

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONOMICAS
ESCUELA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS



DISEÑO DE UN PLAN PREVENTIVO PARA EL MANTENIMIENTO DE LA
SEGURIDAD E HIGIENE LABORAL EN LA PEQUEÑA EMPRESA
PANIFICADORA EN LOS MUNICIPIOS DE AYUTUXTEPEQUE Y MEJICANOS
EN EL DEPARTAMENTO DE SAN SALVADOR: CASO ILUSTRATIVO

INFORME FINAL

PRESENTADO POR:

GARCÍA SALOMÓN, ROBERTO KALIL

PARA OPTAR AL GRADO DE:
LICENCIADO EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

JULIO DE 2002

SAN SALVADOR,

EL SALVADOR,

CENTRO AMERICA

INDICE

	Pág.
Resumen	
Introducción	i
Capítulo I. Generalidades de plan, planificación preventiva, seguridad e higiene laboral, pequeña empresa salvadoreña y pequeña empresa panificadora.	
-Importancia	
A. La planeación	2
a) Concepto	2
b) Importancia	3
c) Objetivos	4
d) Metas	4
e) Estrategias	5
f) Políticas	6
g) Procedimientos	6
h) Reglas	6
i) Programas	7
j) Presupuesto	7
k) Pasos de la planeación	8
l) Principios de la planeación	10

B. La seguridad e higiene laboral	11
a) Antecedentes históricos	11
b) Conceptos e importancia de higiene y seguridad ...	14
C. Organismos estatales y leyes que regulan y controlan	
Los riesgos profesionales	16
a) Organismos	16
b) Leyes	18
D. Riesgos profesionales	23
a) Conceptos	23
b) Clasificación	23
c) Causas de los accidentes	28
d) Causas de las enfermedades profesionales	31
e) Medidas de prevención de las enfermedades	32
f) Tipos de programas de prevención y control de accidentes de trabajo.....	33
g) Costo de los accidentes	37
E. Objetivos y funciones del departamento de higiene y Seguridad ocupacional y del departamento de riesgos Profesionales	38
F. La pequeña empresa en El Salvador	40
a) Origen y evolución	40
b) Importancia	40

c) La pequeña empresa panificadora41

Capítulo II. Diagnóstico de la situación actual de la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora. Caso ilustrativo

-Importancia

A. Metodología de la investigación45

 a) Objetivos de la investigación45

 General

 Específicos

 b) Métodos y Técnicas utilizadas en la investigación.46

 c) Determinación del universo y muestra47

 d) Limitaciones y dificultades en la investigación...52

B. Descripción del diagnóstico54

C. Situación actual de la panadería " El Rosario ".....59

 a) Misión de la empresa59

 b) Visión de la empresa59

 c) La seguridad e higiene laboral en la empresa.....59

D. Conclusiones64

E. Recomendaciones66

Capítulo III. Diseño de un plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora en los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos del Departamento de San Salvador: Caso Ilustrativo

-Importancia

A. Plan preventivo para el mantenimiento de la Seguridad e higiene laboral	69
a) introducción	69
b) Objetivos	70
General	
Específicos	
c) Medidas de prevención en la seguridad e higiene laboral	71
1. Iluminación adecuada	71
2. Nivel de ruidos	72
3. La humedad relativa.....	74
4. Los servicios sanitarios	75
5. Servicio de agua	76
6. La maquinaria y equipo a utilizar.....	76
7. Plan para el desarrollo de buenos hábitos....	78
8. Distribución de la maquinaria en la	

planta de producción	80
d) Políticas sobre seguridad e higiene laboral.....	81
e) Normas sobre seguridad e higiene laboral	84
f) Reglamento Interno de Trabajo	91
g) Análisis de los accidentes	122
h) Evaluación de riesgos profesionales	126
i) Creación y funcionamiento del comité de seguridad e higiene laboral	135
j) Plan de implementación	141
Bibliografía	150
Anexos	

RESUMEN

El presente informe denominado "Plan Preventivo para el Mantenimiento de la Seguridad e Higiene Laboral en la Pequeña Empresa Panificadora en los Municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos en el Departamento de San Salvador: Caso Ilustrativo", tiene como finalidad contribuir al mantenimiento de la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora, brindando a los empresarios y empleados una guía que permita prevenir y reducir efectivamente los niveles de accidentes y riesgos de trabajo, así como ayudar a la conservación de la vida, salud e integridad física de todas y todos los trabajadores. El objetivo principal es proporcionar al sector panificador una herramienta administrativa que ayude a contrarrestar los problemas ocasionados por accidentes y riesgos de trabajo.

El capítulo I presenta las principales generalidades relacionadas con el sector panificador y el marco teórico de la seguridad e higiene laboral; el capítulo II comprende el diagnóstico de la situación actual de las empresas en cuanto a seguridad e higiene laboral se refiere, presentando para esto la metodología de investigación respectiva, la

descripción del diagnóstico y refiriendo posteriormente las conclusiones y recomendaciones. En relación a la metodología, se utilizó: El método de Análisis ya que fue necesario hacer una separación del todo, a fin de estudiar las partes por separado; el método de síntesis por que fue necesario establecer relaciones entre los elementos que conforman la hipótesis; la observación directa para observar cómo los empleados desempeñan su trabajo rutinario, y así constatar la información proporcionada por ellos. Las técnicas utilizadas fueron la entrevista dirigida y la encuesta, utilizando por supuesto como instrumento el cuestionario. En cuanto a las conclusiones se puede decir que las condiciones de los centros de trabajo en las pequeñas panaderías son regulares en relación a la iluminación, ventilación y ruido; la mayoría de los empresarios y empleados del sector panificador sí tienen conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral, sin embargo poco hacen para que los aspectos que rodean al tema sean cumplidos al interior de los centros de trabajo. Es de mencionar que los empleados cuentan con las herramientas de trabajo, pero no las utilizan racionalmente, además las empresas no cuentan con planes de contingencia para resolver problemas ocasionados por accidentes y riesgos

de trabajo. Dentro de las recomendaciones tenemos que las empresas deben mejorar las condiciones de los centros de trabajo en relación a la iluminación, ventilación, ruidos; los empleados y empleadores deben poner en práctica el pequeño conocimiento que tienen sobre seguridad e higiene laboral, ya que de esta forma ayudarán a la empresa a lograr los objetivos establecidos en relación a la producción, a los empleados se les recomienda que utilicen de manera adecuada las herramientas y que hallan uso siempre de los equipos.

