ocupacional. El Médico Ocupacional puede solicitar esta base de datos al Centro de Salud Ocupacional.	Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
3	Actualización de la matriz de exámenes médicos ocupacionales, donde se consigne fecha de caducidad para llevar un control de renovación del EMO.	Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
4	Revisión y envío de aptitud a Gestión Humana para el proceso de contratación en los casos de exámenes pre ocupacionales.	Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica

		PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025
5	Análisis de los resultados detallados de los exámenes de salud ocupacional en VIGSO a partir de las fichas médicas y psicológicas para determinar “ casos de sospecha ” de EO acorde a los criterios médico ocupacionales. Criterios de vigilancia de salud ocupacional) o casos de enfermedad común que puedan agravarse en el trabajo. Detallar los casos en VIGSO.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
6	Entrega del certificado médico ocupacional a los trabajadores, donde se les explicará de manera detallada sus resultados u observaciones.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
7	El reporte de los casos observados de exámenes médicos periódicos es con el trabajador, a quien se le entrega la interconsulta médica correspondiente, debiendo subsanar en el plazo establecido.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
8	En los casos que a criterio médico requieran reevaluación, determinar con los médicos tratantes las recomendaciones, restricciones o necesidad de reubicación que deben de ser coordinadas con las áreas operativas.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
9	Acentuar la vigilancia específica en los grupos pre patogénicos o grupos de trabajadores con riesgos específicos a partir de la información de monitoreo de riesgos para la salud.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
10	Los casos de sospecha de enfermedad ocupacional deberán ser investigados y definidos en el tiempo más breve posible. Para ello se hará uso del Formato de Investigación de enfermedades ocupacionales (GSO- 005 FT-0021)		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
11	Programar el seguimiento médico de los casos acorde a criterio médico: 1. Sospechosos o confirmados de EO 2. Enfermedades crónicas 3. Accidentes de trabajo 4. Descansos médicos prolongados 5. Casos con restricción y/o reubicación Vigilancia musculoesquelética		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
12	Realizar el seguimiento a los casos mediante entrevistas coordinadas directamente con los trabajadores o llamadas telefónicas para actualizar el estado clínico hasta su reincorporación.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica

		PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025
13	Registrar cada seguimiento en la base de datos VIGSO y documentar el seguimiento.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
14	En caso haya restricciones para el puesto o necesidad de reubicación, estas serán comunicadas a los jefes de cada área y coordinadas en caso sea necesario para aplicarse. Deberán ser seguidos durante esta condición según criterio médico. Se realizarán inspecciones de puesto periódicas.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
15	Evaluación clínica del trabajador luego de descansos médicos prolongados para determinar su aptitud para reincorporarse a su puesto habitual.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
16	Revisar la estadística de descansos médicos para identificar casos sospechosos de enfermedad ocupacional, gestación o enfermedades crónicas con un riesgo importante.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
17	Revisar la estadística de las atenciones médicas en las UPA para identificar los casos con mayor prevalencia según las áreas de trabajo.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica
18	Verificar el cumplimiento de los seguimientos programados en la base de datos VIGSO.		Médico Ocupacional a cargo de la Vigilancia Médica

10. ANEXOS

Anexo 1. Criterios de vigilancia médica por grupos específicos.

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

A. TRABAJADORES EXPUESTOS A RUIDO.

Criterios de inclusión al grupo de exposición:

- Todos los trabajadores expuestos a ruido ocupacional superior del Nivel de Acción: 85 dB para turnos de 8 horas.

Criterios de vigilancia:

- La audiometría basal será considerada aquella tomada en el examen pre ocupacional para la empresa hasta incluso en los 6 primeros meses de exposición (OSHA Regulations Standard - 29CFR-1910.95, Occupational noise exposure).
- Deben ser sometidos a audiometrías anuales cuidando las especificaciones técnicas (*Guía de Evaluación Médico Ocupacional (GEMO) 003. Evaluación de trabajadores expuestos a ruido -2008*).
- Los trabajadores evaluados deben de cumplir con los requisitos técnicos necesarios para pasar las audiometrías (Ej.: 14hr de reposo auditivo o uso de protector auditivo efectivo en este período, no estar resfriado, haber dormido 8hr, etc.)
- Los criterios diagnósticos de hipoacusia inducida por ruido serán los descritos en la *Guía de Evaluación Médico Ocupacional (GEMO) 003. Evaluación de trabajadores expuestos a ruido -2008 (Método Klockhoff modificado)*.
- En caso de alteración en la audiometría, será necesario repetirla con intervalo de 30 días (OSHA Regulations Standard - 29CFR-1910.95 / NIOSH)
- Trabajadores con exposición encima de 88dB para 8hr de trabajo deben de realizar audiometrías cada 6 meses¹.

¹ NIOSH considera audiometrías anuales en expuestos sobre 85 dB para 8hrs, sin embargo, la GEMO 003 considera audiometrías semestrales en este mismo grupo. Se establece este criterio de realizar audiometrías semestrales en exposiciones que superan 88 dB como criterio arbitrario.

Seguimiento médico ocupacional:

- El criterio para iniciar el seguimiento en un trabajador será cuando exista un cambio de

PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

Umbral Estándar (STS -Standard Theshold Shift) el cual se define como la pérdida de la capacidad auditiva mayor a 10 dB en el promedio de las frecuencias 2000Hz, 3000Hz y 4000 Hz cuando se compara el audiograma actual con la línea de base.

- Frecuencia de seguimiento: Los trabajadores con STS con respecto a la línea base, pasarán una audiometría semestral.
- Los trabajadores con STS recibirán una capacitación individual y firmarán el formato de capacitación.
- Se realizará seguimiento de casos de sospecha según el formato.
- Los casos de sospecha de Hipoacusia Inducida por Ruido (HIR) que ingresan al seguimiento serán registrados en la base de datos.
- Los trabajadores con diagnóstico de HIR pasarán audiometría semestral y se realizarán visitas inopinadas del puesto para verificar el buen uso de EPP auditivo.
- En casos de sospecha de EO, debe recurrirse a una segunda opinión especializada (otorrinolaringólogo ocupacional).

B. TRABAJADORES EXPUESTOS A POLVO

Criterios de inclusión al grupo de exposición:

- Todos los trabajadores expuestos a polvo respirable por encima del Nivel de Acción 8hrs(0.75mg/m3)

Criterios de vigilancia:

- Deben de pasar un examen de radiografía de tórax y espirometría en forma anual.
- Las radiografías deben de cumplir con la Metodología de la OIT.
- Las espirometrías deben de cumplir la metodología NIOSH.
- En caso de sospecha en la radiografía, debe recurrirse a segunda opinión especializada
- Los trabajadores con patrones restrictivos y/u obstructivos deberán pasar controles anuales de espirometría y radiografía de tórax
- Los cambios en la capacidad vital de 10% o más deben de ser reevaluados.
- Se utilizarán los LMP según ACGIH 2011 (DS-015-2055 = ACGIH 2004) y el responsable de SST seleccionará los EPP respiratorios según características, color y mantenimiento.

 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

Criterios de seguimiento:

- Todos los trabajadores con diagnóstico restrictivos y/u obstructivos recibirán capacitaciones personalizadas o en grupo según cronograma de cada unidad operativa y firmarán la hoja de Formato de capacitación en buen uso de Epp respiratorio
- Todos los trabajadores con diagnostico con patrones restrictivos y/u obstructivos recibirán una visita de puesto para verificar el buen uso de EPP respiratorio.
- Los casos de sospecha ingresan al seguimiento serán registrados en la base de datos.
- En casos de sospecha de EO, debe recurrirse a una segunda opinión especializada (neumólogo u otro).

C. TRABAJADORES EXPUESTOS A PELIGROS DISERGONÓMICOS

Criterios de inclusión al grupo de exposición:

- Todos los trabajadores expuestos a peligros disergonómicos con riesgo alto según IPERC o evaluaciones de ergonomía.

Criterios de vigilancia:

- Todos los trabajadores con riesgo disergonómico identificados según las evaluaciones de ergonomía, deben de pasar una evaluación músculo esquelética específica en forma anual.
- Trabajadores con diagnósticos de alteración osteomuscular según examen médico ocupacional, serán capacitados de manera grupal en temas de Ergonomía
- Los casos sospechosos deben de ser confirmados del punto de vista de la dolencia, con pruebas clínicas objetivas y en caso sea necesario con exámenes auxiliares como radiografías o resonancia magnética.
- En casos de sospecha de EO, puede recurrirse a una segunda opinión especializada (traumatólogo u otro).
- Todos los trabajadores expuestos a factores de riesgos disergonómicos recibirán capacitaciones, según cronograma y firmarán el registro de asistencia respectivo, sobre los factores de riesgo ergonómicos, las lesiones osteomusculares y los controles ergonómicos.
- Se realizarán visitas inopinadas al puesto de trabajo, para verificar las buenas posturas para manipular cargas o en posición adecuada para postura sedente o posturas forzadas.
- Estas deben estar documentadas.

 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE SALUD OCUPACIONAL			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-019	0.0	01/01/2025

D. TRABAJADORES EXPUESTOS A HUMOS METALICOS

Criterios de inclusión al grupo de exposición:

- Todos los trabajadores expuestos a los LMP de metales en el área de trabajo.

Criterios de vigilancia:

- Los trabajadores que se expongan a metales (por encima del Nivel de Acción) en estado de partículas (polvo, humos, nieblas) o vapores deberán tener un examen de metales en sangre u orina (según metal y método) por lo menos de manera anual.
- En caso algún caso sea identificado por superar algún límite biológico por exposición a metales, recibirá recomendaciones por parte del médico de la unidad operativa según protocolo de manejo de toxicología laboral.
- El responsable de SST seleccionará los EPP respiratorios según características, color y mantenimiento.
- Los casos sospechosos deben de ser confirmados con pruebas clínicas objetivas y en caso sea necesario con exámenes auxiliares.
- En casos de sospecha de EO, debe recurrirse a una segunda opinión especializada (neurólogo u otro).

Anexo N.º22: Programa de inspecciones de SST

		PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Delfina Aguilar Rojas Gerente General (DNI: 41444764)	 POLY COAT PERU S.A.C. Delfina Aguilar Rojas Gerente General (DNI: 41444764)

		PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVOS

1.1. Objetivo General

Diseñar e implementar el programa de inspecciones, que contribuya a reducir la ocurrencia de accidentes e incidentes laborales, así como la aparición de enfermedades laborales como consecuencia de la exposición a riesgos y peligros en las áreas de trabajo.

1.2. Objetivos Específicos

- Procurar un ambiente de trabajo seguro en las diferentes áreas que conforman la organización.
- Prevenir la ocurrencia o repetición de lesiones al personal por accidentes de trabajo o enfermedad laboral, así como el daño o deterioro de equipos e instalaciones.
- Detectar y controlar los peligros potenciales susceptibles de ocasionar pérdidas que afecten a las personas o a la propiedad.
- Identificar las situaciones laborales que puedan causar accidentes de trabajo y definir las medidas correctivas necesarias.
- Evaluar la efectividad de las acciones preventivas y/o correctivas implementadas, mediante el seguimiento a los controles de los riesgos (EPP, controles de ingeniería, políticas, procedimientos, etc.).
- Controlar el uso adecuado de los elementos de protección personal, por parte de los trabajadores, capacitar a los mismos en su uso y mantenimiento y evaluar la calidad y eficiencia o necesidad de dichos elementos.
- Involucrar a los trabajadores en general en las actividades de prevención de accidentes, participando en la detección de problemas y el planteamiento de alternativas de solución.

2. ALCANCE

El PROGRAMA DE INSPECCIONES establece la metodología que se debe utilizar para la ejecución de inspecciones de seguridad en la empresa POLY COAT PERU SAC.

3. RESPONSABLES

GERENTE GENERAL

- Destinar los recursos humanos, técnicos y financieros indispensables para la ejecución del programa de inspecciones.

SUPERVISOR DE SST

- Promover y verificar el cumplimiento del programa de inspecciones en su dependencia.
- Apoyar el desarrollo de las actividades propuestas para el cumplimiento del programa.
- Propiciar los espacios para el desarrollo de las actividades.

POLY COAT PERU		PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

- Socializar con el coordinador del SGSST las condiciones de los puestos de trabajo y los posibles inconvenientes para la implementación del programa con el fin de buscar las soluciones pertinentes.

TRABAJADORES

- Participar activamente de todas las actividades relacionadas con el programa de inspecciones.
- Dar cumplimiento a las recomendaciones e instrucciones realizadas en las inspecciones por parte del coordinador del SGSST.
- Mantener su puesto de trabajo, herramientas, elementos de protección personal, equipos y demás en óptimas condiciones.
- Informar las condiciones que impidan el cumplimiento del programa ante su jefe inmediato o el coordinador del SGSST.

4. DEFINICIONES

- **ACTOS SUBESTÁNDAR:** Toda acción que realiza un trabajador de manera insegura o inapropiada y que facilita la ocurrencia de un accidente de trabajo.
- **ÁREAS Y PARTES CRÍTICAS:** Áreas de la empresa y componentes de las máquinas, equipos, materiales, o estructuras que tienen la probabilidad de ocasionar pérdidas, si se deterioran, fallan o se usan en forma inadecuada.
- **CONDICIONES SUBESTÁNDAR:** Toda circunstancia física que presente una desviación de los estándares o establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.
- **INSPECCIÓN:** Técnica analítica de seguridad que consiste en un análisis, realizado mediante observación directa de las instalaciones, equipos y procesos productivos (condiciones, características, metodología del trabajo, etc.) para identificar los peligros existentes y evaluar los riesgos en los diferentes puestos de trabajo.
- **INSPECCIONES INFORMALES:** Los Jefes de área y servidores deben asegurarse continuamente de que las herramientas, máquinas y demás equipos del área se encuentran en buenas condiciones de mantenimiento y que su empleo no implica ningún peligro.
- **INSPECCIONES FORMALES:** son planeadas de antemano y con un objetivo determinado, y necesariamente tiene un seguimiento.
- **INSPECCIONES PERIÓDICAS:** Son las que se programan a intervalos regulares, mensual, semestral o anualmente.
- **INSPECCIONES PLANEADAS GENERALES:** Inspecciones que se realizan a través de un área completa en la institución con un enfoque amplio, tratando de identificar el mayor número de condiciones sub-estándar.

POLY COAT PERU		PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

- **INSPECCIONES PLANEADAS DE ORDEN Y ASEO:** Inspecciones planeadas en las cuales se pretende verificar que todas las cosas se encuentren en el lugar en el que realmente deben estar y en correcto estado de limpieza, tanto de los sitios de trabajo como de los objetos.
- **INSPECCIONES DE ÁREAS Y PARTES CRÍTICAS:** Inspecciones planeadas realizadas en determinadas áreas o partes consideradas como críticas, de acuerdo con una clasificación previa realizada teniendo en cuenta su potencial e historial de pérdidas.
- **INSPECCION DE PUESTOS DE TRABAJO:** Inspecciones planeadas para el personal que labore de forma operativa y video terminal, con la que se pretende realizar una lista de chequeo sobre el estado y condición de su puesto laboral y como el trabajador desempeña las funciones que se le tiene asignadas dentro de su puesto de trabajo.
- **INSPECCIONES PLANEADAS INFORMALES:** Inspecciones planeadas realizadas en forma no sistemática. En ellas se incluyen los reportes de condiciones sub-estándar, emitidos por los servidores hacia sus jefes inmediatos o por los supervisores durante su trabajo diario.
- **INSPECCIÓN PLANEADAS:** Recorrido sistemático por un área, esto es con una periodicidad, instrumentos y responsables determinadas previamente a su realización, durante el cual se pretende identificar condiciones sub- estándares.
- **LISTA DE VERIFICACIÓN:** Son formatos que contienen los aspectos que se deben inspeccionar en las diferentes áreas para facilitar la recopilación y análisis de la información.
- **PERDIDAS:** Toda lesión personal o daño ocasionado a la propiedad o al ambiente o al proceso.
- **POTENCIAL DE PERDIDA:** Gravedad, magnitud y frecuencia de las pérdidas que pueden ocasionar un accidente.
- **RIESGO:** Toda situación (elementos, fenómenos, ambiente y acciones humanas) que, en una operación, encierra la capacidad potencial de producir una lesión o un accidente. Los siguientes riesgos pueden ser calificados con la metodología para los Riesgos de Seguridad (Consecuencia * Probabilidad * Exposición).
- **RIESGO BIOLÓGICO:** exposición a: Bacterias, parásitos, hongos, virus, otros riesgos.
- **RIESGO BIOMECÁNICO:** Carga de los sentidos, carga de trabajo dinámico, carga postural estática, diseño del puesto de trabajo, posiciones erróneas, movimientos erróneos, posturas estáticas en desviación de la muñeca, posturas estáticas de pie, sobreesfuerzo, posturas estáticas.

5. DESCRIPCIÓN DEL PROGRAMA

5.1. Clasificación

Las inspecciones se pueden clasificar teniendo en cuenta el objetivo que se persigue en ella:

Inspecciones planeadas generales: Inspecciones que se realizan a través de un área completa de la empresa, con un enfoque amplio, tratando de identificar el mayor número de condiciones sub-estándar.

 PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

Inspecciones planeadas de orden y aseo: Inspecciones planeadas en las cuales se pretende verificar que todas las cosas se encuentren en el lugar en el que realmente deben estar y en correcto estado de limpieza, tanto de los sitios de trabajo como de los objetos.

Inspecciones de áreas y partes críticas: Inspecciones planeadas realizadas en determinadas áreas o partes consideradas como críticas, de acuerdo con una clasificación previa realizada teniendo en cuenta su potencial e historial de pérdidas.

Inspecciones rutinarias: Los supervisores y trabajadores continuamente realizan inspecciones rutinarias como parte de sus responsabilidades laborales. Tales inspecciones identifican las condiciones peligrosas y son corregidas inmediatamente o reportadas para que se realicen las acciones correctivas necesarias. La frecuencia de esas inspecciones varía con la cantidad y condiciones de uso de los equipos. El chequeo diario por los usuarios asegura que los equipos cumplen requerimientos mínimos aceptables de seguridad.

Inspecciones intermitentes: Son las efectuadas a intervalos irregulares, con el fin de mantener al personal y a los supervisores atentos a descubrir y corregir las condiciones sub-estándares antes de que las detecte el personal del área de seguridad o los integrantes de los comités de salud ocupacional.

Los antecedentes existentes acerca de accidentalidad, exceso de desperdicios y otros factores que disminuyan la seguridad de las operaciones pueden determinar la realización de este tipo de inspecciones.

Inspecciones periódicas: Son las que se programan a intervalos regulares. Se pueden establecer inspecciones para la planta completa, para ciertas operaciones o para determinados tipos de equipo. Pueden realizarse mensual, semestral, anualmente o a otros intervalos adecuados. Se debe cubrir el área sistemáticamente, ubicar claramente los problemas, prestar especial atención a las situaciones peligrosas, los elementos fuera de lugar, el uso y mantenimiento apropiado de los equipos de trabajo y en general el cumplimiento de las normas de seguridad y salubridad en cada rea de trabajo.

Pre-operacionales. Este tipo de chequeos involucra inspecciones de sistemas como controles, controles de emergencia, luces, frenos, etc., que son vitales para la operación segura de los equipos. Las inspecciones pre-operacionales también se emplean cuando se trata de equipos o procesos nuevos o modificados, de forma que ningún elemento entre en servicio regular sin verificarlo antes para comprobar sus posibles peligros, estudiar su funcionamiento, instalar las protecciones adicionales necesarias y desarrollar las instrucciones y procedimientos de

 PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

seguridad pertinentes. Se emplean también cuando las instalaciones, maquinarias o equipos han permanecido fuera de funcionamiento.

Como parte de programas de vigilancia epidemiológica: Se realizan cuando se sospecha la existencia de algún peligro para la salud de los trabajadores, originado por el desarrollo de procesos o el uso de ciertas sustancias. Buscan determinar el grado de riesgo y las precauciones o controles que se deberían implantar para mantener las condiciones laborales dentro de límites de seguridad y confort. Estas inspecciones suelen requerir la toma de muestras de aire para descubrir la posible presencia de vapores, gases o polvos tóxicos, así como la realización de pruebas materiales para comprobar sus propiedades tóxicas, pruebas de sistemas de ventilación y extracción para comprobar su debido funcionamiento.

Investigación de accidentes: Durante la investigación de accidentes es esencial efectuar inspecciones de la escena del accidente, con el fin de averiguar sus causas reales y las circunstancias que contribuyeron a su ocurrencia, para la realización de acciones correctivas que eviten su repetición.

Otras: En ocasiones es necesario efectuar otros tipos de inspecciones, incluyendo herramientas manuales, andamios, equipos de protección personal, guardas de seguridad, instalaciones eléctricas, superficies de trabajo en altura, etc. Pueden ser solicitadas por los supervisores, los trabajadores o porque la tendencia de la accidentalidad así lo indica.

5.2. Beneficios de las Inspecciones

- Permiten la identificación precoz de factores de riesgo que pueden afectar seriamente a las personas, las instalaciones y los procesos; por lo tanto, pueden incrementar los costos al disminuir la seguridad, la producción y la calidad.
- Cuando existe un proceso claramente definido para la verificación de la implementación de las medidas preventivas y correctivas, los empleados perciben un sincero interés de la gerencia por mejorar las condiciones de trabajo, lo que genera altos niveles de satisfacción.
- Cuando las recomendaciones se hacen efectivas generan un efecto positivo de participación entre el grupo de trabajadores, quienes aportan información y recomendaciones de control sobre condiciones de riesgo o mejoramiento de situaciones de trabajo.
- Proporcionan un efectivo control sobre el avance y desarrollo de los programas de prevención, ya que permiten establecer los periodos de tiempo necesarios para corregir los riesgos o condiciones subestándar, comparando las fechas en que se detectaron las situaciones y aquellas en que fueron corregidas.
- Fomentan el contacto y la interacción entre el departamento o el área de seguridad y salud en el trabajo y el comité paritario con los supervisores o jefes de área y los trabajadores en general.

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

- Son base para la elaboración y el manejo de indicadores de gestión de los sistemas de gestión de seguridad y salud en el trabajo: cobertura de control de factores riesgo, cobertura de áreas o secciones, tiempos de reacción, inversión, impacto de la prevención y control de riesgos.
- Permiten la actualización permanente de identificación de peligros y evaluación de los riesgos por parte de los supervisores o coordinadores de las áreas.

5.3. Áreas a Inspeccionar y Periodicidad

Todas las áreas de la institución deben ser inspeccionadas de acuerdo al cronograma que sea establecido. Para efectos prácticos, la empresa se puede dividir de forma que se incluyan en la inspección áreas con características similares:

- Oficinas (diferenciar si es necesario)
- Áreas de producción (diferenciar si estas son muy grandes)
- Talleres de mantenimiento
- Almacenes
- Equipo de transporte
- Recepción y despacho de materiales y/o productos
- Etc.

5.4. Periodicidad de las Inspecciones

No es posible especificar como norma general la frecuencia con que deben llevarse a cabo las inspecciones, pues depende del grado de los riesgos y de las exposiciones a pérdida, así como de la velocidad con que cambien en las áreas aspectos como el personal, los equipos, los materiales y el medio ambiente. Deben ser tan frecuentes como para adelantarse a los cambios, pero lo suficientemente espaciadas para facilitar las acciones necesarias con relación a los aspectos detectados.

Para definir la periodicidad de las inspecciones, se debe considerar:

- Normas vigentes en Seguridad y Salud en el Trabajo
- Características del área y los objetivos que se fijaron para las inspecciones
- Potencial e historial de pérdidas: Los sitios riesgosos o potencialmente riesgosos requieren inspecciones más frecuentes. Por ejemplo, un taller de mantenimiento requiere mayor periodicidad que un salón de conferencias.
- Número de turnos, considerando que la actividad puede variar de uno a otro
- Procesos o maquinaria nueva

A manera de guía, se propone inspeccionar cada dos meses las áreas con mayor potencial de pérdidas y cada seis meses las áreas con menor riesgo de AT y EL. Esta periodicidad puede variar según el análisis de los factores mencionados anteriormente, pero teniendo en cuenta que todas las áreas deben ser inspeccionadas como mínimo una vez en el año.

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

5.5. Calificación de los Factores De Riesgo

Deben existir clasificaciones de las condiciones y prácticas sub-estándares para ayudar a determinar el nivel de atención administrativa y la prioridad de las acciones correctivas, además de hacer responsable al supervisor de verificar que se corrijan a tiempo todos los puntos dentro de sus áreas de responsabilidad, de acuerdo a las evaluaciones de gravedad.

- Alto – Grado de acción Inmediata: Una condición o práctica que podría ocasionar la muerte, una incapacidad permanente o pérdida de alguna parte del cuerpo y/o daños de considerable magnitud a estructuras, equipos o materiales. Requiere acción inmediata.
Ejemplos: La barrera de protección faltante en el freno de una prensa para efectuar una operación de corte a los metales; un trabajador de mantenimiento que trabaja en el interior de una cámara sin ventilación, con un motor a gasolina funcionando.
- Medio – Grado de acción pronta: Una condición o práctica que podría ocasionar una lesión o enfermedad, dando como resultado incapacidad temporal o daño a la propiedad, pero no muy grave. Requiere acción a corto plazo. Ejemplos: Un piso resbaladizo debido a aceite derramado; peldaños rotos al comienzo de las escaleras que llevan a la oficina.
- Bajo – Grado de acción posterior: Una condición o práctica que podría causar lesiones menores no incapacitantes, enfermedad leve o daño menor a la propiedad. Requiere acción a largo plazo.

5.6. Listas de Chequeo

Las listas de chequeo son guías para el desarrollo eficaz de la inspección, que informan claramente sobre los puntos a observar y cómo debe hacerse; su contenido depende de la naturaleza de las actividades desarrolladas en la empresa. Debe cumplir las siguientes condiciones:

- Ser sistemática y adecuada a la instalación a visitar
- Indicar claramente dónde y qué observar como mínimo
- Poder ser utilizada como recordatorio para la siguiente inspección
- El diseño es personal y debe completarse con los resultados de las distintas inspecciones
- Facilitar la identificación rápida de las zonas o puestos de trabajo que requieren inspecciones especiales.

Durante la planificación del programa de inspecciones, se deben identificar las instalaciones, equipo, materiales y procesos que se van a inspeccionar en el área. A partir de estos datos se diseñan las listas de inspección que garanticen el que se consideren todos los puntos que corresponden. Las listas de chequeo permiten el fácil registro de lo encontrado en el sitio, ayudan a controlar las actividades y elaborar reportes de la inspección. Sin embargo, se debe tener cuidado y no permitir que el equipo de inspección olvide condiciones peligrosas que no

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

aparezcan en las listas de chequeo. Se deben usar solamente como una herramienta básica y siempre teniendo en cuenta que deben estar orientadas a su sitio de trabajo.

Entre los puntos básicos que deben ser tenidos en cuenta durante la elaboración de las listas de chequeo a utilizar en las inspecciones, se encuentran:

- Pasillos y superficies de tránsito: Se refiere a zonas de paso, generalmente a nivel del piso, utilizadas por los trabajadores para desplazarse hacia y desde los puestos de trabajo.
- Espacios de trabajo: Lugares o puestos en los que el trabajador desarrolla su labor habitualmente, incluyendo trabajos en altura y plataformas.
- Escaleras: Incluye las fijas y las manuales, sean de uso frecuente o esporádico.
- Maquinaria: Todos los equipos mecánicos usados para procesar o modificar productos y materiales. Considerar características técnicas, antigüedad, modificaciones y limitaciones, transmisión mecánica de energía, estado de protecciones, sistemas de seguridad, tipos de mandos, métodos de trabajo, accesibilidad de los puntos de operación, etc.
- Herramientas portátiles: Condición general, almacenamiento y uso apropiado de las herramientas manuales y eléctricas.
- Manipulación manual: Operaciones en las que un trabajador debe, mediante sus manos, desplazar objetos o elementos diversos, incluido su traslado.
- Aparatos y equipos de elevación: Incluir tanto los equipos como los útiles y las propias cargas que se utilizan en la elevación: grúas, aparejos, montacargas, plataformas y carretillas elevadoras, polipastos, puente grúas, bandas transportadoras, etc.
- Almacenamiento: Incluye la organización de las áreas de almacenamiento y los elementos utilizados. Aplica tanto para áreas específicas de almacén como para áreas de producción donde se depositen habitual u ocasionalmente materiales o productos.
- Instalaciones eléctricas: Alambrado, cajas de interruptores, paneles de control, transformadores, tomas, cables y conexiones, fusibles, enchufes, etc. Se debe considerar el conjunto de la instalación eléctrica de la empresa incluyendo las instalaciones habituales de baja tensión, posibles instalaciones de alta tensión o trabajos en proximidad de líneas de alta tensión.
- Equipos y recipientes a presión: Tornos, compresores, cilindros de gases comprimidos, etc.
- Vehículos de transporte: Todos los vehículos a motor que se desplazan por el lugar de trabajo.
- Equipos de emergencia: Extintores, hidrantes, sistemas automáticos de detección y extinción, salidas de emergencia (estado, número, tipo); duchas y lava ojos de emergencia, botiquines.
- Sustancias químicas: Materiales cáusticos, tóxicos y corrosivos; rótulos de los contenedores, almacenamiento, sistemas de eliminación y limpieza de derrames; información a los trabajadores.
- Contaminantes biológicos: Cuando razonablemente pueda esperarse su presencia.

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

- Condiciones ambientales: Polvos, humos, vapores, gases, temperaturas extremas, ruido, vibración, radiaciones ionizantes y no ionizantes (ultravioleta, infrarrojo, micro ondas, radiofrecuencia), niveles o concentraciones de los agentes ambientales, tiempo de exposición, ventilación.
- Iluminación: En todas las situaciones en que esté presente un sistema de iluminación artificial.
- Equipos de protección personal: Selección, ubicación, uso adecuado.
- Actos subestándares: Algunas prácticas de trabajo inadecuadas que son comunes:
 - a) Usar maquinaria o herramientas sin autorización
 - b) Operar a velocidades inseguras o en cualquier otra violación de las prácticas de trabajo seguro
 - c) Remover guardas u otros dispositivos de seguridad, bloquearlos o volverlos inactivos
 - d) Usar herramientas o equipos defectuosos o en forma insegura
 - e) Usar las manos o el cuerpo en vez de herramientas o palancas
 - f) Cargar, transportar, mezclar o almacenar materiales en sitios prohibidos
 - g) Sobrecargar, amontonar o desbalancear materiales o manejarlos en cualquier forma insegura, incluyendo levantamiento inapropiado

5.7. División de Servicios Generales:

- Mantenimiento de aires acondicionados, cambio luminarias, mantenimiento a instalaciones (cumplimiento del plan de mantenimiento), mejora a instalaciones eléctricas, adecuación de cintas antideslizantes, entre otros.

5.8. Oficina de planeación física:

- Reparación a instalaciones que involucren costos mayores, Garantía de obras, entre otros.

5.9. Acciones Correctivas

Valorados los riesgos deben estudiarse soluciones que han de tener las características de:

- Corresponder a los riesgos detectados
- Ser realizables en la práctica
- Ser económicamente factibles

Las recomendaciones son un listado de acciones posibles a realizar por los diferentes niveles jerárquicos a fin de corregir las condiciones anormales detectadas, aplicables a corto, mediano y largo plazo y que pueden agrupar los materiales, el ambiente de trabajo, las tareas, los trabajadores y además integrar las fechas probables de realización y los costos. Se deben desarrollar procedimientos sencillos y claros para corregir todos los tipos de peligros identificados.

Las acciones correctivas deben ser tramitadas por el jefe o responsable del área inspeccionada,

 POLY COAT PERU INVESTIGACIÓN - ENTRENAMIENTO	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		
	POLY COAT PERU SAC		
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

a través de los procesos o áreas existentes en la empresa, a las que compete directamente la actividad propuesta: Servicios generales, Mantenimiento, Compras, Seguridad y Salud en el Trabajo, etc. En conjunto se determinarán las fechas de solución.

5.10. Informe de la Inspección

Es el registro de lo que se ha encontrado en la misma. En él deben aparecer los siguientes datos:

- Lugar, piso o áreas
- Evidencia Fotográfica
- Condiciones de trabajo o hallazgos encontrados
- Medidas de intervención o recomendada
- Responsable de la intervención recomendada
- Fecha de ejecución de la intervención recomendada
- Evidencia fotográfica de la intervención ya ejecutada
- Cumplimiento y observaciones

Es necesario realizar en cada inspección una revisión de los informes de inspecciones anteriores con el objeto de verificar las conclusiones obtenidas de los mismos. Los informes de las inspecciones deben estar documentados, para la revisión respectiva de las partes interesadas.

5.11. Seguimiento a las Acciones Recomendadas

La oficina del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo es el responsable de realizar las inspecciones debe hacer un seguimiento de la ejecución de las acciones correctivas y/o preventivas recomendadas y dejar evidencia mediante formato previamente diseñado. Para ello se debe dar a conocer las siguientes actividades:

- Dar a conocer a través de los informes a las personas directamente responsables de ejecutar las acciones correctivas.
- Verificar que la acción se inicie de acuerdo a lo programado.
- Comprobar la efectividad de las acciones ejecutadas para establecer las modificaciones que sean necesarias

5.12. Recomendaciones para la realización de las Inspecciones

ANTES DE LA INSPECCIÓN

- Conocer los procesos de la organización.
- Conocer los factores de riesgo y la forma como se clasifican.
- Tener en cuenta las materias primas, las instalaciones físicas, los equipos, la maquinaria.
- No solo se debe buscar lo que este mal sino también lo que esté bien.

 POLYCOAT PERU INVESTIGACIÓN - ENTRENAMIENTO	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		
	POLY COAT PERU SAC		
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-020	0.0	01/01/2025

- Elogiar el trabajo bien realizado, puede conducir a que se siga haciendo de esta forma permanentemente.
- Planificar la inspección y destinar el tiempo necesario.
- Revisar informes de las inspecciones anteriores.
- Proveerse de los elementos necesarios (EPP, papelería, instrumentos de medición, cámara fotográfica, y otros elementos necesarios según el área a inspeccionar).

DURANTE LA INSPECCIÓN

- Utilizar las listas de chequeo adecuadas para el área.
- Tomar nota de las condiciones subestándar identificadas, en forma breve (doblado, descompuesto, desgastado, sueltos, entre otros).
- Cuando se realicen mediciones se deben consignar los resultados de acuerdo a la normatividad vigente aplicable.
- Examinar compartimientos cerrados, equipos, herramientas, EPP, etc.
- Tomar medidas correctivas inmediatas e informar de ellas al jefe de área.
- Tener en cuenta las situaciones que se han presentado durante las inspecciones anteriores.
- Clasificar el riesgo asociado con la condición identificada.
- Elaborar los informes a la mayor brevedad posible.

DESPUÉS DE LA INSPECCIÓN

- Estimar la gravedad de la pérdida
- Evaluar la probabilidad de ocurrencia de pérdida.
- Ponderar las alternativas de control.
- Priorizar las acciones correctivas.
- Asignar los responsables de ejecutar los controles.

5.13. Indicadores de Gestión

En el proceso de administración del riesgo y los peligros a través de las inspecciones de seguridad es necesario establecer los indicadores de gestión para evaluar la eficacia y la eficiencia de la ejecución del programa de inspecciones.

NOMBRE DE INDICADOR	INDICADORES	
	FORMULA	FRECUENCIA DE MEDICIÓN
Cumplimiento de inspecciones	$(N^{\circ} \text{ de inspecciones realizadas} / N^{\circ} \text{ de inspecciones programadas en un periodo}) * 100$	Semestral
Oportunidad en la solución de hallazgos de seguridad.	$(N^{\circ} \text{ de hallazgos solucionados oportunamente}) / (N^{\circ} \text{ de hallazgos detectados producto de la inspección de seguridad}) * 100$	Semestral

Anexo N.º23: Procedimiento de Inv. de accidentes

 INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguero Rojas Gerente General 000-41004784	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguero Rojas Gerente General 000-41004784

 INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVOS

1.1. Objetivo General

Establecer los mecanismos básicos para el aviso, reporte e investigación de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes, así como identificar y analizar sus causas, con el fin de medidas de control adecuada y oportunas (correctivas y preventivas).

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica para todo el personal que labora en la empresa POLY COAT PERU SAC, incluidos los contratistas y/o proveedores.