El capítulo III identifica el Plan Preventivo, el cual contiene una serie elementos que ayudarán a las pequeñas empresas del sector panificador a prevenir problemas ocasionados por accidentes y riesgos de trabajo

INTRODUCCIÓN

La pequeña empresa desde hace muchos años juega un papel muy importante en la economía del país, es fuente viviente de empleo, que combate fuertemente la pobreza. Las actividades en pequeño otorgan a los hogares un mecanismo para suavizar las perturbaciones en sus ingresos. Es de mencionar que la pequeña empresa hace presencia en todos los sectores productivos, estos sectores en general ofrecen condiciones de trabajo muchas veces peligrosas y un gran contenido de insalubridad para cada empleado debido a múltiples riesgos existentes en las áreas de trabajo. El sector panificador no es la excepción, este sector al igual que otros presenta grandes problemas en relación a la seguridad e higiene laboral, es por ello que el presente informe tiene el propósito de presentar un plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral que ayude a prevenir problemas ocasionados por accidentes y riesgos de trabajo, ya que estos hacen incurrir a los empresarios en graves pérdidas. Si los empleados no trabajan en lugares que presenten las condiciones óptimas para trabajar estos no realizan eficientemente las labores, no se logra la

producción deseada y por consiguiente los objetivos preestablecidos.

La falta de una administración eficiente de la seguridad e higiene laboral por parte de los empresarios, sumada a la falta de interés presentada por los empleados, ha permitido que los accidentes de trabajo y enfermedades dañen la salud, integridad y economía de los trabajadores.

El presente informe consta de tres capítulos los cuales se desarrollan de la siguiente forma.

El capítulo I describe las principales generalidades en relación a la pequeña empresa en general, específicamente a la pequeña empresa panificadora así como el caso ilustrativo, se incluye además el marco teórico sobre la seguridad e higiene laboral a fin de tener un conocimiento más profundo sobre el tema.

En el Capítulo II se presenta el diagnóstico de la situación actual relacionado a la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora en los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos. Se hace una descripción de la

metodología de la investigación utilizada para la obtención de la información, que posteriormente es expresada en cuadros tabulares. En el capítulo además se describe el diagnóstico y posteriormente surgen las conclusiones y recomendaciones.

Finalmente en el capítulo III se presenta un Plan Preventivo para el Mantenimiento de la Seguridad e Higiene Laboral en la Pequeña Empresa Panificadora en los Municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos en el Departamento de San Salvador: Caso Ilustrativo; en éste se expresan los objetivos que persigue, medidas de prevención en la seguridad e higiene laboral, políticas y normas sobre seguridad e higiene, un Reglamento Interno de Trabajo, creación de un comité de seguridad e higiene y el plan de implementación.

Es de esperar que este informe sirva a la pequeña empresa panificadora como una herramienta administrativa para prevenir problemas que son ocasionados por accidentes y riesgos de trabajo.

DEDICATORIA

Doy gracias a Dios todopoderoso por haberme iluminado en todo este proceso de conocimiento académico, ya que sin la ayuda de él este triunfo no habría sido posible.

Quiero agradecer a mi madre bendita por haberme inculcado siempre el espíritu de lucha, y por haberme ayudado ardua e incansablemente en la conquista de este galardón, sin ella a mi lado todo habría sido en vano.

A mi padre por haberme aconsejado y haber sido el pilar de mi preparación básica necesaria, para acceder a un conocimiento académico superior.

A mis hermanos, que son mi orgullo viviente les agradezco por todas las palabras de aliento que día a día me expresaron.

A mi familia que siempre me ayudo y alentó a seguir adelante. Finalmente agradecer a mis amigos, compañeros y maestros de estudios que siempre estuvieron conmigo compartiendo sus conocimientos y consejos.

CAPITULO I

GENERALIDADES DE PLAN, PLANIFICACIÓN PREVENTIVA, SEGURIDAD E HIGIENE LABORAL, PEQUEÑA EMPRESA SALVADOREÑA Y PEQUEÑA EMPRESA PANIFICADORA.

-Importancia

El presente capitulo tiene como finalidad dar a conocer las generalidades de un plan, en que consiste la planificación y cuales son los elementos que la conforman, asi como también todos aquellos aspectos relacionados a la seguridad e higiene laboral en las empresas, en cuanto a conceptos, importancia que tiene en los centros de trabajo, organismos y leyes que la regulan, los riesgos profesionales, causas de estos, entre otros. Se hará referencia además a la pequeña empresa salvadoreña y a la importancia que esta tiene en la economía de El Salvador, especialmente aquella pequeña empresa dedicada a la panificación.

A. La Planeación

a) Concepto

La planeación constituye una etapa del proceso administrativo de vital importancia ya que es a través de ella que fijamos nuestros objetivos y seleccionamos la mejor forma de poder alcanzarlos; se debe considerar que cuando planeamos un proyecto o una actividad, entran a jugar variables que no podemos controlar, es decir factores externos que se escapan de nuestras manos, es de estimar también un presupuesto apropiado para ser viable la actividad y un tiempo estimado para desarrollar dicha actividad.

Existen muchos conceptos sobre la planeación, bibliográficamente cada autor expone individualmente en qué consiste y los elementos que lo conforman, lo cierto es que la planeación es muy extensa y cambiante ya que día con día esta cambia de forma, se van incorporando cada vez mas elementos, sin embargo es de asegurar que a pesar de todo esto la planeación no pierde su esencia.

A continuación se presentan algunos conceptos de planeación.

"Consiste en la determinación del curso concreto de acción que se habrá de seguir fijando, los principios que lo

habrán de presidir y orientar, la secuencia de operaciones necesarias para alcanzarlo y la fijación de tiempos, unidades, etc. Necesarios para su realización.”¹

La Planeación incluye seleccionar misiones y objetivos, y las acciones para lograrlo, requiere la toma de decisiones es decir escoger entre diversos cursos de acción futuros²

Con lo anterior se puede decir que la planeación es el proceso mediante el cual establecemos, objetivos, propósitos, presupuestos y uno o más métodos, para llegar a donde deseamos en un periodo determinado

b) Importancia

La planeación establece el esfuerzo coordinado, la dirección y las actividades que realizamos. La planeación permite que todos los empleados comprendan los propósitos y objetivos del grupo de trabajo y sus métodos para lograrlos. Para que el esfuerzo del grupo sea eficaz, el personal debe conocer sus funciones, cuales son las metas y objetivos de la organización, en que consisten las políticas y reglamento interno, y cuales son los procedimientos a seguir.

¹ Reyes Ponce, Agustín. Administración de empresas Teoría y Practica. Parte I. Editorial Limusa. Trigésima impresión. México 1983.

² Koontz, Harold, Administración, 9a. edición, Editorial Mc Grawhill, Mexico, 1994.

La planeación es de suma importancia, ya que como se pudo observar anteriormente, difícilmente se pueden lograr los objetivos de las organizaciones si el recurso humano no está conciente de todos y cada uno de los elementos que conforman la planeación.

c)Objetivos

Para definir en que consisten los objetivos y luego en que consisten las metas, es de tener en cuenta que existen autores que consideran que estos conceptos son totalmente diferentes, pero hay algunos que opinan que estos tienen un significado común, sin embargo para fines presentes los conceptos se definen como sigue:

Objetivos

Los Objetivos son los propósitos generales de una empresa, es a donde quiere estar o llegar la empresa, y estos son a largo plazo.

d)Metas

Las metas son las que contribuyen a lograr los propósitos generales de una empresa, y son a corto plazo.

e)Estrategias:

Las estrategias tienen diferentes definiciones, a continuación se enuncian las más comunes:

"Las Estrategias son Programas generales de acción y despliegue de recursos para obtener objetivos generales, son programas de objetivos de una organización y sus cambios, los recursos usados para lograr estos objetivos y las políticas que gobiernan la adquisición, uso y disposición de estos recursos."³

"La determinación de los objetivos a largo plazo de una empresa y la adaptación de cursos de acción y asignación de recursos necesarios para lograr estas metas"⁴

A partir de estos conceptos, se formula la siguiente definición: Las estrategias son programas que establecen el curso que hay que tomar, la forma y el estilo que se tiene, para alcanzar los objetivos establecidos de una organización, y que a la vez es necesario contar con una serie de recursos.

³ Idem.Pag.3

⁴ Stiphen Robbins, Administración Teoria y practica, segunda edición, Editorial Prentice Hill Hispanoamérica. México 1984.

f)Políticas

Las políticas también son planes en el sentido de que constituyen declaraciones o entendimientos generales que orientan o encauzan el pensamiento en la toma de decisiones.⁵ La política también se puede definir como una declaración de carácter más o menos flexible que dirige el accionar de las personas dentro de la organización.

g)Procedimientos

Los procedimientos son planes que establecen un método obligatorio para manejar actividades futuras. Son guías para la acción, mas que para el pensamiento, y describen la manera exacta en que deben de realizarse ciertas actividades.⁶ El concepto anterior describe de una manera bastante amplia el significado de procedimiento, pero en pocas palabras se puede definir como: los pasos a seguir para desarrollar determinada actividad.

h)Reglas

Las reglas describen la acción o no acción requerida y específica, y no permiten discreción. La regla es un

⁵ Idem. Pag3.

⁶ Idem. Pag3

enunciado de carácter inflexible que aprueba o desaprueba determinada acción.⁷

i) Programas

Son un conjunto de metas, políticas y procedimientos, reglas asignaciones de tareas, pasos a seguir, recursos a emplear y otros elementos necesarios para llevar a cabo un curso de acción, normalmente cuentan con el apoyo de un presupuesto.⁸ Se puede observar que un programa es un plan mas completo, integrado por pequeños planes y que en su totalidad establecen la ejecución de una actividad

j) Presupuesto

El presupuesto es un estado de resultado esperado, expresado en términos numéricos. También se le denomina programa con expresión numérica.

El presupuesto es el instrumento fundamental en la planeación, un presupuesto obliga a una compañía a hacer con antelación una compilación numérica del flujo de efectivo esperado.

⁷ Idem. Pag3

⁸ Idem. Pag3.

El presupuesto no puede pasar desapercibido ya que de este depende en gran medida que un proyecto x se lleve a cabo o no.

k) Pasos de la Planeación:⁹

1. Conciencia de las oportunidades

Una conciencia de las oportunidades en el ambiente externo, así como dentro de la organización, es el verdadero punto de partida de la planeación.

2. Establecimiento de objetivos

Los objetivos de la empresa dan dirección a los planes principales que, al reflejar estos objetivos, definen el objetivo de cada departamento principal.

3. Determinación de cursos de acción alternativos

Consiste en buscar y examinar cursos alternativos de acción, en especial aquellos que no son inmediatamente evidentes.

4. Evaluación de cursos de acción alternativos

⁹ Idem. Pag3

Después de haber buscado otras opciones y de haber examinado sus puntos fuertes y débiles, a continuación se les debe evaluar, sopesándolas a la luz de las premisas y las metas.

5. Selección de un curso de acción

Este es el punto en el cual se adopta el plan, el punto real de la toma de decisiones.