3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- D. S. 005-2012-TR: Reglamento de la ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Decreto Supremo N° 001-2021-TR que modifica diversos artículos de la Ley 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo y el D.S. 005-2012-TR y sus modificatorias.
- Ley N° 29783: Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Ley N° 30222 Modificación de la ley 29783
- Ley N° 31246 Modificación de la ley 30222
- D. S. 010-2014 TR Modificación complementaria de la ley 29783
- RM 050-2013 TR Registro mínimos del Anexo 1 del Reglamento de SST.
- RM N° 312-2011-MINSA Documento Técnico "Protocolos de Exámenes Médico Ocupacionales y Guías de Diagnóstico de los Exámenes Médicos Obligatorios"
- D. S. 012-2014 TR Aprueba el registro único de información sobre accidentes de trabajo, incidentes peligrosos y enfermedades ocupacionales.

4. RESPONSABLES

4.1. GERENTE GENERAL

- Brindar los recursos necesarios para el cumplimiento del presente procedimiento.
- Aprobar el presente procedimiento.
- Disponer que el área responsable reporte el accidente al Ministerio de Trabajo, dentro del plazo máximo de veinticuatro (24) horas de ocurrido.
- Disponer que los expedientes de las investigaciones de accidentes se archiven en un lugar seguro, por el espacio de diez (10) años, posteriores al accidente.
- Otorgar las facilidades necesarias a los responsables de la ejecución y control de la supervisión y reporte de SST.

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

4.2. SUPERVISOR DE SST

- Orientar y derivar a emergencia de las clínicas afiliadas al SCTR (empresa aseguradora) al accidentado.
- El centro de atención médica derivado deberá entregar al accidentado el formato de Aviso de Accidente de Trabajo que se encuentra en la página de ESSALUD www.essalud.gob.pe.
- Iniciar y llevar a cabo la investigación del accidente, en coordinación con el Comité de SST, así como recabar la información y documentación correspondiente.
- Presentar las acciones correctivas y/o preventivas resultantes de la investigación.
- Verificar y dar seguimiento, para que los informes de investigación se presenten dentro de los plazos establecidos en el presente procedimiento.
- Dar seguimiento a la implementación de los planes de acción, resultante de las investigaciones.
- Elaborar y presentar el expediente del proceso de investigación de accidentes al área correspondiente.

4.3. MEDICO OCUPACIONAL

- Realiza seguimiento de salud de los casos de accidentes laborales que cursen con descanso médico, emitiendo informes si corresponde.
- Coordina con el Comité SST o Recursos Humanos sobre la reincorporación laboral del trabajador que ha sufrido el accidente laboral, en caso amerite, indicar que tipo de evaluación médica ocupacional debe pasar.
- Realiza el reporte de enfermedad ocupacional al Comité de SST y Gerencia General.
- Asesorar durante el proceso de investigación de enfermedad ocupacional al SST.
- Elaborar los informes de enfermedades ocupacionales.
- Elaborar estadísticas mensuales y anuales de enfermedades ocupacionales.

4.4. TRABAJADORES

- Reportar y participar en el proceso de investigación de incidente y accidente de trabajo.
- Dar información clara, veraz y oportuna sobre su estado de salud.

5. DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO

5.1. Comunicación accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales, incidentes peligrosos y otros incidentes

EN LA COMUNICACIÓN INTERNA INICIAL SE DEBE DETALLAR COMO MÍNIMO LA SIGUIENTE INFORMACIÓN:

- Lugar donde ocurrió el accidente (taller, almacén u oficina).
- Nivel del accidente.

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

- Tipo de accidente (afecta a trabajador, o bienes de la empresa.)
- Fecha y hora de ocurrencia.
- Contratista involucrada, si fuera el caso.
- Ubicación exacta del lugar: nombre del área de trabajo y/o equipos involucrados (distribución – montacargas, etc)
- Breve descripción de los hechos.
- Consecuencias (información que se disponga en el momento de la comunicación):
 - Lesionado(s): persona(s) involucrada(s), nombre y apellido, ocupación, lesiones sufridas.
 - Daños materiales estimados.
 - Otros aspectos relevantes.

5.2. En las comunicaciones internas posteriores se detallarán más datos acordes al tipo de accidente y su nivel, como, por ejemplo:

- Consecuencias: ratificación o rectificación de la información inicial.
- Causas probables.
- Acciones previstas, costos y tiempo estimados para la reparación.
- Autoridades intervinientes y/o notificadas.
- Organizaciones y medios de comunicación intervinientes y otros.

5.3. En los accidentes con lesión, el médico ocupacional validará la información emitida por la EPS o ESSALUD sobre el estado del accidentado y las recomendaciones dadas.

5.4. En los accidentes con pérdida de días se seguirá la evolución del accidentado hasta que reciba el alta.

5.5. Todos los accidentes se deben comunicar en forma escrita en dos instancias:

- Notificación inicial, con datos mínimos del evento.
- Información complementaria, relevada en las horas siguientes al evento.

5.6. El responsable de SST enviará la información complementaria.

COMUNICACIÓN PARA EL CASO DE ENFERMEDADES OCUPACIONALES:

- La empresa POLY COAT SAC., realiza la Evaluación Médico Ocupacional (EMO) de sus colaboradores a través del Servicio de Centros Médicos autorizado, con el fin de detectar y prevenir el desarrollo de potenciales enfermedades ocupacionales, y en caso se detecte alguna de ellas en el resultado de la evaluación médica, el trabajador deberá ser derivado a un Centro Médico Asistencial para su respectivo tratamiento.
- En centro médico asistencial se encarga de reportar la enfermedad ocupacional al Ministerio de Trabajo.
- El médico ocupacional comunicará a la gerencia a través de un informe contemplando las

 INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

recomendaciones para evitar la aparición de nuevos casos y se registrará en el FORMATO DE ENFERMEDADES OCUPACIONALES.

- Se evaluará en conjunto con el Comité SST las nuevas funciones de trabajo que debe realizar el caso que presenta enfermedad ocupacional o el cambio de puesto laboral si corresponde.

5.7. Acciones Inmediatas en caso de accidentes e incidentes o enfermedad ocupacional:

•Evitar que otras personas puedan resultar lesionadas o haya mayores pérdidas en el proceso. De ser necesario, se activará el Plan de Emergencias correspondiente, verifica las condiciones seguras en el área del evento, preserva la evidencia, etc.

•En el caso de un accidente de trabajo que requiera atención médica, gestionar con el centro médico, hospital, clínica u otro, la atención médica del personal afectado. Acudir al centro médico en compañía del accidentado, según corresponda.

•Responsable de SST o jefe de área debe dar aviso vía telefónica, verbal o correo electrónico al Gerente de Recursos Humanos. Realizar investigación del accidente y hacer cumplir las acciones correctivas o preventivas.

Nota: Los accidentes de trabajo que sólo necesitan aplicar primeros auxilios en el lugar o sólo requieren del uso del botiquín, no necesitan trasladarlo a un centro médico, hospital o clínica.

5.8. Investigación de incidentes y accidentes de trabajo.

PAUTA PARA REALIZAR LA INVESTIGACIÓN:

- Recopila información necesaria del accidente, incidente peligroso u otro incidente, debiendo examinar el lugar de los hechos y saber:
 - a) ¿Qué ocurrió?
 - b) ¿A quiénes se debería entrevistar?
 - c) ¿Qué herramientas, materiales, equipos o vehículos se deben evaluar?
 - d) ¿Qué cosas podrían haber fallado o no funcionaron bien?
 - e) ¿Qué documentos o registros sobre capacitación, mantenimiento, inspecciones, etc. deben verificarse?
 - f) ¿Dónde se ubicaban las personas, equipos, vehículos antes, durante y después del accidente?
 - g) Utilizar dibujos, gráficos, diagramas o fotos de los hechos.
- Entrevistar al personal afectado y/o testigos usando el formato: FORMATO DE DECLARACIÓN DEL AFECTADO O TESTIGO DEL ACCIDENTE O INCIDENTE DE TRABAJO (DATAIT)

 INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

- a) Calmar a la persona.
- b) Entrevistar en forma amable e individual.
- c) Utilizar un lugar apropiado (en el lugar de los hechos, pero en privado).
- d) No interrumpirlo mientras brinda sus declaraciones.
- e) Tomar apuntes breves y revisar con el interrogado al final de la entrevista para garantizar la exactitud de la información.
- f) Solicitar al entrevistado que describa lo ocurrido, si fuese conveniente.

•Se debe garantizar su autonomía y autoridad en la conducción de la investigación.

•De ser accidente mortal o incidente peligroso la investigación será desarrollada y notificada a la entidad competente dentro de las 24 horas de ocurrido, será firmada por la autoridad máxima de la empresa.

•Siempre que fuera posible, debe reconstruirse la secuencia de hechos anteriores y posteriores al evento. Si existen discrepancias entre las evidencias y la cronología del evento, deben ser hechas nuevas y más profundas investigaciones hasta que haya coherencia entre las evidencias y la cronología.

•Para mayor detalle revisar el formato: METODOLOGÍA DE RECOLECCIÓN DE DATOS EN CASO DE ACCIDENTES (MRDCA)

•Se registrará el accidente de trabajo en el formato de REGISTRO DE ACCIDENTE DE TRABAJO y posteriormente se consolidará los accidentes de trabajo en el formato CONSOLIDADO DE ACCIDENTES DE TRABAJO (CAT)

5.9. Investigación del Incidente / Accidente de Trabajo

- El Comité SST o responsable de SST lidera la investigación del accidente o incidente de trabajo en conjunto con el jefe de área para revisar las evidencias buscando las causas inmediatas:
 - a)Realizar la inspección en el lugar del accidente, determinando si es necesaria la reconstrucción de los eventos. En caso se efectúe la reconstrucción de los eventos deberá realizarse de forma segura.
 - b)Revisar manifestaciones firmadas buscando los posibles actos subestándar para establecer las medidas correctivas.
 - c)Revisar los procedimientos operativos del trabajo que se realizaba en el momento del incidente o accidente. Si se determina que el procedimiento requiere modificación deben indicarse las medidas correctivas
 - d)Revisar las planillas de Identificación de peligros y evaluación de riesgos, de existir fallas deben indicarse las medidas correctivas.
 - e)Revisar evidencias buscando deficiencias y defectos que permitan identificar causas inmediatas, si se detectan fallas establecer medidas correctivas.

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

f) Revisar el diseño y planificación del trabajo, de existir fallas establecer las medidas correctivas.

g) Revisar la evidencia escrita (programas, permisos de trabajo, registros de entrenamiento, de mantenimiento, reportes de inspección, jornadas de trabajo, planillas de horas extras, programas de descanso del personal y en general toda información que permita profundizar en la búsqueda de las causas

- El plazo para la elaboración del informe final de la investigación será de 5 días calendario.
- Si por el tipo de accidente las investigaciones se extienden más de los 15 días, se redactarán informes parciales detallando el avance de las investigaciones, usando el FORMATO DE INFORME PRELIMINAR DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTE DE TRABAJO/INCIDENTE (IPIATI)
- Se debe garantizar su autonomía y autoridad en la conducción de la investigación.
- La Comisión de Investigación debe ser formada dentro de las 24 horas de ocurrido el evento (total temporal) y 48 horas (Parcial temporal).
- La comisión de Investigación deberá estar conformada por un miembro de comité de SST, Medico ocupacional, Responsable de SST, jefes del o de los colaboradores afectados.
- De ser accidente mortal o incidente peligroso la investigación será desarrollada y notificada a la entidad competente dentro de las 24 horas de ocurrido, será firmada por la autoridad máxima de la empresa.
- En caso del nivel (incapacidad permanente o total) la comisión será nombrada a través de un memorándum identificando a la persona que liderará la investigación.
- Siempre que fuera posible, debe reconstruirse la secuencia de hechos anteriores y posteriores al evento. Si existen discrepancias entre las evidencias y la cronología del evento, deben ser hechas nuevas y más profundas investigaciones hasta que haya coherencia entre las evidencias y la cronología.
- Para mayor detalle revisar el formato: METODOLOGÍA DE RECOLECCIÓN DE DATOS EN CASO DE ACCIDENTES (MRDCA)
- Se registrará el accidente de trabajo en el formato de REGISTRO DE ACCIDENTE DE TRABAJO y posteriormente se consolidará los accidentes de trabajo en el formato CONSOLIDADO DE ACCIDENTES DE TRABAJO (CAT)
- El líder de la comisión de investigación debe convocar y presidir las reuniones de la comisión, coordinar las tareas de la comisión estableciendo y respetando los plazos, debe mantener informado al responsable de la formación de la comisión informando de los avances en la investigación y debe asegurar la calidad del informe final de la investigación.
- Durante la recolección de los datos la comisión debe tener todas las facilidades del caso, entre los principales datos a recolectar están:
 - Revisar la información inicial relacionada con la Comunicación del accidente.
 - Realizar entrevistas con el personal (testigos oculares y las personas directamente implicadas).
 - Es necesario entrevistar a las personas por separado, estimulando a que hablen libremente

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

y den su versión de los hechos.

- Revisar la evidencia escrita (programas, permisos de trabajo, registros de entrenamiento, de mantenimiento, reportes de inspección, jornadas de trabajo, planillas de horas extras, programas de descanso del personal y en general toda información que permita profundizar en la búsqueda de las causas).
- Revisar la evidencia material (partes de equipo en busca de daños, desgaste, uso adecuado, elementos de protección personal, aviso, etiquetas, etc.).
- Tomar fotos y/o hacer dibujos de la escena antes de que se retiren las evidencias.

5.10. Causas de los accidentes:

Falta de control: son fallas ausencias o debilidades administrativas en la conducción del empleador o servicio y en la fiscalización de las medidas de protección de la seguridad y salud en el trabajo.

Causas básicas: referidas a factores personales y factores de trabajo:

• Factores personales: referidos a limitaciones en experiencias, fobias y tensiones presentes en el trabajador.

• Factores del trabajo: referidos al trabajo, las condiciones y medio ambiente del trabajo, organización, métodos, ritmos, turnos de trabajo, maquinaria, equipos, materiales, dispositivos de seguridad, sistemas de mantenimiento, ambiente, procedimientos, comunicación, entre otros.

Causas inmediatas:

• Condiciones sub-estándar: es toda condición en el entorno del trabajo que puede causar un accidente.

• Actos sub-estándar: es toda acción o práctica incorrecta ejecutada por el trabajador que puede causar un accidente.

A partir de las causas del accidente, se deben determinar los elementos del Sistema de Gestión que necesitan ser mejorados.

Para cada causa encontrada y para cada elemento del sistema de gestión a ser mejorado se deben proponer una o más acciones correctivas y/o preventivas para evitar la ocurrencia de eventos similares o de la misma naturaleza, se deberán indicar los responsables por dichas acciones y los plazos de ejecución.

Causas para el caso de enfermedades ocupacionales:

Se evaluará la exposición a agentes o factores de riesgo, posibles causantes de enfermedad, en relación a los resultados de los exámenes médicos ocupacionales.

5.11. Acciones correctivas y preventivas

- Las propuestas de acciones correctivas y preventivas de la Comisión de Investigación

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

deben ser evaluadas por las Gerencias correspondientes y aprobadas por el Comité de SST, para su validación e implementación.

- Las propuestas de acciones aprobadas deben generar un Plan de Acción, con responsables y plazos.
- La implementación de las acciones correctivas y preventivas deberán ser acompañadas por el Gerente o responsable que las aprobó.
- La verificación de la efectividad de las acciones implementadas será hecha por el Gerente/Jefe que las implementó, debiendo ser aprobadas por el Comité de Gestión.

5.12. Difusión de resultados

- La difusión de los resultados de las investigaciones comprende los procesos conducidos por POLY COAT SAC..
- Todos los accidentes nivel (incapacidad parcial, total temporal y permanente) deben ser divulgados a todos los niveles de la organización.
- Los resultados de los informes finales de los accidentes nivel (parcial temporal) deben ser divulgados en el lugar de trabajo. Asimismo, es recomendable la divulgación de los resultados de la investigación de estos accidentes en el Comité de SST.

6.6. Seguimiento de la ejecución de las medidas correctivas

Jefe de Área Responsable

- Comunicar a todo el personal a su cargo y al Comité de SST, sobre los resultados de la investigación de incidentes, incidentes peligrosos y accidentes de trabajo, incidiendo en las causas que los originaron y en las medidas correctivas o preventivas adoptadas. Mantener registros de estas comunicaciones.

Encargado de SST

- Realizar seguimiento a las acciones correctivas y preventivas de los Registros de Accidentes de Trabajo y los Registros de Incidentes Peligrosos e Incidente para realizar el seguimiento de las medidas planteadas.
- Cuando las medidas correctivas no se hayan ejecutado o se ha evidenciado repetición del evento, generar una Solicitud de Acción Correctiva y preventiva FORMATO DE SOLICITUD DE ACCION CORRECTIVA Y PREVENTIVA (SACP).

5.13. Eficacia de las acciones

Supervisor SST/ Encargado de SST

- La verificación de la eficacia de las acciones se realiza según el "PROCEDIMIENTO DE SISTEMA DE ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS "

INVESTIGACION DE ACCIDENTES DE TRABAJO, ENFERMEDADES OCUPACIONALES, INCIDENTES PELIGROSOS Y OTROS INCIDENTE			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-021	0.0	01/01/2025

5.14. Notificación de accidente mortal o incidente peligroso

En el caso de ocurrir un accidente mortal o incidente peligroso, éste se debe comunicar a MINTRA/SUNAFIL haciendo uso del formulario 1 establecido en el D. S. 012-2014 TR y dentro de las 24 horas de ocurrido el incidente peligroso.

VII. Registros

- Registro de Accidentes de Trabajo.
- Registro de enfermedades ocupacionales.
- Registro de incidentes peligrosos e incidentes.

Anexo N.º24: Procedimiento de auditoría interna

PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-022	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-022	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

1. OBJETIVOS

1.1. Objetivo General

Recopilar información que permita analizar la eficiencia y efectividad de los Sistemas de Gestión.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica para todo el personal que labora en la empresa POLY COAT PERU SAC, incluidos los contratistas y/o proveedores.

3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Ley N° 29783 "Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo"
- D.S. 005 2012-TR "Reglamento de la ley N° 29783"
- Decreto Ministerial N° 014-2013-TR, Reglamento del Registro de auditores autorizados para la evaluación periódica del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- R.M. N° 050-2013-TR "Formatos Referenciales de Registros Obligatorios de Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo"
- Normas OHSAS 18001:2007 y 18002:2008.