6. Formulación de planes derivados

El momento en que se toma una decisión, la planeación pocas veces es completa y se aconseja un sexto paso. Casi siempre se requieren planes derivados para apoyar el plan básico.

7. Expresión numérica de los planes a través del presupuesto.

Después de que se toman las decisiones y se establecen los planes, el paso final para darle significado, como se indicó en la explicación de los tipos de planes, es darles una expresión numérica al convertirlos en presupuestos.

1) Principios de la planeación

1. El principio de compromiso

Debe de usarse ciertos criterios para seleccionar el período de la planeación de la compañía. La clave para escoger el período adecuado parece encontrarse en el principio de compromiso: la planeación lógica abarca periodo futuro necesario para satisfacer, a través de una serie de acciones, los compromisos hechos en las decisiones tomadas hoy.

Qué implica el principio de compromiso

El principio del compromiso significa que la planificación a largo plazo no es realmente planeación para decisiones futuras sino, más bien, planeación para el impacto futuro de las decisiones actuales.

2. El principio de la precisión

Los planes no deben hacerse con afirmaciones vagas y genéricas, sino con la mayor precisión posible, porque van a regir acciones concretas.

3. El principio de la flexibilidad

Todo plan debe dejar margen para los cambios que surjan en este, ya en razón de la parte imprevisible, ya de las circunstancias que hayan variado después de la previsión.

4. El principio de la unidad

Los planes deben ser de tal naturaleza, que pueda decirse que existe uno solo para cada función; y todos los que se aplican en la empresa deben estar, de tal modo coordinados e integrados, que en realidad pueda decirse que existe un solo plan general.

B. La seguridad e higiene laboral

a) Antecedentes históricos

Origen y evolución

La historia del trabajo comienza desde los tiempos más antiguos, ya que el hombre primitivo desarrollaba actividades encaminadas a la sobrevivencia. Así vemos que el hombre vivía expuesto a muchos riesgos, el uso del fuego y de las armas le proporcionó una mayor protección, pero creó riesgos nuevos, ya que para la caza y la pesca

el hombre utilizaba utensilios que originaban cierto peligro (hacha, flecha, lanza).

La formación de clanes o tribus le proporcionó también más protección pero creo también otros peligros.

La seguridad tiene sus inicios en las civilizaciones más antiguas, en donde el hombre era esclavizado y por tal razón su seguridad no preocupaba.

Con la llegada de la era industrial se logró un notable crecimiento financiero para las empresas que producían a gran escala; pero también iniciaron los accidentes y enfermedades que sufrían los trabajadores como consecuencia del mal uso o mal estado de la maquinaria y de estar expuestos más de ocho horas diarias a determinados agentes químicos. Esta problemática afectó la producción de las empresas de aquel entonces y por ende sus utilidades.

El movimiento de protección a los trabajadores contra accidentes y enfermedades profesionales tuvo su origen en Europa, específicamente en Inglaterra y Alemania, fue en 1795, que se creó la Cámara de Salud de Manchester que tenía como objetivo asesorar a las industrias, tomando

como base la legislación de ese país y reglamentar así las horas y las condiciones de trabajo en las fábricas.¹⁰

En El Salvador, fue a partir de 1950 que comienza el interés legal en este campo; y se elaboraron artículos relativos a la protección y conservación de la vida. En 1953 se organiza el Departamento Nacional de Previsión Social, en 1963 dichas leyes y reglamentos quedaron enmarcadas en el Código de Trabajo y en 1971 fue decretado el Reglamento General sobre Seguridad e Higiene Laboral.¹¹

Con el transcurso del tiempo, tanto gobierno como patronos han tomado un papel más serio en esta problemática, y comenzaron a desarrollarse los primeros inventos científicos destinados a proteger la salud de los trabajadores, analizando las enfermedades que los aquejaban, estudiando las condiciones ambientales, revisando la distribución y diseño de la maquinaria y equipo con el objeto de prevenir y evitar los accidentes de trabajo y las incapacidades consiguientes. La seguridad e higiene laboral se convirtieron

¹⁰Amaya García, María Antonia. Diseño de un Modelo de Seguridad e Higiene Industrial. Trabajo de graduación. Universidad Politécnica de El Salvador. UPES. Abril 1987

¹¹Castillo Martínez, José María. Propuesta de un Programa para la Administración de la Higiene y Seguridad Ocupacional. Trabajo de graduación. Universidad de El Salvador. UES. Octubre 1996.

definitivamente en un componente importante del proceso productivo.

b) Conceptos e importancia de higiene y seguridad

Conceptos.

Higiene ocupacional.

Es ciencia y arte que tiene por objeto el reconocimiento, evaluación y control de aquellos factores ambientales y tencionales que se originan en el lugar de trabajo y que pueden causar enfermedades o daños a la salud, o al bienestar y en consecuencia incomodar y hacer ineficiente al trabajador y a los ciudadanos en general.¹²

Higiene de trabajo.

Es la técnica de lucha frente a las enfermedades profesionales. Identificación, cuantificación, valoración y corrección de los factores ambientales, físicos, químicos y biológicos, para hacerlos compatibles con las posibilidades de adaptación de la mayoría, casi totalidad de los trabajadores expuestos.¹³

¹² Modulo suplementario de higiene y seguridad ocupacional. Dirección General de prevención social. Departamento de seguridad e higiene ocupacional INSAFORP noviembre 1977.

¹³ Amaya García, Maria Antonia. Idem. Pag. 12

Seguridad Industrial.

Es el conjunto de conocimientos técnicos y su aplicación para la reducción, control y eliminación de accidentes en el trabajo, por medio de sus causas. Se encarga igualmente de la regla tendiente a evitar este tipo de accidentes.¹⁴

Otro concepto sobre Seguridad Industrial es el siguiente.

Es una Técnica de lucha frente a los accidentes de trabajo. Incluye la detección de accidentes de trabajo, su supresión y la protección de daños o pérdidas. Fundamentalmente actuación sobre los factores mecánicos agresivos del ambiente de trabajo y frente a los otros factores que se presentan súbitamente.¹⁵

Higiene y Seguridad Industrial.

Conjunto de conocimientos y técnicas que se emplean con el objeto de evitar accidentes, conservar y mejorar la salud en el trabajo.¹⁶

¹⁴ Arias Galicia, Fernando. Administración de Recursos Humanos. Edición 2. México 1976.

¹⁵ Idem. Pag13

¹⁶ González y Rueda, Porfirio Teodomiro. Prevención y Seguridad Social del Trabajo. Editorial Limusa. México 1989. Edición 1.

Importancia

En las empresas los costos debidos a las enfermedades de trabajo como lo son: incapacidades, desperdicio de materiales, ausentismo de parte de los empleados, indemnizaciones, etc. Llevan a estas a manifestar más conciencia de la importancia que tiene el hecho de promover la seguridad e higiene laboral, ya que si se tiene un ambiente de trabajo adecuado los trabajadores se sienten satisfechos y seguros, lo que permite que estos realicen sus actividades correctas y eficientemente, cumpliendo con los objetivos propuestos por la organización, logrando finalmente una productividad y utilidad a la empresa.

C. Organismos estatales y leyes que regulan y controlan los riesgos profesionales.

a) Organismos.

Históricamente se ha comprobado que la seguridad e higiene industrial tiene una gran incidencia al interior de las empresas, y específicamente en los niveles de productividad, ya que si existe al interior de éstas un sistema de Higiene y Seguridad adecuado, los trabajadores

se sienten motivados a realizar sus actividades de la mejor forma, siendo así productivos y por consiguiente cooperando a que la compañía logre los objetivos. La mayoría de empresarios seguramente están conscientes de esto, sin embargo poco hacen por mantener los niveles de seguridad e higiene adecuados, aun sabiendo que es para el propio bien de sus organizaciones. Por tal razón es que los países cuentan con leyes que ayudan a mantener al interior de las empresas los niveles de seguridad e higiene básicos, pero las leyes por sí solas no son capaces de contrarrestar dicho problema, por eso es que existen además instituciones que se dedican a verificar que las leyes y reglamentos se cumplan. En El Salvador existen instituciones que se dedican a verificar que las empresas cumplan con las medidas básicas de seguridad e higiene que dictan los reglamentos y leyes, estas instituciones son las siguientes:

1. MINISTERIO DE TRABAJO Y PREVISIÓN SOCIAL
2. INSTITUTO SALVADOREÑO DEL SEGURO SOCIAL
3. MINISTERIO DE SALUD PÚBLICA Y ASISTENCIA SOCIAL

b)Leyes.

En El Salvador se han creado leyes que regulan las condiciones de trabajo, y cuyo objetivo es velar por los derechos y obligaciones de los trabajadores con respecto a enfermedades profesionales y accidentes de trabajo. Entre estas leyes se pueden mencionar.

Código de Trabajo de El Salvador

El Título II Seguridad e Higiene del trabajo, Capítulo I hace referencia a las obligaciones de los patronos en cuanto a seguridad e higiene laboral. El Art. 314 dice que todo patrono debe adoptar y poner en practica medidas adecuadas de seguridad e higiene en los lugares de trabajo, para proteger la vida, la salud y la integridad corporal de sus trabajadores, especialmente a lo relativo a:

- Las operaciones y procesos de trabajo
- El suministro, uso y mantenimiento de los equipos de protección personal
- Las edificaciones, instalaciones y condiciones ambientales

- La colocación y mantenimiento de protecciones que aíslen o prevengan de los peligros provenientes de las maquinarias y de todo genero de instalaciones.

En el capítulo II del mismo Título, se hace referencia a las obligaciones de los trabajadores. El Art. 315 dice que todo trabajador estará obligado a cumplir con las normas sobre seguridad e higiene y con las recomendaciones técnicas, en lo que se refiere al uso y conservación del equipo de protección personal que les sea suministrado, a las operaciones y procesos de trabajo, y al uso y mantenimiento de las protecciones de la maquinaria.

En el Título III Riesgos Profesionales, Capítulo I Disposiciones Generales, Art. 316 se establece lo que se entiende por riesgo profesional, considerando los accidentes de trabajo y las enfermedades profesionales a que están expuestos los trabajadores.

En el capítulo II, Art. 324 se expresa, que las consecuencias de los riesgos profesionales de que responderán los patronos son la muerte y la incapacidad del trabajador, incapacidades que pueden ser permanente total, permanente parcial y temporal.

Ley del Instituto Salvadoreño del Seguro Social.

La ley del Instituto Salvadoreño del Seguro Social hace referencia a muchos aspectos, a continuación se presentan los aspectos más importantes con relación a los derechos y obligaciones de los trabajadores en cuanto a seguridad e higiene laboral se refieren.

La ley del Instituto Salvadoreño del Seguro Social en el Capítulo VI, Sección Segunda, trata de los beneficios por riesgo profesional. Los riesgos profesionales a que se refiere son: El accidente de trabajo y la enfermedad profesional.

El Art. 56 establece la responsabilidad de los patronos de respetar las normas sobre seguridad industrial o higiene del trabajo que fueren obligatorias, ya que si el accidente de trabajo o la enfermedad profesional fueren debidos a infracción por parte del patrono de dichas normas, el patrono estará obligado a restituir al instituto salvadoreño del seguro social la totalidad de los gastos que el accidente o la enfermedad del asegurado le ocasionaren.

El Art. 57 manifiesta que si la enfermedad profesional o el accidente de trabajo tuviera como origen la malicia del

trabajador asegurado o grave infracción de las normas de seguridad que estuviere obligado a respetar en virtud de disposición legal, el instituto salvadoreño del seguro social estará obligado únicamente a la prestación de los servicios médicos y hospitalarios indispensables.