4. DEFINICIONES

- Auditoría de los sistemas de gestión: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoría y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar la extensión en que se cumplen los criterios de auditoría.
- Auditor: Persona con habilidad para aplicar conocimientos y aptitudes, para llevar a cabo una auditoría.
- Auditor líder: Es el auditor designado por el coordinador del EA, para dirigir las AI de un grupo de auditores específico.
- Auditado: Organización, persona o proceso sometido a una auditoría.
- Evidencia objetiva: Datos que respaldan la existencia o veracidad de algo, puede obtenerse por medio de la observación, medición, ensayo / prueba u otros medios.
- Observación: Declaración hecha durante la auditoría del sistema de gestión y sustentada mediante evidencia objetiva.
- No-conformidad: Es el incumplimiento de un requisito de las normas o de un procedimiento de los Sistemas de Gestión.
- Acción correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
- Acción preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente no deseable. La acción preventiva se toma para prevenir que algo suceda.

PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-022	0.0	01/01/2025

- Potencial: Que no es, no se manifiesta o no existe pero tiene la posibilidad de ser, de manifestarse o de existir en un futuro.
- Mejora continua: Actividad recurrente para aumentar la capacidad para cumplir los requisitos.
- Hallazgo de la auditoría: Resultados de la evaluación de la evidencia de la auditoría recopilada frente a los criterios de la auditoría.
- Plan de auditoría: Conjunto de una o más auditorías planificadas, para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico.
- Criterios de auditoría: Conjunto de políticas, procedimientos, normas o requisitos utilizados como referencia.

5. RESPONSABLES

5.1. GERENTE GENERAL

- Gestionar los medios para la efectiva implementación del presente procedimiento. Aprobar el Programa Anual de Auditorías

5.2. SUPERVISOR DE SST

- Hacer seguimiento a la correcta implementación del presente procedimiento. Elaborar el Programa Anual de Auditorías

6. COMPETENCIA

6.1. COMPETENCIAS DEL AUDITOR INTERNO

- Tener en la organización una antigüedad no menor a 01 año
- Haber llevado y aprobado el curso de auditor
- Haber participado como observador en un proceso de auditoría interna.

6.2. COMPETENCIAS DEL AUDITOR EXTERNO

- Haber llevado y aprobado mínimamente un curso de auditor interno o ser líder en cada uno de los sistemas que audite
- Haber participado como observador en una auditoría interna

6.3. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

6.3.1. ELABORACIÓN DEL PROGRAMA ANUAL DE AUDITORÍAS INTERNAS

Es elaborado por el responsable del Sistema de Gestión de SST en forma conjunta. Para ello deberá tener presente:

- Cubrir los requisitos de la Ley de seguridad y salud en el trabajo N° 29783 y los requisitos legales y reglamentarios aplicables y los documentos del sistema de gestión.
- Resultados de las auditorías previstas (internas y externas).

PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-022	0.0	01/01/2025

- Procesos y/o áreas con implementación de mejoras y relación directa al impacto en la satisfacción del cliente
- Procesos y/o áreas que la gerencia general crea conveniente, por su importancia en la organización.

6.3.2. APROBACIÓN DEL PROGRAMA ANUAL DE AUDITORÍA

El representante de la dirección verifica si el programa elaborado en el punto anterior es correcto. De ser así procede a su aprobación para lo cual firmara el programa en mención. Este programa aprobado es guardado por el responsable del Sistema de Gestión de SST.

6.3.3. GESTIÓN DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA

El responsable del Sistema de Gestión de SST debe:

- Designar el equipo auditor para cada auditoría programada. Teniendo en cuenta que el equipo auditor está formado por el auditor líder, demás auditores y en caso aplique por auditores en formación en calidad de observadores
- Define los criterios de auditoría a usar por el equipo auditor
- Gestiona los recursos para la realización de las auditorías planificadas
- Conforme se vayan ejecutando las auditorías planificadas, se podrá determinar la necesidad de variar el programa de auditorías internas, generando nuevas versiones del mismo.

6.3.4. ELABORACIÓN DEL PLAN DE AUDITORÍA

El auditor líder elabora el Plan de Auditoría, para lo cual deberá coordinar con las partes involucradas.

Una vez elaborado el Plan de Auditoría, el auditor líder hace entrega del mismo al representante de la dirección y al responsable del sistema de gestión.

6.3.5. COMUNICACIÓN DEL PLAN DE AUDITORIA A LA ORGANIZACIÓN

Comunica a la organización la realización de la auditoría interna.

6.3.6. EJECUCIÓN DE LA AUDITORIA

El auditor líder ejecuta la auditoría de acuerdo a lo indicado en el Plan de auditoría, según su criterio, podrá realizar las reuniones de apertura y cierre.

Los auditores, en casos crean conveniente, podrán usar lista de verificación para la realización de la auditoría.

		PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-022	0.0	01/01/2025

6.3.7. ELABORACIÓN DEL INFORME DE AUDITORIA

El auditor líder elabora el informe de auditoría en base a los hallazgos que le envíen los demás miembros del equipo auditor:

- Valida la calificación dada por los auditores a los hallazgos que han encontrado.
- Los hallazgos debidamente validados se señalan por separado para cada proceso.

6.3.8. REVISIÓN Y APROBACIÓN DEL INFORME DE AUDITORÍA

Es revisado por el responsable del sistema de gestión, de no tenerse observaciones, será entregado al responsable de la dirección para su aprobación respectiva.

6.3.9. SEGUIMIENTO DEL RESULTADO DE LA AUDITORIA

Con base a los hallazgos de la auditoría, procede a apertura:

- Acciones Preventivas: Para los hallazgos calificados como "observaciones"
- Acciones Correctivas: Para los hallazgos calificados como "NO Conformidades"

Las oportunidades de mejora no requieren generar un formato para su tratamiento, siendo la organización libre de tomar o no acción sobre las mismas

6.3.10 FRECUENCIA DE LAS AUDITORIAS

Las auditorías internas se deberán realizar una vez al año, permitiéndole al grupo de auditores seleccionar cuales o cuantos serán los procesos a auditar, según los resultados arrojados en las anteriores auditorías.

7. ANEXOS

Programa Anual de Auditorías

Anexo N.º25: Procedimiento de control documentaria

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-024	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-024	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVOS

1.1. Objetivo General

Controlar para asegurarse que la información documentada requerida por la ley N° 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica para todo el personal que labora en la empresa POLY COAT PERU SAC, incluidos los contratistas y/o proveedores.

3. DEFINICIONES

- SIG: Sistema Integrados de Gestión.
- Información Documentada: Información que una organización tiene que controlar y mantener, y el medio que la contiene.
- Documentos: Información y su medio de soporte.
- Procedimiento: Forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso.
- Documento Obsoleto: Para efectos del presente procedimiento se refiere a todo documento que ha dejado de tener vigencia.
- Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia objetiva de actividades desempeñadas.
- Versión: Es la actualización del Procedimiento o Registro del Sistema.
- Instructivo: Documento que brinda una secuencia clara de indicaciones o instrucciones que tienen como finalidad desarrollar una actividad para llegar a una meta o un objetivo.
- Copia Controlada: Todo documento que forma parte del SIG y requiere de una lista de distribución, de forma de asegurar que sean usados sólo los documentos vigentes, previendo el uso no intencionado de documentos obsoletos, para la realización de las actividades. Los documentos se clasifican de acuerdo a su origen como internos o externos.

4. RESPONSABLES

4.1. GERENTE GENERAL

- Es responsabilidad del Gerente General el cumplimiento de las pautas establecidas, en el presente procedimiento. Además, debe proporcionar los accesos de lectura y escritura a las diferentes carpetas donde se encuentre la información.

4.2. SUPERVISOR DE SST

- Hacer seguimiento a la correcta implementación del presente procedimiento.

 PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-024	0.0	01/01/2025

5. DESARROLLO

5.1. DISEÑO DE LA PÁGINA

El diseño del encabezado, pie de página debe de redactarse de la siguiente manera:

- Encabezado**

Los Manuales y Procedimientos utilizarán el siguiente encabezado.

Cuadro 1: Debe contener el logo de la empresa.

Cuadro 2: Debe de contener el título del documento.

Cuadro 3: Contiene la identificación del documento

Código: Es el número de identificación que se le ha dado al documento.
Versión: Número de actualización del documento, la primera versión se inicia con el número 01 y las siguientes serán en forma correlativa.
F. Aprob: día, mes, año de la aprobación del documento.
Aprob. por: Cargo del responsable de la aprobación del documento.
Página: Número de la página y el total de páginas del documento.

- Pie de Página**

Los Manuales, Procedimientos y Plan deberán de utilizar el siguiente pie de página:

"La impresión de este documento debe ser autorizada por el área de RRHH"

- Excepciones de Encabezados y Pie de Pagina**

Por un tema de operatividad y de comunicación, se ha visto conveniente mantener algunos registros sin el encabezado o pie de página en el interior de estos.

5.2. ELABORACIÓN DE DOCUMENTOS

- La necesidad de elaborar o desarrollar un documento, puede generarse en cualquier área de la empresa a iniciativa de cualquier integrante de la empresa. Esta persona elaborará un borrador del documento y lo entregará al área de RRHH para que facilite la revisión y la aprobación respectiva.
- Los documentos del sistema se encuentran disponibles en medio de soporte digital, en idioma español, en la red de la empresa ONE DRIVE para la disponibilidad de todo el personal.

5.3. APROBACIÓN Y CODIFICACIÓN

- La aprobación de los documentos se realizará en diferentes niveles del grupo de acuerdo con el tipo, al alcance del documento y de los datos considerados, y al nivel de uso. Los niveles de revisión y aprobación establecidos son los siguientes:

 PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-024	0.0	01/01/2025

Documento	Elabora	Revisa	Aprueba
Lineamientos estratégicos (Política Objetivos y otros)	Cualquier integrante de la organización	Gerente General	Gerente General
Manual	Cualquier integrante de la organización	Coordinador de Sistema de gestión	Gerente General
Procedimientos	Cualquier integrante de la organización	Responsable del proceso	Gerente General
Instructivos	Cualquier integrante de la organización	Responsable del proceso	Gerente General
Formatos	Cualquier integrante de la organización	Responsable del proceso	Gerente General
Otros documentos	Cualquier integrante de la organización	Responsable del proceso	Gerente General

- Una vez aprobado el documento, el área de RRHH le asignará el código y demás información de carácter general que identifique al documento. Se asegurará la preservación de la legibilidad de la documentación y el acceso adecuado del personal de la empresa a los documentos que les competen por su labor.

Los códigos se asignarán de acuerdo a las siguientes pautas:

Documento	Código	Significado del Código
Manual, Programa, Procedimiento, Plan, Instructivo	SST-POLY-DOC-XX	SST → Seguridad y Salud en el trabajo POLY → POLY COAT PERU SAC DOC → Documento XX → Número correlativo del documento
Formatos	YYY-T-XX	YYY Documento de: MSL MSL DEL PERU SAC T Tipo de documento F → Formato XX Número del Documento al que está asociado

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-024	0.0	01/01/2025

5.4. DISTRIBUCIÓN:

- En caso amerite, el área de RRHH se encargará de distribuir las copias controladas, así como las nuevas revisiones de los documentos, por medio de correo electrónico con el sello de Copia controlada.
- Toda información en la red "ONE DRIVE", será considerada como copia controlada.
- El responsable de Informática en coordinación con el área de RRHH tendrá la responsabilidad de proteger la documentación del sistema, contra pérdida de la confidencialidad, uso inadecuado o pérdida de integridad.

5.5. REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN

- Los documentos del Sistema de Gestión serán revisados máximo cada 2 años.

5.6. MODIFICACIÓN Y CAMBIOS

- Los documentos serán revisados y/o aprobados por las mismas personas o responsables de cada área que los elabora, luego serán entregados al área de RRHH para que coordine su revisión y/o aprobación.
- Al editarse un nuevo documento se identificará claramente cuáles son los cambios que se han producido. Para el efecto, los párrafos modificados, se mostrarán en letra cursiva y negrita, manteniéndose así, hasta la siguiente revisión. En caso de eliminación de un párrafo se insertará (**) en el lugar donde estaba el texto la señal siguiente.
- El área de RRHH es el responsable de informar al personal sobre los documentos que se hayan modificado o eliminado, procediendo a la implementación del mismo.

5.7. CONSERVACIÓN

- El período de conservación de los documentos obsoletos es de 02 años y el personal que posee copia de documentos obsoletos o anulados, es responsable de su eliminación debiendo coordinar dicha acción con el área de RRHH. Así mismo debe mantener 02 revisiones anteriores a la vigente de los procedimientos e instrucciones en la red de la empresa independientemente del tiempo transcurrido.
- Los documentos electrónicos que ya no estén vigentes serán almacenados en una carpeta "OBSOLETO", cada cláusula del Sistema de Gestión contará con dicha carpeta.
- La anulación de un documento involucra la anulación automática de sus registros en el Listado de Documentos en la red de la empresa.
- Para la conservación electrónica de toda documentación de la empresa, el personal debe guardar los documentos en la carpeta que le corresponde que se encuentra en el ONE DRIVE. La información será respaldada de forma semanal por el responsable de Informática.

5.8. DOCUMENTOS DE PROCEDENCIA EXTERNA

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE LA INFORMACION DOCUMENTADA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-024	0.0	01/01/2025

- Todos los documentos de origen externo que sean obligatorios de aplicar o se utilicen con fines de consulta se integrarán al SIG y, para su mejor control, se inscribirán en el MSL-F-01. "Listado de Documentos."

5.9. CONTROL DE REGISTROS

- Los responsables de las diferentes áreas son los encargados de tener los registros actualizados y de garantizar su almacenamiento en lugares apropiados y seguros, con el fin de evitar su deterioro.
- Consultar el "Listado de Documentos" para ver los temas de acceso a la documentación, almacenamiento, tiempo de retención, conservación, recuperación y disposición final.
- Los registros, se identificarán de la siguiente forma:

CAMPO 1	CAMPO 2	CAMPO 3
---------	---------	---------

Campo 1: Debe de contener el nombre o el logo de LA EMPRESA.

Campo 2: Debe de contener el título del documento.

Campo 3: Contiene la identificación del documento.

Código: Es el número de identificación que se le ha dado al documento.
Versión: Numero de actualización del documento, la primera versión se inicia con el número 01 y la siguiente serán en forma correlativa.
F. Aprob: día, mes, año de la aprobación del documento.
Aprob. por: Cargo de la persona que aprueba.

Notas:

Para ver los temas de acceso a la documentación del Sistema de Gestión, Custodia, Tiempo de Retención y Disposición Final, consultar la "Listado de Documentos."

Todos los documentos del Sistema de Gestión serán elaborados, revisados, aprobados, custodiados y difundidos a través del "ONE DRIVE".

5.10. REGISTROS

- Listado de documentos

Anexo N.º26: Matriz de requisitos legales



MATRIZ DE REQUISITOS LEGALES

ELABORADO: Área de Seguridad

VERSIÓN 0.0

FECHA: 30.02.2025

CODIGO: SST-POLY-DOC-025

POLY COAT PERU SAC

Nº	Entidad Emisora de la norma	Aspecto/ Peligro/ Tema	Identificador	Sumilla/ Título	Obligatorio / Informativo	Art. Nº	Requisito Legal	Fecha de publicación
1	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	Bienestar y seguridad	Obligatorio	1 TP	El empleador garantiza en el centro de trabajo el establecimiento de los medios y condiciones que protejan la vida, la salud y el bienestar de los trabajadores y de aquellos que no teniendo vínculo laboral prestan servicios o se encuentran dentro del ámbito del centro de labores. Debe considerar factores sociales, laborales y biológicos, diferenciados en función del sexo, incorporando la dimensión de género en la evaluación y prevención de los riesgos en la salud laboral	20/08/2011
2	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO I PRINCIPIOS	Obligatorio	17	El empleador debe adoptar un enfoque de sistema de gestión en el área de seguridad y salud en el trabajo, de conformidad con los instrumentos y directrices internacionales y la legislación vigente.	20/08/2011
3	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO I PRINCIPIOS	Obligatorio	19	La participación de los trabajadores y sus organizaciones sindicales es indispensable en el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, respecto de lo siguiente: a) La consulta, información y capacitación en todos los aspectos de la seguridad y salud en el trabajo. b) La convocatoria a las elecciones, la elección y el funcionamiento del comité de seguridad y salud en el trabajo. c) El reconocimiento de los representantes de los trabajadores a fin de que ellos	20/08/2011

4	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO II POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SST	Obligatorio	22	El empleador, en consulta con los trabajadores y sus representantes, expone por escrito la política en materia de seguridad y salud en el trabajo, que debe: a) Ser específica para la organización y apropiada a su tamaño y a la naturaleza de sus actividades. b) Ser concisa, estar redactada con claridad, estar fechada y hacerse efectiva mediante la firma o endoso del empleador o del representante de mayor rango con responsabilidad en la organización. c) Ser difundida y fácilmente accesible a todas las personas en el lugar de trabajo. d) Ser actualizada periódicamente y ponerse a disposición de las partes interesadas externas, según corresponda.	20/08/2011
5	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO II POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SST	Obligatorio	24	La participación de los trabajadores es un elemento esencial del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo en la organización. El empleador asegura que los trabajadores y sus representantes son consultados, informados y capacitados en todos los aspectos de seguridad y salud en el trabajo relacionados con su trabajo, incluidas las disposiciones relativas a situaciones de emergencia.	20/08/2011
5	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO II POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SST	Obligatorio	24	La participación de los trabajadores es un elemento esencial del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo en la organización. El empleador asegura que los trabajadores y sus representantes son consultados, informados y capacitados en todos los aspectos de seguridad y salud en el trabajo relacionados con su trabajo, incluidas las disposiciones relativas a situaciones de emergencia.	20/08/2011
6	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 29783. Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO II POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SST	Obligatorio	25	El empleador adopta medidas para que los trabajadores y sus representantes en materia de seguridad y salud en el trabajo, dispongan de tiempo y de recursos para participar activamente en los procesos de organización, de planificación y de aplicación, evaluación y acción del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.	20/08/2011
7	TRABAJO	SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	Ley N° 30222 que modifica a la Ley N° 29783 Ley de Seguridad y Salud en el trabajo	TITULO IV SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO CAPÍTULO III ORGANIZACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SST	Obligatorio	Art. 2 de la Ley N° 30222	<i>"Artículo 26. Liderazgo del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo</i> <i>El Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo es responsabilidad del empleador, quien asume el liderazgo y compromiso de estas actividades en la organización. El empleador delega las funciones y la autoridad necesaria al personal encargado del desarrollo, aplicación y resultados del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, quien rinde cuentas de sus acciones al empleador o autoridad competente; ello no lo exime de su deber de prevención y, de ser el caso, de resarcimiento.</i> <i>Sin perjuicio del liderazgo y responsabilidad que la ley asigna, los empleadores pueden suscribir contratos de locación de servicios con terceros, regulados por el Código Civil, para la gestión, implementación, monitoreo y cumplimiento de las disposiciones legales y reglamentarias sobre seguridad y salud en el trabajo, de conformidad con la Ley 29245 y el Decreto Legislativo 1038".</i>	7/11/2014

Anexo N.º27: Procedimiento de compra

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE COMPRA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-026	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE COMPRA			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-026	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE COMPRAS



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Dionna Aguilar Pareda GERENTE GENERAL (D.C. 47444784)	 POLY COAT PERU S.A.C. Dionna Aguilar Pareda GERENTE GENERAL (D.C. 47444784)

1. OBJETIVO

Definir los criterios para la adquisición de bienes y servicios que son esenciales para el funcionamiento de la empresa.