Reglamento General Sobre Seguridad e Higiene en los centros de trabajo.¹⁷

El reglamento general sobre seguridad e higiene en los centros de trabajo en el Título I, Disposiciones preliminares, Art. I Expresa que el objetivo del reglamento es establecer los requisitos mínimos de seguridad e higiene en que deben desarrollarse las labores en los centros de trabajo, sin perjuicio de las reglamentaciones especiales que se dicten para cada industria en particular, se establece además que el reglamento se aplicará en todos los centros de trabajo privados, del estado, de los municipios, y de las instituciones oficiales autónomas y semi-autónomas.

¹⁷ Ministerio de Trabajo y Previsión Social. Dirección General de Previsión Social. Departamento de Seguridad e Higiene Ocupacional. El Salvador Centro America.

El Título II trata de la higiene en los centros de trabajo, se hace referencia a la iluminación, ventilación, temperatura y humedad relativa, ruidos, locales de espera, comedores, dormitorios, exámenes médicos, servicio de agua, servicios sanitarios, aseo de locales y los asientos de los trabajadores.

El Título III trata de las medidas de prevención y de la seguridad en la ropa de trabajo.

Finalmente en el Título IV se establece todo a lo que se refiere a que el equipo de protección, tanto para la maquinaria como para los obreros, será proporcionado por los patronos, además manifiesta que es obligatorio para los trabajadores el uso constante del equipo de seguridad ordenado por el patrono y asimismo, cuidar de su buena conservación. La infracción de estas obligaciones relevaran de responsabilidad al patrono en la medida que lo establecen las leyes.

D. Riesgos Profesionales

a)Concepto.

Son aquellos que sobrevienen por la acción mantenida, o progresiva de una causa que provenga directamente de la clase de trabajo que desempeña o haya desempeñado el trabajador, o de las condiciones del medio particular del lugar de trabajo donde se desarrollan las labores y que produzcan la muerte del trabajador o le disminuyan su capacidad.¹⁸

b)Clasificación.

Los riesgos a enfermedades profesionales se dan en todo tipo de trabajo, especialmente en las industrias, los trabajadores se encuentran expuestos a una serie de agentes ambientales los cuales son los causantes de las lesiones del trabajador.

Existen varias causas en las enfermedades de trabajo, una serie de riesgos entre los cuales están los siguientes:

¹⁸ Modulo Suplementario de Seguridad e Higiene Ocupacional. Dirección General de Previsión Social. Departamento de Seguridad e Higiene Ocupacional. INSAFORP-MTPS. Nov.1997.

Riesgos Físicos.

Entre los diversos tipos de riesgos físicos tenemos: temperaturas y humedad, vibraciones, radiaciones, ruido, contaminación, iluminación, ventilación, etc.

-Temperaturas y humedad:

Todos hemos sentido los efectos que la temperatura y la humedad tienen en nuestro estado de ánimo, la capacidad de trabajo e incluso en nuestro bienestar físico y mental. El estado del tiempo y la temperatura nos afecta en forma diferentes. Hay personas que se sienten más productivas y dinámicas cuando la temperatura es fresca, y por el contrario las personas se sienten decaídas cuando la temperatura es caliente.

- Vibraciones

Esta se refiere al uso de maquinaria que transmite vibraciones eléctricas o automotoras; generalmente las vibraciones se deben en forma directa o indirectamente a las operaciones mecánicas; sin embargo, los daños causados

por vibraciones son relativamente raros, pero pueden ser muy graves si duran largos períodos.¹⁹

- Radiaciones

Las radiaciones tienen la propiedad de atravesar las distintas capas del cuerpo humano y ejercer un efecto destructor sobre las células de los tejidos más profundos. Esta acción depende de la intensidad, la cantidad y la duración de las radiaciones.²⁰

- Ruido

El ruido se puede definir como: " La perturbación sonora compuesta por un conjunto de sonidos de amplitud, frecuencia y fase variables y cuya mezcla suele provocar una sensación sonora y desagradable al oído"²¹

La contaminación por ruido es la más común al interior de las empresas, esta puede causar en los empleados irritaciones, nerviosismo y cuando los niveles son muy altos pueden ocasionar problemas físicos auditivos. Por

¹⁹ Sikula, Andrew F. Administración de Recursos Humanos en Empresas. Primera Edición. Editorial Limusa. México 1987.

²⁰ Allperin, José. Curso de Higiene. Primera Edición. Editorial Kapelusz. Buenos Aires Argentina 1965

²¹ Diccionario Enciclopédico Ilustrado. Editorial Océano 1992.

tal razón en las grandes empresas industriales es necesario utilizar tapones, u otros utensilios que ayuden a contrarrestarlos ya que por el propio giro de las empresas es imposible en ocasiones evitar dicho ruido.

- Contaminación

La contaminación del aire y del agua pueden originar también enfermedades de trabajo. Actualmente en nuestro medio se puede apreciar que al interior de las maquilas es necesario que los empleados hagan uso de mascarías ya que el aire que se respira está muy contaminado, debido a la mota de la tela y demás materia prima.

- Iluminación

Para la iluminación de los lugares de trabajo, se dará preferencia a la luz solar, cuando esta no sea suficiente, deberán ser iluminados con luz artificial durante las horas de trabajo y esta deberá ser de intensidad adecuada y uniforme.

- Ventilación

Según el artículo 13 del reglamento general sobre seguridad e higiene de los centros de trabajo, de la ventilación expresa lo siguiente: " Todo centro de trabajo deberá disponer durante las labores de ventilación suficiente para que no se vicie la atmósfera, poniendo en peligro la salud de los trabajadores, y para hacer tolerables al organismo humano los gases, vapores, polvos y demás impurezas originadas por las sustancias manipuladas o la maquinaria empleada".²²

Otros Riesgos.²³

Además de los riesgos físicos, Existen otros riesgos entre los cuales se pueden mencionar: riesgos mecánicos que están relacionados con la maquinaria, equipo y herramientas; riesgos químicos que están relacionados con agentes derivados o provocados de procesos o compuestos químicos, sustancias corrosivas, tóxicas, inflamables o explosivas, polvos, humos, etc.; Riesgos biológicos que

²² Reglamento General sobre Seguridad e Higiene en los Centros de Trabajo. Ministerio de trabajo y Previsión Social. Dirección General de Previsión Social. Departamento de seguridad e higiene ocupacional.

²³ Grimaldi. John V. La Seguridad Industrial su Administración. Tercera Edición. Representaciones y Servicios de Ingeniería. México 1979.

están relacionados con agentes patológicos y microorganismos, bacterias, virus, hongos, etc.; y riesgos eléctricos que están relacionados con términos técnicos como voltios, circuitos eléctricos, salto de electricidad, etc.

c) Causas de los accidentes.

Accidente de Trabajo.

Se define un accidente de trabajo como todo hecho no previsto que interrumpe el proceso normal de producción.²⁴

Otro concepto de accidente de trabajo es el siguiente: Suceso inesperado y no planeado que entorpece o interrumpe la marcha ordenada del trabajo.

Los accidentes comprenden cualquiera de los siguientes elementos o una combinación de ellos:²⁵

Hombres. Toda lesión es únicamente uno de los posibles resultados de cualquier accidente.

²⁴ Amaya García. Pag12.

²⁵ Introducción a la Seguridad Industrial: Desarrollo del movimiento de seguridad. Industrial Safety. Herrero Hnos. México DF. Edición 1 1961.

Materiales. Cuando el accidente no afecta mas que a materiales, no se suele dar cuenta de el, puesto que los trabajadores lo ocultan, por temor a sus supervisores.

Maquinaria. Raras veces el accidente ocurrido a una máquina limita sus daños a la sola maquinaria.

Equipo. Este aparece comprendido en accidentes que afectan a cosas tales como grúas, elevadoras, equipo auxiliar, etc.

Tiempo. La pérdida de tiempo es una consecuencia siempre presente de todos los accidentes aunque no haya daño para ninguno de los factores mencionados anteriormente.

La causa del accidente es el acto, circunstancia o motivo que preside a éste.

Los accidentes por lo general son causados por:

1. Condiciones o circunstancias contrarias a la seguridad, tales como: Maquinaria sin guardas o con guardas inadecuadas, equipo defectuoso, pisos resbalosos, débiles o desiguales, disposición peligrosa de los objetos de las instalaciones, ventilación o alumbrado inadecuados.

2. Actos contrarios a la seguridad, tales como: Convertir en inoperantes los dispositivos de seguridad, colocar,

cargar o mezclar objetos en forma contraria a la seguridad, adoptar posturas o posiciones contrarias a la seguridad, trabajar con equipo o maquinaria móvil, distraer, inquietar o abusar de los compañeros de trabajo (bromas), descuido en cuanto a utilizar ropas seguras o dispositivos para la protección personal, utilizar vestidos o atuendo contrario a la seguridad, y trabajar a velocidades indebidas

Los actos contrarios a la seguridad debidos al elemento humano comprenden: características físicas y mentales, conocimientos, habilidad y actitudes de los individuos responsables del acto que causa el accidente.

Es de tener en cuenta que en la vida real, cada día se pueden obtener de los medios de comunicación, situaciones que ejemplifican circunstancias de accidentes de trabajo a causa de las condiciones y actos que anteriormente se han presentado. A menudo se puede escuchar que trabajadores de la construcción por la simple razón de no utilizar cascos o guantes de protección sufren accidentes de trabajo graves, tan graves que en ocasiones les pueden causar la muerte, por otra parte también empleados de compañías de electricidad sufren accidentes que causan incapacidad

debido a pérdida de miembros por haber sido electrocutados, todo por no seguir con las medidas de seguridad necesarias, y así en todas los sectores productivos, de una u otra rama es conocido que sufren accidentes de trabajo, por la falta de atención a las medidas de seguridad básicas.

d)Causas de las Enfermedades Profesionales

Para que una organización pueda operar es necesario que esta cuenta con una serie de recursos. Es de mencionar que el recurso humano es el más importante, y por tal motivo es que este recurso debe de estar siempre en óptimas condiciones, es necesario preverlo de riesgos y enfermedades de trabajo potenciales y promover además la educación y capacitación de los trabajadores. Las enfermedades profesionales tienen repercusiones de tipo económico, ya que muchas veces representan un alto costo, cuyo monto podría orientarse a mejores fines higiénicos, educativos y sociales.

Los factores que causan las enfermedades profesionales son los siguientes:

Factores Físicos. Consideran la ventilación, iluminación, condiciones ambientales, equipo y herramientas, otras instalaciones.

Factores Humanos. Consideran las actitudes, conocimientos, uso de equipo de protección personal.

Factores de Procedimientos. Consideran el empleo de equipos, sistema de avisos, atención y evaluación de instalaciones.

e)Medidas de Prevención de las enfermedades.

Con el objeto de reducir la intensidad de los riesgos contra la salud industrial, nos referimos a las medidas preventivas de higiene.

Reconocimiento o identificación

Esta trata de establecer los riesgos y exposiciones que pueden tener los trabajadores en el cual pueden afectar o perjudicar su salud; entre estas medidas están:

1.Investigar los materiales procesados o utilizados en el trabajo.

2.Conocer todos los procesos y procedimientos de trabajo dentro de la empresa.

3. Eliminación de desperdicios.

Evaluación

Este se refiere a conocer la actitud o reacción del trabajador hacia las medidas de higiene industrial, tales como: Ventilación apropiada, Equipo de protección personal, ropas de seguridad, supervisión medica, orden y limpieza, aislamiento, etc.

Control

Este trata de obtener la información de la salud de los trabajadores y sobre todo aquellos factores que incluyen el ambiente laboral.