2. ALCANCE

Este procedimiento se aplica a todas las áreas involucradas dentro del sistema de gestión de POLY COAT PERU SAC.

3. DESARROLLO

ETAPA	DESCRIPCIÓN	RESP.
Requerimiento	El requerimiento se realiza por correo electrónico o por teléfono al Gerente General, indicando: • Producto o servicio • Cantidad requerida, en caso aplique. • Proveedor sugerido, en caso aplique. • Características de ser necesario	Solicitante
Aprobación del requerimiento	La Gerente General aprueba por correo o por teléfono el requerimiento.	Gerente General
Verificación del stock	En base al requerimiento se verifican los saldos con el Coordinador SIG, si se cuentan en forma parcial o total con lo requerido, determinándose de esta manera los montos a cotizar.	Gerente General
Emisión de orden de compra	Una vez seleccionado el proveedor la Gerente Administrativa procede emitir Orden de Compra y/o Servicio , colocando así el monto real de la adquisición. Se procede a realizar la consulta en la página de la SUNAT para verificar si es agente retención, para realizar coordinaciones pertinentes con el proveedor. Luego de las coordinaciones pertinentes con el proveedor, se coloca la información pertinente para emitir la Compra y/o Servicio Se brindará al proveedor datos específicos para la emisión de certificados y/o cartas de garantía del producto o servicio adquirido, en caso se requiera.	Gerente General

		PROCEDIMIENTO DE GESTION DE COMPRA	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-026	0.0	01/01/2025

ETAPA	DESCRIPCIÓN	RESP.
Seguimiento y revisión de OC	Se realiza el seguimiento al proveedor a través vía correo electrónico o teléfono. Una vez generado la Compra y/o Servicio se procede con el proceso de pago correspondiente.	Gerente General
Recepción o verificación del producto o servicio	El producto o servicio es verificado y en el caso se encuentre conforme con los requisitos se coloca un visto de conformidad o sello en señal de recibido en la factura, boleta de venta o guía de remisión. Si el producto no cumple la descripción definida en la Orden de Compra y/o Servicio, estos no serán recibidos y se coordina el cambio respectivo. Si el servicio no cumple con lo requerido, se coordina con el proveedor hasta que dicho servicio sea conforme.	Gerente General

Anexo N.º28: Procedimiento de gestión de cambios

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE CAMBIO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-D0C-027	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE CAMBIO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-D0C-027	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos para asegurar que todos los cambios de manera física u operacional en general sean analizados en sus riesgos potenciales para la Seguridad, Salud Ocupacional, garantizando que los cambios no se implementen sin el correspondiente análisis de riesgo y los controles necesarios para eliminar o reducir los riesgos identificados en la necesidad del cambio.

2. ALCANCE

Aplica a los cambios producidos en las actividades, estructuras, procesos, materiales, equipos, maquinaria, herramientas, personal, Sistema de Gestión y otros que se encuentran bajo el control de POLY COAT PERU SAC.

4. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

4.1 DEFINICIONES

• Análisis de Cambio: Proceso

- **Cambio:** Cualquier modificación o alteración de los ambientes, procesos, actividades o tare as que modifique el perfil de los riesgos existentes y mapeados, relacionados con la Seguridad, Salud Ocupacional, Ambiente y Calidad.
- **Cambio Temporal:** cuando la situación de cambio tiene fecha definida de término y no supera los tres meses, son cambios administrados dentro de las Unidades Operativas
- **Equipo de Gestión de Cambio:** Grupo de personas representada por el Solicitante del Cambio, Ejecutor, Gerente del Área, Coordinador, Supervisor del Área, Equipo de SSOMAC, y al menos un representante del área que va a ser afectada por el cambio.
- **Cambio Permanente:** cuando la situación de cambio es continua durante un plazo indeterminado, son administrados por la Gerencia de Operaciones y/o Gerentes Corporativos / Generales.
- **Solicitante del Cambio:** Colaborador o contratista de un área que se encuentra con la necesidad de realizar un cambio.
- **Ejecutor:** Colaborador que tiene la competencia, los recursos y la responsabilidad para realizar el cambio.
- **Coordinador:** Colaborador competente que tiene la función de garantizar el cumplimiento de las etapas de gestión de cambios en su área de alcance.
- **Actividad:** Conjunto de tareas cuyos riesgos serán evaluados.
- **Tarea:** Conjunto de pasos de una actividad o trabajo.
- **Proyecto:** Conjunto de actividades realizadas bajo un esquema establecido, que tienen un inicio y un final.

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CAMBIO



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE CAMBIO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-027	0.0	01/01/2025

- **Evaluación del riesgo:** Revisión de un proyecto, proceso, material, equipo o puesto de trabajo alterado, para identificar los eventos potenciales y evaluar los riesgos asociados a su desarrollo, ejecución, instalación, o implementación.
- **Control de riesgo:** Son los medios utilizados para manejar y tener controlado los riesgos. En particular, es una política, procedimiento, dispositivo, sistema, comunicación u otra acción que actúa para limitar la incertidumbre en el logro de los objetivos del negocio y/o para asegurar el cumplimiento con las leyes.
- **Cambio de Naturaleza Física:** Cambio cuya finalidad principal es modificar los equipos, las construcciones, las edificaciones o las instalaciones para optimizar su funcionamiento o disponibilidad.
- **Cambios de Naturaleza Operacional:** Cambio cuya finalidad principal es mejorar o modificar los procesos en su formulación, especificaciones, criterios y procedimientos de operación y que están relacionados directamente con la producción.
- **Clasificación del Riesgo:** Es una forma de ordenar los riesgos o acciones que se desprenden de una evaluación de riesgo de acuerdo a la magnitud relativa del riesgo.

4.2 ABREVIATURAS

- **RAD:** Representante de la Alta Dirección.
- **CSGASST:** Coordinador Sistema De Gestión Seguridad y Salud en el Trabajo.

5. RESPONSABILIDADES

5.1 Alta Dirección

- Coordinar y ejecutar la implementación y cumplimiento de este estándar en sus áreas de responsabilidad.
- Asignar oportunamente los recursos necesarios para la implementación de los controles y recomendaciones aprobadas en el proceso de Gestión de Cambio de su área.
- Liderar y participar en los Equipos de Gestión de Cambios según sea el alcance y responsabilidad.
- Liderar, participar y difundir los resultados de la Gestión de Cambios según sea su alcance y su responsabilidad.
- Asegurar el registro sistemático los procesos de Gestión de Cambio de su área en el Sistema.

5.2 Supervisor de Seguridad y Salud en el Trabajo

- Asegurar la implementación y cumplimiento de este Estándar.
- Direccionar y establecer los lineamientos en la Gestión de Cambios y administrar los elementos de soporte de esta.

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE CAMBIO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-027	0.0	01/01/2025

- Garantizar el funcionamiento de la Gestión de Cambios en el Sistema
- Propiciar la mejora en la cultura de seguridad promoviendo en los colaboradores en general la identificación de necesidades de cambio.
- Participar en los Equipos de Gestión de Cambios donde sean requeridos.
- Asesorar a las diferentes áreas, en todo lo requerido para la mejora continua en materia de Gestión de Cambios.
- Hacer seguimiento y evaluar la efectividad de los planes de acción de la Gestión de Cambios para eliminar o reducir los riesgos identificados en los cambios.
- Promover la capacitación y entendimiento de la Gestión de Cambio en los colaboradores.
- Implementar y cumplir el presente estándar sus áreas de responsabilidad.
- Reportar a su superior inmediato las necesidades de cambios en sus tareas/ actividades a través de la Solicitud de Cambio en el formato estándar.
- Solicitar la participación de sus colaboradores en el proceso de Gestión de Cambios según su alcance y responsabilidad.
- Realizar la evaluación de riesgo de la tarea que se someterá a cambio junto con sus colaboradores a cargo.
- Participar activamente en los Equipos de Gestión de Cambios según sea el alcance y responsabilidad.

6. ESPECIFICACIONES DEL ESTANDAR

• Identificar La Necesidad De Cambio

Todas las personas capaces de realizar un cambio (línea de mando) deberán ser capacitadas y ser capaces de identificar en qué consiste el cambio y cómo iniciar el proceso de Gestión de Cambio. Así mismo, ellos deberán difundir el Estándar a sus colaboradores.

El proceso se inicia en el área cuando el responsable ("el solicitante") se encuentra con la necesidad de realizar un cambio relacionado con:

- Puestos de trabajo (perfiles).
- Equipos e instalaciones.
- Variables de proceso.
- Variables de diseño (cambio de sección típica, replanteo del diseño integral, etc.).
- Ambiente y condiciones de trabajo.
- Componentes ambientales.
- Cambios o movimientos de personal.
- Materiales, composiciones, propiedades, envolturas, embalajes, otros.
- Estándares y/o Procedimientos de Operación / Mantenimiento, uso de automatización / software, parada y puesta en marcha. ➤ Materias primas e insumos diversos.

Dichas necesidades de cambio también se pueden identificar durante los procesos de actualización de requisitos legales y otros requisitos, análisis de riesgos, otorgamiento de permisos para trabajo, gestión de objetivos y metas, análisis de accidentes e incidentes, observaciones del trabajo y de la tarea, auditorías y monitoreo de resultados, entre otros.

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE CAMBIO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-027	0.0	01/01/2025

• **Analizar Y Evaluar Los Riesgos Potenciales Del Cambio**

El Equipo de Gestión de Cambio deberá realizar un análisis de riesgos, considerando como referencia las siguientes categorías:

- **Riesgos para la Salud Ocupacional:** Agentes físicos, químicos, ergonómicos y biológicos
- **Riesgos Mecánicos:** Como puntos de aprisionamiento, partes móviles y transmisiones mecánicas de potencia, bordes cortantes, alimentación manual de equipos, contacto con puntos de operación, equipos de izaje y transporte, elevadores, montacargas, uso de herramientas manuales, etc.
- **Riesgos Eléctricos:** Como exposición a tensiones mayores a 50 voltios, tensiones de operación mayor a 220 voltios, corrientes mayores a 20 amperios, trabajos con partes energizadas, uso de herramientas eléctricas, etc.
- **Riesgos de Operación:** Como la alteración de puestos de trabajo, los trabajos en altura, trabajo en espacios confinados, trabajo en caliente, trabajo con empresas contratistas, movimiento, almacenamiento y manipulación de materiales, calderas y tanques a presión, hornos, pintura/ recubrimiento de superficies y desgaste de piezas, galvanoplastia, metales líquidos, molinos, mecanismo de accionamiento y lógica operacional (Rack de espesador), Sistema de producción de ácido; exploración, explotación, tratamiento y beneficio de minerales, modificación en la estructura del macizo rocoso o drenes de las represas de residuos, agua bruta y reciclada, etc.
- **Aspectos Legales:** Licencias (organismos del Gobierno, instituciones especializadas, otros), permisos, laudos, cumplimiento de la legislación, normas y procedimientos vigentes, etc.
- **Memoria Descriptiva del Cambio:** Ingeniería Básica, Sistemas de trabajo, diagramas, planos, LAYOUT, descripción de equipos y todo aquello que se use en la operación de este nuevo cambio.

• **Consideraciones Complementarias ➤ En Caso De Situación Rutinaria**

➤ En referencia a las actividades de rutina, se deberá realizar una evaluación detallada de los riesgos asociados al cambio, actualizar el IPERC Base y elaborar o actualizar el Procedimiento Escrito de Trabajo Seguro, verificando que estos incluyan a las personas de las áreas involucradas en el cambio, al ejecutor del cambio y al Equipo multidisciplinario

➤ **En Caso De Situación De Emergencia**

Todos los cambios deberán ser planificados. En caso se deba realizar cambios de emergencias se deberán implementar procedimientos para identificarlos y tratarlos.

El Gerente de Operaciones de la empresa, o similar, deberá ser informado cuando el cambio propuesto presente riesgos altos y no se pueda tratar mediante el presente Estándar o el Equipo de Gestión de Cambios no esté disponible.

Corresponde a la supervisión de turno evaluar los riesgos del cambio, comunicando y solicitando la aprobación del responsable del área.

PROCEDIMIENTO DE GESTION DE CAMBIO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-027	0.0	01/01/2025

7. ANEXOS

No aplica

Anexo N.º29: Matriz de control documentario



LISTADO MAESTRO DE DOCUMENTOS Y REGISTROS

Fecha Elaboración: 01/11/2025

Versión: 00

Página 1 de 6

ID	CÓDIGO	INICIAL DEL ÁR	INICIAL DE LA EMPRESA	TIPO	NÚMERO CORRELATIVO	NOMBRE DEL DOCUMENTO	VERSIÓN	ESTADO	CONTROL DE CAMBIOS
1	SST-POLY-DOC-001	SST	POLY	DOC	1	ALCANCE	00	Vigente	
2	SST-POLY-DOC-002	SST	POLY	DOC	2	POLITICA DE SST	00	Vigente	
3	SST-POLY-DOC-003	SST	POLY	DOC	3	OBJETIVOS	00	Vigente	
4	SST-POLY-DOC-004	SST	POLY	DOC	4	LINEA BASE	00	Vigente	
5	SST-POLY-DOC-005	SST	POLY	DOC	5	IPEC	00	Vigente	
6	SST-POLY-DOC-006	SST	POLY	DOC	6	ACTA DEL SUPERVISOR SST	00	Vigente	
7	SST-POLY-DOC-007	SST	POLY	DOC	7	PLAN DE CONTINGENCIA	00	Vigente	
8	SST-POLY-DOC-008	SST	POLY	DOC	8	REGLAMENTO INTERNO	00	Vigente	
9	SST-POLY-DOC-009	SST	POLY	DOC	9	PROCEDIMIENTO DE MATRIZ IPEC	00	Vigente	
10	SST-POLY-DOC-010	SST	POLY	DOC	10	PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS	00	Vigente	
11	SST-POLY-DOC-011	SST	POLY	DOC	11	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO EN ESPACIO CONFINADO	00	Vigente	
12	SST-POLY-DOC-012	SST	POLY	DOC	12	TRABAJO EN ALTURA	00	Vigente	
13	SST-POLY-DOC-013	SST	POLY	DOC	13	PET DE APLICACION DE PINTURA	00	Vigente	
14	SST-POLY-DOC-014	SST	POLY	DOC	14	PROCEDIMIENTO PARA USO DE AMOLADORA	00	Vigente	

Anexo N.º30: Plan anual de seguridad y salud en el trabajo

PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

1. ALCANCE

El presente Plan, es de alcance para todos los trabajadores y personal en modalidad formativa que laboran en la empresa POLY COAT PERU SAC dentro de las instalaciones y operaciones de la organización.

2. ELABORACIÓN DE LÍNEA BASE DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

El gerente general, es el responsable de realizar el análisis de la lista de verificación de lineamientos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo para la mejora continua del Sistema, prevención de riesgos laborales y mejora del bienestar de los trabajadores.

3. POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

POLY COAT PERU SAC cuenta con una política de Seguridad y Salud en el Trabajo.

POLÍTICA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	FECHA	REVISIÓN	FECHA
Documento	01/01/2025	0.0	01/01/2025

POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

La POLY COAT PERU SAC, mediante esta política de seguridad y salud en el trabajo, para garantizar nuestra prosperidad, con el compromiso y liderazgo de nuestra gerencia, establecemos algunas directrices, medidas y acciones, lo cual permitirá cumplir y compartir nuestra responsabilidad, fides y compromisos en:

- Promover un entorno laboral seguro y saludable mediante la promoción de una cultura preventiva entre nuestros colaboradores, enfocándonos en la identificación y prevención de riesgos laborales asociados con la Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Establecer una estructura de gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, implementando un plan de gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, considerando la identificación de peligros y evaluación de riesgos laborales.
- Fomentar la mejora continua y el desarrollo del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo, garantizando el cumplimiento de los requisitos legales y reglamentarios aplicables para nuestra empresa, así como cualquier otra condición que lo requiera dentro del país.

Se está creando, buscando crear un clima laboral agradable para nuestros colaboradores.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

POLY COAT PERU			
PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

4. OBJETIVOS Y METAS

Los objetivos y metas establecidos se detallan a continuación:

OBJETIVOS Y METAS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-003	0.0	01/01/2025
OBJETIVOS	PROGRAMAS Y ACTIVIDADES	META	INDICADOR
Implementar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (principio de participación)	Realizar capacitaciones del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.	90%	(N° Actividades ejecutadas/ N° Actividades programadas) x 100%
Asegurar la participación de todos los trabajadores en las capacitaciones programadas (principio de mejora continua)	Establecer programa de capacitaciones.	90%	Actividades ejecutadas "100"/ Actividades programadas
Asegurar las condiciones de trabajo seguras para el desarrollo de las actividades que realiza la empresa (principio de prevención y protección)	Realizar el IPERC y mapa de riesgos.	90%	Actividades ejecutadas "100"/ Actividades programadas
Comparar el desempeño en materia de Seguridad y Salud en el Trabajo (principio de participación)	Verificar el cumplimiento del Sistema de Gestión de SST.	90%	Actividades ejecutadas "100"/ Actividades programadas
RESPONSABLE			
Área de Seguridad y Salud en el Trabajo			

POLY COAT PERU			
PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

5. SUPERVISOR REPRESENTANTE DE LOS TRABAJADORES EN SST.

La empresa POLY COAT PERU SAC cuenta con un supervisor de seguridad y salud en el trabajo, elegido a partir de las elecciones de supervisor del SST, que llevo a cabo junta electoral.

6. REGLAMENTO INTERNO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

POLY COAT PERU SAC cuenta con el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo, en él se encuentran los estándares específicos de trabajo, los cuales deberán ser cumplidos por cada miembro de la empresa, según la responsabilidad que corresponda, con la finalidad de prevenir los accidentes y enfermedades ocupacionales; el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo es aprobado por el gerente general y es entregado a todos sus trabajadores.

7. IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS LABORALES Y MAPA DE RIESGO

• IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS Y EVALUACIÓN DE RIESGOS LABORALES

El estudio utilizado para el análisis y evaluación de riesgos en la organización toma como referencia la R.M. N° 050-2013-TR. La ejecución del desarrollo IPERC se detalla en las actividades del Programa Anual de SST, asimismo en el procedimiento: "PROCEDIMIENTO DE IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES – IPERC se detalla la metodología a seguir.

• MAPA DE RIESGO

El mapa de Riesgo es un plano de las condiciones de trabajo para identificar y localizar los problemas y las acciones de promoción y protección de la salud de los trabajadores de POLY COAT PERU SAC, basados en la referencia de la R.M. N° 050-2013-TR. Y la norma técnica peruana NTP 399.010-1.

PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

8. ORGANIZACIÓN Y RESPONSABILIDADES

- El gerente general es responsable de establecer, implementar y mantener el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, para mantener un ambiente laboral seguro y saludable.
- El supervisor representante de los trabajadores ante Seguridad y Salud en el Trabajo es responsable de velar por el cumplimiento de lo estipulado en el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo y de las actividades del Programa Anual SST.
- Los Trabajadores son responsables de cumplir con las normas contenidas en el Reglamento Interno de Seguridad y Salud en el Trabajo.

9. CAPACITACIONES EN SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

El objetivo principal, es sensibilizar a los trabajadores sobre los riesgos a los que están expuestos durante el desarrollo de sus actividades y brindar las herramientas / medios necesarios para hacer frente a estos.

Cumplir con la Ley N° 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo, y su Reglamento D.SN° 005-2012-TR y demás modificatorias.

9.1. Inducción

La empresa brinda una inducción a todo personal nuevo, al momento de la contratación, cualquiera sea la modalidad o duración. La finalidad es informar al personal nuevo que ingresa a laborar a la empresa de la importancia de la seguridad y salud en el trabajo en POLY COAT PERU SAC y dar a conocer las normas básicas que deberán cumplir durante su permanencia.

9.2. Capacitación Específica

POLY COAT PERU SAC. deberá instruir al personal acerca de los procedimientos de trabajo establecidos para cada puesto de trabajo de manera específica a los riesgos existentes, para trabajos especiales, también en temas en caso de emergencia, como primeros auxilios, uso de extintores, etc.

9.3. Capacitación General

En este tipo de capacitaciones se deberá tratar temas generales en materia de seguridad y salud en el trabajo.

9.4. Diálogos

Los diálogos de seguridad son impartidos por el gerente general. La duración de estos diálogos es de 5 a 10 minutos.

PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES										Código: SST-POLY-044-018								
PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIONES										Fecha: 10/03/25								
										Versión: 0.00								
										Página: 1 de 1								
										2024								
TEMAS	TEMAS A TRATAR	TIPO	CAPACITADOR	DIRIGIDO A	RESPONSABLE	FRECUENCIA / DOCUMENTO	PROGRAMADO / REALIZADO	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV
1	TEMAS: SST basado en la ley 29033	X	EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO								###			
2	TEMAS: Trabajo de alto riesgo	X	EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO								26-Ago			
3	TEMAS: Investigación de accidentes	X	EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO									16-Sep		
4	TEMAS: Inspecciones y Auditorías de SST	X	EXTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO										21-Oct	
CAPACITACIÓN LA SUPERVISOR REPRESENTANTE DE LOS TRABAJADORES																		
5	Funciones del supervisor representante de los trabajadores	X	EXTERNO	Al supervisor representante de los trabajadores	Administración	Anual	PROGRAMADO							###				
INDUCCIONES																		
6	Sistema de Gestión de SST	X	INTERNO	Trabajadores nuevos	Administración	Mensual	PROGRAMADO											
SIMULACIONES																		
7	Simulacro de emergencia	X	INTERNO	Todos los trabajadores	Administración	Mensual	PROGRAMADO					21-May			15-Ago			5-Nov
Elaborado por:								Revisado por:								Aprobado por:		
																		
Analista de SST								Gerente General								Gerente General		

		PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

10. PROCEDIMIENTOS

Lista de procedimientos del Sistema de Gestión de Seguridad Salud en el Trabajo.

ITEM	DESCRIPCION
1	PROCEDIMIENTO DE MANEJO DE PRODUCTOS QUIMICOS
2	PROCEDIMIENTO DE TRABAJO EN ESPACIO CONFINADO
3	TRABAJO EN ALTURA
4	PET DE APLICACION DE PINTURA
5	PROCEDIMIENTO PARA USO DE AMOLADORA
6	PROCEDIMIENTO PARA ARMADO DE ANDAMIOS CONVENCIONALES

11. INSPECCIONES INTERNAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Las inspecciones que se realizarán son de dos tipos planificadas e inopinadas, destinadas a detectar condiciones inseguras o actos inseguros de los trabajadores, equipos, infraestructura y otros.

La ejecución de las inspecciones planificadas se realizará de acuerdo al Programa Anual SST.

12. SALUD OCUPACIONAL

POLY COAT PERU SAC, tiene el programa y procedimiento de la vigilancia de la salud.

- Higiene Ocupacional: Para mantener ambientes de trabajos confortables y saludables, se realizarán los Monitoreos de agentes físicos (iluminación), factores psicosociales y la evaluación de riesgo disergnómicos.

13. SERVICIOS POR CLIENTES Y CONTROL OPERACIONAL

Los servicios que brinda POLY COAT PERU SAC es mediante el sistema de gestión de seguridad y salud ocupacional.

14. PLAN DE CONTINGENCIA

POLY COAT PERU SAC, tiene planificado la actualización del "Plan de Contingencia" con el fin de actuar con eficiencia ante situaciones de urgencias, emergencias, las mismas que contemplan

		PLAN ANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-028	0.0	01/01/2025

acciones preventivas para detectar condiciones inseguras, evaluar y corregir actos inseguros.

15. INVESTIGACION DE ACCIDENTES, INCIDENTES Y ENFERMEDADES OCUPACIONALES.

POLY COAT PERU SAC reporta, registra e investiga los accidentes, incidentes que ocurran en el trabajo, emitiendo las recomendaciones respectivas para evitar la repetición de éstos.

Las estadísticas de los accidentes de trabajo que ocurren en POLY COAT PERU SAC., servirán para evaluar la efectividad de los programas de seguridad trazados, así como planificar las futuras actividades de prevención.

16. AUDITORIA

El objetivo de las auditorías es verificar el grado de cumplimiento del sistema de gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Se realizará la evaluación y cumplimiento de los requisitos legales Ley N° 29783, D.S.N° 005-2012-TR y demás modificatorias, a través del programa de auditoría.

17. ESTADÍSTICAS

Se elaborarán registros de estadísticas de seguridad y salud en el trabajo como Accidentes, Incidentes y Enfermedad Ocupacional. Se utilizarán los indicadores de la Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, para tomar decisiones en base a sus resultados obtenidos.

Seguridad y Salud en el Trabajo:

Los Indicadores para evaluar la accidentabilidad, usamos los siguientes índices:

- Índice de Frecuencia

$$IF = \frac{\text{Accidentes de trabajo} \times 1000000}{\text{Total Horas- Hombre Trabajo}}$$

- Índice de Severidad

$$IG = \frac{\text{Número de días perdidos} \times 1000000}{\text{Total Horas- Hombre Trabajo}}$$

- Índice de accidentabilidad

$$IA = \frac{IF \times IG}{1000}$$



POLY COAT PERU
 REPRESENTACIÓN PERUANA DE POLY COAT

Salud ocupacional:

- Tasa de incidencia de Enfermedades

18. IMPLEMENTACIÓN DEL PLAN

Para cumplir con los objetivos planteados del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo; contamos con un Programa Anual SST. Mediante este Programa se establecen las actividades y responsabilidades con la finalidad de prevenir la Seguridad y Salud de todos los trabajadores.

Se tiene una matriz de control documentario para el cumplimiento del artículo 35° del D.S. 005-2012-TR Reglamento de la Ley N° 29783, Ley de SST.

Los registros de enfermedades ocupacionales serán conservados por un período de veinte (20) años; los registros de accidentes de trabajo e incidentes peligrosos por un período de diez (10) años posteriores al suceso; y los demás registros por un período de cinco (5) años posteriores al suceso.

El gerente general evalúa el desarrollo y cumplimiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo a través de los documentos que permiten medir la eficacia del sistema.



168

Anexo N.º31: Acta de revisión de la alta dirección

POLY COAT PERU			
ACTA DE REVISION POR LA DIRECCIÓN			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-030	0.0	01/01/2025

POLY COAT PERU			
ACTA DE REVISION POR LA DIRECCIÓN			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-030	0.0	01/01/2025

Fecha de Revisión: 24 de marzo del 2025

PARTICIPANTES	
NOMBRES	CARGO
Delina Aguirre Rojas	Gerente General
Zamora Tuesta, Abner Klaus	Analista de SST
	Supervisor de SST
OBJETIVO	
Asegurar la adecuación y efectividad permanente del Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, así como identificar acciones correctivas o de mejora.	
TEMAS POR TRATAR:	
- Revisión de la Política SST, objetivos de la empresa y control de riesgos: revisión de cumplimiento. - Necesidad de realizar cambios en el SG-SST, política SST y objetivos. - Revisión del plan de trabajo anual y eficacia de las estrategias implementadas. - Suficiencia de los recursos y capacidad del sistema para satisfacer las necesidades globales de la empresa. - Resultados de las inspecciones. - Recomendaciones para la mejora. - Conclusiones de la Revisión-- Plan de acción	
1. Revisión de la Política SST, objetivos de la empresa y control de riesgos: revisión de cumplimiento. Elementos estratégicos gerenciales como políticas y objetivos del sistema de gestión, son revisados para asegurar su adecuación y vigencia con relación a la normatividad vigente, o a los cambios internos que se hayan presentado dentro de la organización y que puedan impactar al sistema de gestión. Se concluye que tanto las políticas como objetivos y metas del sistema se encuentran en armonía con la normatividad vigente, dichos elementos han sido socializados y divulgados a todos los niveles de la organización por medio de inducción y otros medios como capacitaciones. En cuanto al control de los riesgos, se cuenta con una matriz de identificación de peligros, valoración de riesgos y establecimiento de controles, la cual permite de forma sistemática hacer seguimiento continuo a la tolerancia de los riesgos y al establecimiento pronto de controles, a la fecha se han establecidos las medidas de intervención identificadas en la jerarquía de controles.	
2. Necesidad de realizar cambios en el SG-SST, política SST y objetivos. Se propone fortalecer los elementos estratégicos del sistema de gestión y programa de capacitación y entrenamiento en SST.	
3. Revisión del plan de trabajo anual y eficacia de las estrategias implementadas.	

ACTA N°001 DE REVISION POR LA DIRECCIÓN



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

		ACTA DE REVISION POR LA DIRECCIÓN	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-030	0.0	01/01/2025

De las 37 actividades previamente identificadas en el plan de trabajo anual, a la fecha se han ejecutado 23 actividades, con un porcentaje del 60% de cumplimiento. Se percibe un buen impacto en el sistema de gestión con relación a las actividades implementadas.

4.Evaluación del cumplimiento de requisitos legales aplicables y otros compromisos que la organización suscriba

La organización identificó 112 requisitos legales aplicables, de los cuales 112 se les está dando cumplimiento. La organización se encuentra en un 100 % de cumplimiento en cuanto a los requisitos aplicables.

5.Suficiencia de los recursos y capacidad del sistema para satisfacer las necesidades globales de la empresa.

La compañía muestra su compromiso con la implementación del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo brindando los recursos humanos, físicos, técnicos y financieros; se cuenta con un presupuesto para el desarrollo SST para la coordinación del sistema de gestión.

6. Resultados de las inspecciones

Se mostraron los registros de inspecciones de seguridad y salud en el trabajo y las medidas correctivas.

		ACTA DE REVISION POR LA DIRECCIÓN	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-030	0.0	01/01/2025

FIRMAS

ASISTENTE	CARGO	FIRMA
Delina Aguirre Rojas	Gerente General	 POLY COAT PERU S.A.C. Gerente General DNI 41344764
Zamora Tuesta, Abner Klaus	Analista de SST	
	Supervisor de SST	

Anexo N.º32: Procedimiento de auditoría interna

PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA DEL SGSST			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-031	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE AUDITORÍA INTERNA



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguero Rojas Gerente General (002) 47444784	 POLY COAT PERU S.A.C. Dolores Aguero Rojas Gerente General (002) 47444784

PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA DEL SGSST			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-031	0.0	01/01/2025

1. OBJETIVOS

1.1. Objetivo General

Recopilar información que permita analizar la eficiencia y efectividad de los Sistemas de Gestión.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica para todo el personal que labora en la empresa **POLY COAT PERU S.A.C.**, incluidos los contratistas y/o proveedores.

3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Ley N° 29783 "Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo"
- D.S. 005 2012-TR "Reglamento de la ley N° 29783"
- Decreto Ministerial N° 014-2013-TR, Reglamento del Registro de auditores autorizados para la evaluación periódica del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- R.M. N° 050-2013-TR "Formatos Referenciales de Registros Obligatorios de Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo"
- Normas OHSAS 18001:2007 y 18002:2008.

4. DEFINICIONES

- Auditoría de los sistemas de gestión: Proceso sistemático, independiente y documentado para obtener evidencias de la auditoría y evaluarlas de manera objetiva con el fin de determinar la extensión en que se cumplen los criterios de auditoría.
- Auditor: Persona con habilidad para aplicar conocimientos y aptitudes, para llevar a cabo una auditoría.
- Auditor líder: Es el auditor designado por el coordinador del EA, para dirigir las AI de un grupo de auditores específico.
- Auditado: Organización, persona o proceso sometido a una auditoría.
- Evidencia objetiva: Datos que respaldan la existencia o veracidad de algo, puede obtenerse por medio de la observación, medición, ensayo / prueba u otros medios.
- Observación: Declaración hecha durante la auditoría del sistema de gestión y sustentada mediante evidencia objetiva.
- No-conformidad: Es el Incumplimiento de un requisito de las normas o de un procedimiento de los Sistemas de Gestión.
- Acción correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
- Acción preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente no deseable. La acción preventiva se toma para prevenir que algo suceda.

PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA DEL SGSST			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-031	0.0	01/01/2025

- Potencial: Que no es, no se manifiesta o no existe pero tiene la posibilidad de ser, de manifestarse o de existir en un futuro.
- Mejora continua: Actividad recurrente para aumentar la capacidad para cumplir los requisitos.
- Hallazgo de la auditoría: Resultados de la evaluación de la evidencia de la auditoría recopilada frente a los criterios de la auditoría.
- Plan de auditoría: Conjunto de una o más auditorías planificadas, para un periodo de tiempo determinado y dirigidas hacia un propósito específico.
- Criterios de auditoría: Conjunto de políticas, procedimientos, normas o requisitos utilizados como referencia.

5. RESPONSABLES

5.1. GERENTE GENERAL

- Gestionar los medios para la efectiva implementación del presente procedimiento. Aprobar el Programa Anual de Auditorías

5.2. SUPERVISOR DE SST

- Hacer seguimiento a la correcta implementación del presente procedimiento. Elaborar el Programa Anual de Auditorías

6. COMPETENCIA

6.1. COMPETENCIAS DEL AUDITOR INTERNO

- Tener en la organización una antigüedad no menor a 01 año
- Haber llevado y aprobado el curso de auditor
- Haber participado como observador en un proceso de auditoría interna.

6.2. COMPETENCIAS DEL AUDITOR EXTERNO

- Haber llevado y aprobado mínimamente un curso de auditor interno o ser líder en cada uno de los sistemas que audite
- Haber participado como observador en una auditoría interna

6.3. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

6.3.1. ELABORACIÓN DEL PROGRAMA ANUAL DE AUDITORÍAS INTERNAS

Es elaborado por el responsable del Sistema de Gestión de SST en forma conjunta. Para ello deberá tener presente:

- Cubrir los requisitos de la Ley de seguridad y salud en el trabajo N° 29783 y los requisitos legales y reglamentarios aplicables y los documentos del sistema de gestión.

PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA DEL SGSST			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-031	0.0	01/01/2025

- Resultados de las auditorías previstas (internas y externas).
- Procesos y/o áreas con implementación de mejoras y relación directa al impacto en la satisfacción del cliente
- Procesos y/o áreas que la gerencia general crea conveniente, por su importancia en la organización.

6.3.2. APROBACIÓN DEL PROGRAMA ANUAL DE AUDITORÍA

El representante de la dirección verifica si el programa elaborado en el punto anterior es correcto. De ser así procede a su aprobación para lo cual firmara el programa en mención

Este programa aprobado es guardado por el responsable del Sistema de Gestión de SST.

6.3.3. GESTIÓN DEL PROGRAMA DE AUDITORÍA

El responsable del Sistema de Gestión de SST debe:

- Designar el equipo auditor para cada auditoría programada. Teniendo en cuenta que el equipo auditor está formado por el auditor líder, demás auditores y en caso aplique por auditores en formación en calidad de observadores
- Define los criterios de auditoría a usar por el equipo auditor
- Gestiona los recursos para la realización de las auditorías planificadas
- Conforme se vayan ejecutando las auditorías planificadas, se podrá determinar la necesidad de variar el programa de auditorías internas, generando nuevas versiones del mismo.

6.3.4. ELABORACIÓN DEL PLAN DE AUDITORÍA

El auditor líder elabora el Plan de Auditoría, para lo cual deberá coordinar con las partes involucradas.

Una vez elaborado el Plan de Auditoría, el auditor líder hace entrega del mismo al representante de la dirección y al responsable del sistema de gestión.

6.3.5. COMUNICACIÓN DEL PLAN DE AUDITORIA A LA ORGANIZACIÓN

Comunica a la organización la realización de la auditoría interna.

6.3.6. EJECUCIÓN DE LA AUDITORIA

El auditor líder ejecuta la auditoría de acuerdo a lo indicado en el Plan de auditoría, según su criterio, podrá realizar las reuniones de apertura y cierre.

Los auditores, en casos crean conveniente, podrán usar lista de verificación para la realización de la auditoría.

 POLY COAT PERU INTEGRACIÓN Y MEJORA CONTINUA		PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA DEL SGSST	
		POLY COAT PERU SAC	
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-031	0.0	01/01/2025

6.3.7. ELABORACIÓN DEL INFORME DE AUDITORIA

El auditor líder elabora el informe de auditoría en base a los hallazgos que le envíen los demás miembros del equipo auditor:

- Valida la calificación dada por los auditores a los hallazgos que han encontrado.
- Los hallazgos debidamente validados se señalan por separado para cada proceso.

6.3.8. REVISIÓN Y APROBACIÓN DEL INFORME DE AUDITORÍA

Es revisado por el responsable del sistema de gestión, de no tenerse observaciones, será entregado al responsable de la dirección para su aprobación respectiva.

6.3.9. SEGUIMIENTO DEL RESULTADO DE LA AUDITORIA

Con base a los hallazgos de la auditoría, procede a apertura:

- Acciones Preventivas: Para los hallazgos calificados como "observaciones"
- Acciones Correctivas: Para los hallazgos calificados como "NO Conformidades"

Las oportunidades de mejora no requieren generar un formato para su tratamiento, siendo la organización libre de tomar o no acción sobre las mismas

6.3.10 FRECUENCIA DE LAS AUDITORIAS

Las auditorías internas se deberán realizar una vez al año, permitiéndole al grupo de auditores seleccionar cuales o cuantos serán los procesos a auditar, según los resultados arrojados en las anteriores auditorías.

7. ANEXOS

Programa Anual de Auditorías

Anexo N.º33: Procedimiento de inv. accidentes

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES



ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
 Analista de SST	 Gerente General	 Gerente General

1. PROPÓSITO

Describir los pasos a seguir para la investigación, análisis y notificación de accidentes de trabajo, enfermedades ocupacionales e incidentes peligrosos, en cada caso, las acciones a tomar y los responsables.

2. ALCANCE

Aplica a todos los incidentes y/o accidentes, enfermedades ocupacionales que se presenten durante las actividades que desarrolla el personal de la empresa **POLY COAT PERU S.A.C.** y sus Sub contratistas.

3. DEFINICIONES

3.1. Accidente de Trabajo (AT): Todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional, una invalidez o la muerte. Es también accidente de trabajo aquel que se produce durante la ejecución de órdenes del empleador, o durante la ejecución de una labor bajo su autoridad, y aun fuera del lugar y horas de trabajo.

3.2. Accidente Leve: Suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, que genera en el accidentado un descanso breve con retorno máximo al día siguiente a sus labores habituales.

3.3. Accidente Incapacitante: suceso cuya lesión, resultado de la evaluación médica, da lugar a descanso, ausencia justifica cada al trabajo y tratamiento. Para fines estadísticos, no se tomará en cuenta el día de ocurrido el accidente. Según el grado de incapacidad los accidentes de trabajo pueden ser:

3.3.1. Total Temporal: cuando la lesión genera en el accidentado la imposibilidad de utilizar su organismo; se otorgará tratamiento médico hasta su plena recuperación.

3.3.2. Parcial Permanente: cuando la lesión genera la pérdida parcial de un miembro u órgano o de las funciones del mismo.

3.3.3. Total Permanente: cuando la lesión genera la pérdida anatómica o funcional total de un miembro u órgano; o de las funciones del mismo. Se considera a partir de la pérdida del dedo meñique.

3.4. Accidente Mortal: Suceso cuyas lesiones producen la muerte del trabajador. Para efectos estadísticos debe considerarse la fecha del deceso.

3.5. Enfermedad profesional u ocupacional: Es una enfermedad contraída como resultado de la exposición a factores de riesgo relacionadas al trabajo.

3.6. Causas de los Accidentes: Son uno o varios eventos relacionados que concurren para generar un accidente. Se dividen en:

3.6.1. Falta de control: Son fallas, ausencias o debilidades administrativas en la conducción del empleador o servicio y en la fiscalización de las medidas de protección de la seguridad y salud en el trabajo.

3.6.2. Causas Básicas: Referidas a factores personales y factores de trabajo:

3.6.2.1. Factores Personales. - Referidos a limitaciones en experiencias, fobias y tensiones presentes en el trabajador.

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

3.6.2.2. Factores del Trabajo. - Referidos al trabajo, las condiciones y medio ambiente de trabajo: organización, métodos, ritmos, turnos de trabajo, maquinaria, equipos, materiales, dispositivos de seguridad, sistemas de mantenimiento, ambiente, procedimientos, comunicación, entre otros.

3.6.3. Causas Inmediatas. - Son aquellas debidas a los actos y condiciones subestándares.

3.6.3.1. Condiciones Subestándares: Es toda condición en el entorno del trabajo que puede causar un accidente.

3.6.3.2. Actos Subestándares: Es toda acción o práctica incorrecta ejecutada por el trabajador que puede causar un accidente.

3.7. Incidente: Suceso acaecido en el curso del trabajo o en relación con el trabajo, en el que la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que éstas sólo requieren cuidados de primeros auxilios.

3.8. Incidente Peligroso: Todo suceso potencialmente riesgoso que pudiera causar lesiones o enfermedades a las personas en su trabajo o a la población.

3.9. Investigación de Accidentes e Incidentes: Proceso de identificación de los factores, elementos, circunstancias y puntos críticos que concurren para causar los accidentes e incidentes. La finalidad de la investigación es revelar la red de causalidad y de ese modo permite a la dirección del empleador tomar las acciones correctivas y prevenir la recurrencia de los mismos.

3.10. Salud Ocupacional: Rama de la Salud Pública que tiene como finalidad promover y mantener el mayor grado de bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las ocupaciones; prevenir todo daño a la salud causado por las condiciones de trabajo y por los factores de riesgo; y adecuar el trabajo al trabajador, atendiendo a sus aptitudes y capacidades.

4. RESPONSABILIDADES

4.1. Gerentes General: Brindar los recursos necesarios para la implementación del presente procedimiento.

4.2. Ingeniero de Planta: Cumplir y hacer cumplir el presente procedimiento.

4.3. Supervisor SST: Verificar el cumplimiento de este procedimiento a través del control de las actividades. Difundir este procedimiento a todo el personal.

4.4. Trabajadores: Responsables de cumplir con lo establecido en este procedimiento.

5. DESARROLLO

5.1. Notificación del incidente/accidente

Todos los accidentes e incidentes deben ser reportados, cualquiera sea su gravedad o magnitud. Cualquier trabajador ya sea de empresa POLY COAT PERU S.A.C o sub contratista que detecte o sufre un incidente y/o accidente debe comunicar de inmediato a su supervisor directo, quien debe reportar el caso al Supervisor de Seguridad y al área médica, quienes a su vez reportarán la información preliminar a sus jefaturas funcionales por la vía más rápida en función de la gravedad del evento y disponibilidad de medios de comunicación.

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

Luego de sucedido el evento no deseado, se cerrará el permiso y/o análisis seguro de trabajo.

El encargado del trabajo y el Supervisor de seguridad deberán preparar la notificación del accidente/incidente peligroso y enfermedades ocupacionales, empleando los formatos de registro especificado en el Anexo N° 1, 2, 3, 4, 5 Y 6 y esto a su vez será enviado al Ministerio de Trabajo en un plazo de 24 horas de ocurrido el caso, utilizando el Sistema Informático de Accidentes de Trabajo, Incidentes Peligrosos y enfermedades Ocupacionales, aplicativo electrónico puesto a disposición de los usuarios en el portal institucional del Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo.

5.2. Clasificación de accidentes

5.2.1 Accidente Leve: Como resultado de la evaluación médica, el accidentado debe volver máximo al día siguiente a sus labores habituales.

5.2.2. Accidente Incapacitante: Como resultado de la evaluación médica se determina que el accidente no es leve y recomienda que, el accidentado al día siguiente no asista al trabajo y continúe el tratamiento. El día de la ocurrencia de la lesión no se tomará en cuenta, para fines de información estadística.

5.2.3 Accidente Mortal: Donde la lesión genera la muerte del trabajador, sin tomar en cuenta el tiempo transcurrido entre la fecha del accidente y el deceso. Para efecto de la estadística se debe considerar la fecha en que fallece.

Los accidentes incapacitantes pueden ser:

5.2.4 Total Temporal: Donde la lesión genera la imposibilidad de utilizar una determinada parte del organismo humano, hasta finalizar el tratamiento médico y volver a las labores habituales totalmente recuperado.

5.2.5 Parcial Permanente: Donde la lesión genera la pérdida parcial de un miembro o de las funciones del mismo. Total Permanente: Donde la lesión genera la pérdida anatómica total de un miembro; se considera a partir de la pérdida del dedo meñique.

5.3. Equipos de Investigación

Se formará un equipo de investigación por accidente de acuerdo a la siguiente matriz:

CLASIFICACIÓN	CUERPO DE INVESTIGACIÓN			
	GERENTE GENERAL	INGENIERO DE PLANTA	RESPONSABLE DEL TRABAJO	SUPERVISOR DE SST
Accidente Leve			x	x
Accidente Incapacitante		x	x	
Accidente Mortal	x	x	x	x

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

5.4. Análisis Causa Efecto

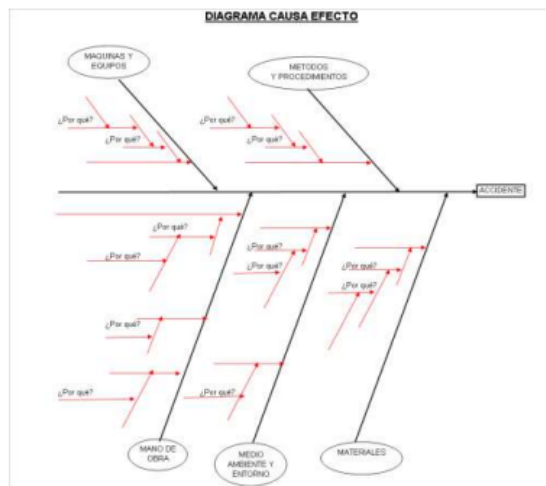
El Diagrama de Causa y Efecto (Diagrama de Ishikawa o Espina de Pescado) es una técnica gráfica que permite apreciar con claridad la relación entre un incidente, accidente o problema y las posibles causas que pueden estar contribuyendo para que él ocurra.

El equipo de investigación debe emplear este Diagrama Causa Efecto, para definir las causas básicas de los accidentes e incidentes.

Para desarrollar el diagrama, las causas se agruparán en cinco grupos:

- Material e Insumos.
- Máquina y Equipos
- Métodos y Procedimientos.
- Mano de Obra y Recurso Humano.
- Medio Ambiente y Entorno.

Cada causa asociada a alguno de los grupos, será investigada con el método de los "¿por qué?", preguntado sucesivamente ¿Por qué?, a las sub causas asociadas a la causa inmediata y graficando cada respuesta como una sub espina de la empina principal.



PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

5.5. Formularios para reporte de accidente /incidente

5.5.1 Informes Internos.

Para efecto de reporte interno se emplearán los formatos indicados en el Punto N°6.

5.5.2 Informes Externos.

REPORTE AL MINISTERIO DE TRABAJO.

(Se encuentran disponibles en el documento Modifican Artículos del D.S. N° 009-2005-TR, Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo DECRETO SUPREMO N° 007-2007-TR)

El responsable de la notificación es la Gerencia de Recursos Humanos

- Aviso de accidente Mortal. Los reportes de accidente fatal deben ser enviado antes de las 24 horas de ocurrido el caso, empleando el formulario N°1 del Ministerio de Trabajo (Anexo 2)
- Aviso de Accidente de Trabajo. Los reportes de accidentes de trabajo deben ser enviados antes del último día útil del mes siguiente de ocurrido el caso, empleando el formulario N°2 del Ministerio de Trabajo (Anexo 2)
- Aviso de Enfermedad Ocupacional. Los reportes de enfermedad ocupacional deben ser enviados antes del último día útil del mes siguiente de detectado el caso, empleando el formulario N°3 del Ministerio de Trabajo (Anexo 2)
- Aviso de Incidente Peligroso. Los reportes de incidentes peligrosos deben ser enviados antes de las 24 horas de ocurrido el caso, empleando el formulario N°4 del Ministerio de Trabajo (Anexo 2)

6. REGISTROS

Identificación del Registro		Conservación del Registro				
Código	Nombre	Responsable	Criterio de Ordenamiento	Lugar	Tiempo	Disposición
SST-REG-005	Reporte Preliminar de Accidente/Incidente	Responsable SST	Cronológico	Oficina SST	5 años	Reciclaje
	Reporte de investigación de incidente De alto potencial de gravedad y/o con daño material	Responsable SST	Cronológico	Oficina SST	5 años	Reciclaje
	Reporte de Investigación de Accidente	Responsable SST	Cronológico	Oficina SST	5 años	Reciclaje
	Reporte de enfermedades ocupacionales	Responsable SST	Cronológico o de acuerdo a cada proyecto	Oficina SST	5 años	Reciclaje

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

7. REFERENCIAS

- LEY N° 30222, Ley que modifica la ley 29783, ley de seguridad y salud en el trabajo.
- Decreto Supremo N° 005-2012-TR, Reglamento de la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo
- Resolución Ministerial N° 069-2010/MINSA. Aprueban el documento técnico "Evaluación y calificación de la invalidez por accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.

8. ANEXOS

ANEXO N° 1: TABLAS

Tabla 1: Parte del cuerpo afectada	Tabla 2: Naturaleza de la lesión	Tabla 3: Acciones sub-estándares
☐ Abdomen (pared abdominal) ☐ Antebrazo ☐ Aparato auditivo ☐ Aparato cardiovascular en general ☐ Aparato digestivo en general ☐ Aparato genital en general ☐ Aparato psíquico en general ☐ Aparato respiratorio en general ☐ Aparato urinario en general ☐ Boca (con inclusión de labios y/o dientes y/o lengua) ☐ Brazo ☐ Cabeza, ubicaciones múltiples ☐ Cadera ☐ Cara (ubicación no clasificada en otro epígrafe) ☐ Codo ☐ Cuello ☐ Dedos de las manos ☐ Dedos de los pies ☐ Hombro (con inclusión de clavícula omóplato y axila) ☐ Mamas ☐ Mano (con excepción de los dedos solos) ☐ Miembro inferior, ubicaciones múltiples ☐ Miembro superior, ubicaciones múltiples ☐ Muñeca ☐ Muslo ☐ Nariz y senos paranasales	☐ Amputaciones ☐ Asfixia ☐ Contusiones ☐ Cuerpo extraño en ojos ☐ Disfunciones orgánicas ☐ Efectos de la electricidad ☐ Efectos de las radiaciones ☐ Enucleación (pérdida ocular) ☐ Excoriaciones ☐ Fracturas ☐ Gangrenas ☐ Herida de bala ☐ Heridas contusas (por golpes o de bordes irregulares) ☐ Heridas cortantes ☐ Heridas punzantes ☐ Intoxicaciones ☐ Luxaciones ☐ Pérdida de tejidos ☐ Quemaduras ☐ Torceduras y esguinces ☐ Traumatismos internos ☐ Otros	☐ Almacenaje inadecuado ☐ Bajo la influencia de las drogas ☐ Bajo la influencia del alcohol ☐ Bromas ☐ Carga inadecuada ☐ Dejar inoperables los equipos de seguridad ☐ Falta de señalización ☐ Hacer inoperables los instrumentos de seguridad ☐ Hacer mantenimiento al equipo en operación ☐ Instalar la carga en forma inadecuada ☐ Levantamiento inadecuado ☐ Manejo a velocidad inadecuada ☐ Manejo de equipo sin autorización ☐ Mantenimiento de equipo en operación ☐ No advertir condiciones inseguras ☐ No asegurar o no colocar bloques/rotulad ☐ Operar a velocidades inadecuadas ☐ Operar equipos sin autorización ☐ Posición de tarea inadecuada ☐ Retirar los dispositivos de seguridad ☐ Uso de equipo defectuoso ☐ Uso inapropiado de EPP ☐ Uso inapropiado de equipo ☐ Otros

PROCEDIMIENTO DE INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES			
POLY COAT PERU SAC			
TIPO	CÓDIGO	REVISIÓN	FECHA
Documento	SST-POLY-DOC-032	0.0	01/01/2025

☐ Ojos (con inclusión de los párpados y/o la órbita y/o del nervio óptico) ☐ Orejas ☐ Órgano, aparato o sistema afectado por sustancias químicas - plaguicidas ☐ Pelvis ☐ Pie (con excepción de los dedos solos) ☐ Piel (sólo afecciones dérmicas) ☐ Pierna ☐ Región cervical (columna vertebral y músculos adyacentes) ☐ Región craneana (cráneo, cuero cabelludo) ☐ Región dorsal (columna vertebral y músculos adyacentes) ☐ Región lumbosacra (columna vertebral y músculos adyacentes) ☐ Rodilla ☐ Sistema endocrino en general ☐ Sistema Hematopoyético en general ☐ Sistema nervioso en general ☐ Tobillo ☐ Tórax (esternón, costillas) ☐ Tronco, ubicaciones múltiples ☐ Ubicaciones múltiples, compromiso de dos o más zonas afectadas especificadas en la tabla ☐ Otros	Tabla 4: Condiciones sub-estándares ☐ Condiciones ambientales peligrosas ☐ Congestión o acción limitada por falta de espacio ☐ EPP inadecuado ☐ Exposición a radiaciones ☐ Exposición a temperaturas extremas ☐ Exposiciones al ruido ☐ Falta de orden y/o limpieza ☐ Herramienta, equipo o material defectuoso ☐ Iluminación inadecuada ☐ Peligro de explosión o incendio ☐ Protecciones y barreras inadecuadas ☐ Protecciones y barreras insuficientes ☐ Sistema de advertencia/señalización inadecuada ☐ Sistemas de advertencia/señalizaciones insuficientes ☐ Ventilación inadecuada ☐ Ventilación insuficiente ☐ Otros	Tabla 5: Factores Personales ☐ Capacidad física ó fisiológica inadecuada ☐ Capacidad mental ó psicológica inadecuada ☐ Exceso de Confianza ☐ Falta de conocimiento ☐ Falta de habilidad ☐ Motivación Inadecuada ☐ Tensión física ó fisiológica ☐ Tensión mental ó psicológica ☐ Otras
Tabla 6: Factores Laborales ☐ Abuso o Mal Uso ☐ Adquisiciones inadecuadas ☐ Estándares de trabajo inadecuados ☐ Herramientas / equipos inadecuados ☐ Ingeniería inadecuada ☐ Liderazgo / Supervisión inadecuada ☐ Mantenimiento inadecuado Normas de trabajo inadecuadas ☐ Restricción ☐ Uso y desgaste excesivo ☐ Otras	Tabla 7: Clase de accidente ☐ Atrapado en ☐ Atrapado entre ☐ Atrapado sobre ☐ Caída a distinto nivel ☐ Caída a un mismo nivel ☐ Contacto con ☐ Golpeado contra ☐ Golpeado por ☐ Restricción ☐ Sobreefuerzo ☐ Otras	Tabla 8: Agente del accidente ☐ Calor ☐ Electricidad ☐ Frio ☐ Objeto ☐ Producto cáustico ☐ Radiación ☐ Ruido ☐ Sustancia tóxica o nociva ☐ Otras

Anexo N.º34: Estadístico del sgsst

		FORMATO DE DATOS PARA REGISTRO DE ESTADÍSTICAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO -2025														COD: SST-DOC-30				
																FECHA: 17/03/2024				
																REV: 00				
DATOS DEL EMPLEADOR																				
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL				RUC		DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)						ACTIVIDAD ECONÓMICA				N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL				
POLY COAT PERU SAC				20543488519		AMza. X1 Lote 39 Int. PI-1, Urb. Ciudad del Pescador, Bellavista, Callao-Perú.						CIU: 28921				15				
DESCRIBIR LOS RESULTADOS ESTADÍSTICOS																				
MES	N° ACCIDENTE MORTAL	ÁREA/SEDE	ACCID. DE TRABAJO LEVE	ÁREA/SEDE	SOLO PARA ACCIDENTES INCAPACITANTES							ENFERMEDAD OCUPACIONAL				N° INCIDENTES PELIGROSOS	ÁREA/SEDE	N° INCIDENTES	ÁREA/SEDE	
					N° Accid. Trab. Incap.	ÁREA/SEDE	Total Horas hombres trabajadas	Índice de frecuencia	N° días perdidos	Índice de gravedad	Índice de accidentalidad	N° Enf. Ocup.	ÁREA/SEDE	N° Trabajadores expuestos al agente	Tasa de Incidencia					N° Trabaj. Con Cáncer Profesional
ENERO	0	0	2	Lima	0	Lima	48235	0	0	0	0	0	Lima	—	0	0	0	Lima	0	Lima
FEBRERO	0	0	1	Lima	0	Lima	49680	0	0	0	0	0	Lima	—	0	0	0	Lima	0	Lima
MARZO	0	0	0	Lima	0	Lima	49795	0	0	0	0	0	Lima	—	0	0	0	Lima	0	Lima
ABRIL	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
MAYO	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
JUNIO	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
JULIO	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
AGOSTO	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SEPTIEMBRE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
OCTUBRE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
NOVIEMBRE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DICIEMBRE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
RESPONSABLE DEL REGISTRO																				
NOMBRE: ZAMORA TUESTA, ABNER KLAUS					FIRMA: 		FECHA: 1/04/2025													
CARGO: Analista SST																				

Anexo N.º35: Programa de higiene ocupacional

 POLY COAT PERU ACABADOS EN POLIURETANO	PROGRAMA DE HIGIENE OCUPACIONAL						Código: SST-POLY-DOC-033 Fecha: 01/01/2025 Versión: 0.0	
ÁREAS	AGENTES FÍSICOS		AGENTES QUÍMICOS	AGENTES BIOLÓGICOS	AGENTE ERGONÓMICO	AGENTE PSICOSOCIAL	FRECUENCIA	Fecha
	Ruido	Iluminación	Material Particulado	Aerobios mesófilos	Agente Ergonómico	COPSOQ- ISTAS		
Área de Corte = 03	X	X	X	-	X	X	Anual	29/10/2025
Área de Acabados = 02	X	X	X	-	X	X	Anual	
Área de Logística = 03	-	X	-	-	X	X	Anual	
Área de Almacén = 02	X	X	-	-	X	X	Anual	
Área de Control de Servicios = 03	-	X	-	X	-	X	Anual	
Producción y Desarrollo de Producto = 03	X	X	X	-	X	X	Anual	
TOTAL=	10	16	8	3	13	16	Anual	
Nº DE MUESTRAS	7	9	6	3	8	9	Anual	

Anexo N.º36: Registro de accidente de trabajo

		Registro de Accidente de Trabajo				CÓDIGO: SST-POLY-DOC-035	
						FECHA: 01/08/2024	
						VERSIÓN: 0.0	
DATOS DEL EMPLEADOR PRINCIPAL:							
1. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		2. RUC	(Dirección, distrito, departamento, provincia)		4. TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	5. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
POLY COAT PERU SAC		20543488519	AMza. X1 Lote 39 Int. PI-1, Urb. Ciudad del Pescador, Bellavista, Callao-Perú.		CIU: 28921	15	
6. COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO							
N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR		N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR		NOMBRE DE LA ASEGURADORA			
Completar sólo si contrata servicios de intermediación o tercerización:							
DATOS DEL EMPLEADOR DE INTERMEDIACIÓN, TERCERIZACIÓN, CONTRATISTA, SUBCONTRATISTA, OTROS:							
7. RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL		8. RUC	(Dirección, distrito, departamento, provincia)		10. TIPO DE ACTIVIDAD ECONÓMICA	11. N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL	
12. COMPLETAR SÓLO EN CASO QUE LAS ACTIVIDADES DEL EMPLEADOR SEAN CONSIDERADAS DE ALTO RIESGO							
N° TRABAJADORES AFILIADOS AL SCTR		N° TRABAJADORES NO AFILIADOS AL SCTR		NOMBRE DE LA ASEGURADORA			
DATOS DEL TRABAJADOR:							
13. APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR ACCIDENTADO					14. N° DNI / CE		15. EDAD
16. ÁREA	17. PUESTO DE TRABAJO	18. ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO	19. SEXO F / M	TURN O D/T/N	21. TIPO DE CONTRATO	22. TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO	23. N° HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL (Antes del Accidente)
INVESTIGACIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO							

DATOS DEL TRABAJADOR:												
13. APELLIDOS Y NOMBRES DEL TRABAJADOR ACCIDENTADO							14. N° DNI / CE			15. EDAD		
16. ÁREA	17. PUESTO DE TRABAJO		18. ANTIGÜEDAD EN EL EMPLEO		19. SEXO F / M	TURN O D/T/N	21. TIPO DE CONTRATO	22. TIEMPO DE EXPERIENCIA EN EL PUESTO DE TRABAJO		23. N° HORAS TRABAJADAS EN LA JORNADA LABORAL (Antes del Accidente)		
INVESTIGACIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO												
24. FECHA Y HORA DE OCURRENCIA DEL ACCIDENTE					25. FECHA DE INICIO DE LA INVESTIGACIÓN			26. LUGAR EXACTO DONDE OCURRIÓ EL ACCIDENTE				
DÍA	MES	AÑO	HORA		DÍA	MES	AÑO					
27. MARCAR CON (X) GRAVEDAD DEL ACCIDENTE DE TRABAJO					28. MARCAR CON (X) GRADO DEL ACCIDENTE INCAPACITANTE (DE SER EL CASO)					N° DÍAS DE DESCANSO MÉDICO	N° DE TRABAJADORES AFECTADOS	
ACCIDENTE LEVE		ACCIDENTE INCAPACITANTE		MORTAL		TOTAL TEMPORAL		PARCIAL TEMPORAL		PARCIAL PERMANENTE		TOTAL PERMANENTE
31. DESCRIBA PARTE DEL CUERPO LESIONADO (DE SER EL CASO):												
32. DESCRIPCIÓN DEL ACCIDENTE DE TRABAJO												
Describe sólo los hechos, no escriba información subjetiva que no pueda ser comprobada. Adjuntar: -Declaración del afectado sobre el accidente de trabajo. -Declaración de testigos (de ser el caso). -Procedimientos, planos, registros, entre otros que ayuden a la investigación del caso.												
33. DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL ACCIDENTE DE TRABAJO												
Cada empresa o entidad pública o privada, puede adoptar el modelo de determinación de causas, que mejor se adapte a sus características y debe adjuntar el presente												

33. DESCRIPCIÓN DE LAS CAUSAS QUE ORIGINARON EL ACCIDENTE DE TRABAJO					
Cada empresa o entidad pública o privada, puede adoptar el modelo de determinación de causas, que mejor se adapte a sus características y debe adjuntar el presente					
34. MEDIDAS CORRECTIVAS					
DESCRIPCIÓN DE LAS MEDIDAS CORRECTIVAS	RESPONSABLE	FECHA DE EJECUCIÓN			Completar en la fecha de ejecución propuesta, el ESTADO de la implementación de la medida correctiva (Realizada, Pendiente, En Ejecución).
		DÍA	MES	AÑO	
1.					
2.					
3.					
4.					
5.					
Insertar tantos renglones como sean necesarios.					
35. RESPONSABLES DEL REGISTRO Y DE LA INVESTIGACIÓN					
Nombre:	Cargo:	Fecha:	Firma:		
Nombre:	Cargo:	Fecha:	Firma:		

Anexo N.º37: Cuestionario de cultura preventiva y validación por juicio de expertos

CUESTIONARIO DE CULTURA PREVENTIVA

A continuación, se presenta un conjunto de preguntas relacionadas con la cultura preventiva en seguridad y salud en el trabajo. Marque la alternativa que mejor refleje su percepción o experiencia. Use la siguiente escala de Likert:

1. Totalmente en desacuerdo
2. En desacuerdo
3. Ni de acuerdo ni en desacuerdo
4. De acuerdo
5. Totalmente de acuerdo

DIMENSIÓN 1: PARTICIPACIÓN					
	1	2	3	4	5
¿Usted aplica los estándares de seguridad y salud en el trabajo, tales como: ATS, PTAR, PETS, IPERC, entre otros?					
¿Usted participa en las inspecciones y auditorías de seguridad y salud en el trabajo dentro de su organización?					
¿Usted participa en las investigaciones de accidentes e incidentes de seguridad y salud en el trabajo?					
¿Usted participa en los simulacros de emergencias?					
¿Usted informa los accidentes e incidentes de seguridad y salud en el trabajo?					
DIMENSIÓN 2: FORMACIÓN					
	1	2	3	4	5
¿Usted participa en las capacitaciones de seguridad y salud en el trabajo?					
¿Usted conoce la política del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo?					
¿Usted conoce los objetivos del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo?					
DIMENSIÓN 3: LIDERAZGO					
	1	2	3	4	5
¿Usted conoce al Supervisor representante de los trabajadores ante seguridad y salud en el trabajo?					
¿Usted conoce cómo guiar a su equipo de trabajo para prevenir los riesgos?					
¿Usted conoce al encargado principal del área de seguridad y salud en el trabajo?					
¿Usted conoce cómo proteger ante peligros y riesgos a sus compañeros de trabajo?					

FICHA DE VALIDACIÓN

INFORME DE OPINIÓN DEL JUICIO DE EXPERTO

DATOS GENERALES:

- 1.1. Título de la Investigación: **"IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y SU INFLUENCIA EN EL NIVEL DE CULTURA PREVENTIVA EN LA EMPRESA POLY COAT PERU SAC, LIMA – 2025"**.
- 1.2. Nombre de los instrumentos motivo de evaluación: **CUESTIONARIO SOBRE CULTURA PREVENTIVA.**

ASPECTOS DE VALIDACIÓN

Indicadores	Criterios	Deficiente				Baja				Regular				Buena				Muy bueno			
		0	5	11	16	21	26	31	36	41	46	51	56	61	66	71	76	81	86	91	96
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
1. Claridad	Está formulado con lenguaje apropiado																				X
2. Objetividad	Está expresado en conductas observables																				X
3. Actualidad	Adecuado al avance de la ciencia																				X
4. Organización	Existe una organización lógica																				X
5. Suficiencia	Comprende los aspectos en cantidad y calidad																				X
6. Intencionalidad	Adecuado para valorar los instrumentos de investigación																				X
7. Consistencia	Basado en aspectos técnicos científicos																				X
8. Coherencia	Entre los índices, indicadores																				X
9. Metodología	La estrategia responde al propósito del diagnóstico																				X
10. Pertinencia	Es útil y adecuado para la investigación																				X

PROMEDIO DE VALORACIÓN:

960

OPINIÓN DE APLICABILIDAD: a) Deficiente b) Baja c) Regular d) Buena e) Muy buena

Nombres y Apellidos:	Paucar Palomino Edwin	DNI N°	10539539
Dirección domiciliar:	Ampl. Sta Patricia Mz B Lt 08 -SMP-Lima	Teléfono/Celular:	992225969
Grado Académico:	Doctor y Posdoctor		
Mención:	Doctor en seguridad y control en minería / Posdoctor en ciencias		



Edwin Paucar Palomino
ING. DE NEGOCIOS Y FINANZAS INDUSTRIAL
MENC. GERENCIAMIENTO ADMINISTRATIVO
COP. 1496367

Lima 12 de febrero del 2025.

FICHA DE VALIDACIÓN

INFORME DE OPINIÓN DEL JUICIO DE EXPERTO

DATOS GENERALES:

- 1.3. Título de la Investigación: **"IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO Y SU INFLUENCIA EN EL NIVEL DE CULTURA PREVENTIVA EN LA EMPRESA POLY COAT PERU SAC, LIMA – 2025"**.
- 1.4. Nombre de los instrumentos motivo de evaluación: **CUESTIONARIO SOBRE CULTURA PREVENTIVA.**

ASPECTOS DE VALIDACIÓN

Indicadores	Criterios	Deficiente				Baja				Regular				Buena				Muy bueno			
		0	5	11	16	21	26	31	36	41	46	51	56	61	66	71	76	81	86	91	96
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
1. Claridad	Está formulado con lenguaje apropiado																				X
2. Objetividad	Está expresado en conductas observables																				X
3. Actualidad	Adecuado al avance de la ciencia																				X
4. Organización	Existe una organización lógica																				X
5. Suficiencia	Comprende los aspectos en cantidad y calidad																				X
6. Intencionalidad	Adecuado para valorar los instrumentos de investigación																				X
7. Consistencia	Basado en aspectos técnicos científicos																				X
8. Coherencia	Entre los índices, indicadores																				X
9. Metodología	La estrategia responde al propósito del diagnóstico																				X
10. Pertinencia	Es útil y adecuado para la investigación																				X

PROMEDIO DE VALORACIÓN:

960

OPINIÓN DE APLICABILIDAD: a) Deficiente b) Baja c) Regular d) Buena e) Muy buena

Nombres y Apellidos:	VIDAL GEBOL GÓMEZ	DNI N°	0983100
Dirección domiciliar:	Alameda Del Corregidor 2146 Urb. La Capilla – La Molina	Teléfono/Celular:	999253431
Grado Académico:	Master en Alta Dirección de Empresas /La Escuela European Open Business School (EOBS). Madrid – España / Ing. Higiene y Seguridad Industrial		
Mención:	Master en Alta Dirección de Empresas (MBA)		



Vidal Gebot Gómez
Ing. Ingeniería y Seguridad Industrial
R. CIP. 82035

Lima 15 de febrero del 2025.

Anexo N.º38: Guía de observación para evaluar la implementación del SGSST

Guía de Observación para Evaluar la Implementación del SGSST

Empresa: Poly Coat Perú S.A.C.

Fecha de Observación: SGSST

Técnica: Observación directa

Instrumento: Guía de Observación

Instrucciones: Marcar con una "X" si el documento o procedimiento se encuentra implementado y disponible.
En caso contrario, dejar en blanco o anotar observaciones.

Nº	Elemento a Verificar	¿Disponible? (X)	Observaciones
1	Alcance del SGSST	X	implementado
2	Presupuesto de SST		falta coordinar con RRHH y el gerente
3	Política de Seguridad y Salud en el Trabajo	X	implementado
4	Objetivos de SST	X	implementado
5	Línea base del SGSST	X	implementado.
6	Matriz IPERC	X	en conjunto con los trabajadores
7	Acta de elección del supervisor SST	X	se realizó la votación del Supervisor de SST
8	Plan de contingencia	X	implementado
9	Informe de simulacros		Aún no se hace el informe.
10	Procedimiento de investigación de accidentes	X	implementado
11	Procedimiento de auditoría interna	X	implementado
12	Procedimiento de control documentario	X	realizado
13	SCTR Para los trabajadores		Falta
14	Matriz de requisitos legales	X	implementado

15	Procedimiento de compra	X	implementado
16	Procedimiento de gestión de cambios	X	implementado
17	Matriz de control documentario	X	implementado
18	Informe de evaluación de clima laboral		falta
19	Plan anual de Seguridad y Salud en el Trabajo	X	implementado
20	Acta de revisión por la alta dirección	X	implementado
21	Estadísticos del SGSST (IF, IS, TI)	X	indicador = 0
22	Programa de higiene ocupacional	X	matriz 6CS
23	Registro de accidente de trabajo	X	implementado
24	Fichas técnicas de EPP		En coordinación con RRHH
25	Reglamento interno de SST	X	implementado
26	Procedimiento de elaboración de matriz IPERC	X	elaborado
27	Informes de Higiene ocupacional		faltos y programados
28	Procedimiento de manejo de productos químicos	X	elaborado
29	Procedimiento de trabajo en espacio confinado	X	elaborado
30	Procedimiento de trabajo en altura	X	elaborado
31	Procedimiento para aplicación de pintura	X	elaborado
32	Compra de señaléticas y botiquín		Falta / en coordinación
33	Procedimiento para uso de amoladora	X	elaborado

34	Procedimiento para armado de andamios convencionales	X	implementado
35	Programa anual de capacitaciones	X	implementado
36	Programa anual de SST	X	implementado
37	Inspección de equipos de protección personal	X	implementado
38	Procedimiento de vigilancia de salud ocupacional	X	implementado
39	Programa de inspecciones de SST	X	implementado