Para un efectivo control de la salud del trabajador se deben tener presente los siguientes aspectos:

1. Historia del personal
2. Datos de examen físicos
3. Ausentismo
4. Incapacidad

f) Tipos de programas de prevención y control de accidentes de trabajo.

Los programas de prevención y control de accidentes que se mencionarán están orientados básicamente a la protección del ser humano y la protección de los bienes materiales de la empresa.

Programas Tradicionales. En estos programas están considerados los accidentes que causan únicamente, lesiones corporales, dentro de su esquema se contemplan los siguientes:

1. Resguardo de la maquinaria. Consiste básicamente en dar a conocer al trabajador todo el peligro que tiene el utilizar determinada maquinaria. Este programa esta conformado por tres reglas básicas:

- Eliminar el peligro cuando exista toda posibilidad de eliminarlo.
- Crear todas las formas de protección si el peligro no puede eliminarse.
- Dar a conocer al personal de todos los peligros existentes que no pueden protegerse o eliminarse, para que tomen las precauciones necesarias.

2. Orden y Limpieza. En este programa se aplica aquel dicho que dice "un lugar para cada cosa, y cada cosa en su lugar", ya que una planta de producción limpia y ordenada, permite el fácil acceso y movilidad del personal, además

en caso de emergencia se realiza un desalojo sin mayores contratiempos.

3. Ayudas Visuales. Son medios de comunicación utilizados por algunas industrias para informar al personal de ciertas situaciones peligrosas que podrían ocurrir en cualquier momento; entre estos medios pueden citarse: pizarrones, carteles, películas, diapositivas, cintas de video, televisores, etc. En todo caso la aplicación de cualquiera de estos medios depende del objetivo que se quiere alcanzar.

4. Reglas y Normas. Estos son enunciados que establecen la conducta a seguir en determinado lugar, su efectividad depende de los siguientes pasos:

- Las reglas deben ser claras en cuanto a lo que se quiere dar a conocer.
- Las reglas y normas deben darse a conocer y generalizarse a todo el personal.

5. Comité de Seguridad. Es una unidad encargada de velar por la higiene y seguridad en los centros de trabajo. Generalmente está formada por cuatro miembros: Gerente General, Gerente de Producción, Jefe de Departamento de Seguridad e Higiene y Jefe de Personal. La función básica

de este comité es encauzar y sostener un interés vivo en la prevención de accidentes de trabajo.

6. Equipos de Protección Personal. Estos son herramientas o utensilios que el trabajador debe usar a la hora de desempeñar una tarea peligrosa, con el fin de disminuir o evitar un accidente de trabajo.

Programas Integrales. Estos programas cuentan con un gran porcentaje de motivación para el trabajador y la empresa, dicha motivación la constituye el noble fin de la seguridad y la concientización de que la responsabilidad para lograr los objetivos pertenecen a todos los elementos que forman parte de la organización.

El contenido de estos programas incluyen etapas muy importantes como son: la identificación de las causas de los accidentes de trabajo, el control de dichas causas, reducción de pérdidas que ocasionan los accidentes, el impacto de los mismos que se ve reflejado en el estado de resultados. Los programas integrales generalmente son sencillos y de fácil aplicación con la finalidad de que estos se cumplan al máximo; estos programas también incluyen técnicas administrativas que contribuyen a que su

aplicación sea todo un éxito, dentro de estas técnicas se pueden mencionar:

1. Controles de Información en forma Cruzada. Esta se realiza con el objeto de conocer de inmediato cualquier falla que se presente e inmediatamente tomar las medidas correctivas para prevenir futuros accidentes.
2. Inspecciones Planeadas. Estas sirven para detectar y controlar los accidentes antes de que estos ocurran.
3. Capacitación y Adiestramiento. Esta se realiza en forma periódica con el objeto de mantener informado al trabajador sobre el avance tecnológico y nuevos tipos de riesgos que podrían afrontarse en el futuro.

g) Costo de los Accidentes

Los accidentes que sufren los trabajadores salen muy costosos, no solo para el patrono, sino también para el empleado lesionado y su familia.

En cuanto a los costos de accidentes en los cuales los patronos incurren están los siguientes:

- Pagos por atención medica e indemnización por la lesión que recibe el trabajador ante un accidente de trabajo.

- Costo de la reparación o sustitución de la maquinaria y equipo, materiales, mano de obra y tiempo de producción perdido.

Como se mencionó anteriormente es de tener en cuenta que en un accidente de trabajo, no solo el patrono incurre en costos, sino también el empleado ya que si bien es cierto recibe una indemnización en términos monetarios, este incurre en un costo moral ya que si por ejemplo el empleado pierde un miembro de su cuerpo en el accidente, nunca podrá ser recuperado, siendo perjudicado él y su familia.

E. Objetivos y funciones del departamento de higiene y seguridad ocupacional y del departamento de riesgos profesionales.

El objetivo principal que tiene el departamento de higiene y seguridad ocupacional y el departamento de riesgos profesionales es de velar por el cumplimiento del reglamento general sobre seguridad e higiene en los centros de trabajo, que se cumplan todos y cada uno de los aspectos que allí se señalan, como por ejemplo que se mantengan los niveles de iluminación y ventilación óptimos

al interior de los centros de trabajo, que la temperatura y humedad relativa y el nivel de ruido sean estables, en fin que se cumplan todos los requisitos que en términos de salubridad e higiene deben cumplir los propietarios de las empresas sin importar su tamaño o sector al que se dedique.

Se puede mencionar que la función principal que tiene el departamento de higiene y seguridad ocupacional y del departamento de riesgos profesionales es el brindar asesoría técnica y profesional a las empresas en general sobre el cumplimiento de todos y cada uno de los lineamientos que se establecen en las leyes y reglamentos que tienen que ver en materia de seguridad e higiene ocupacional, de medidas de prevención en cuanto a accidentes de trabajo y riesgos profesionales se refiere. También tienen que ver con la aplicación de sanciones que son impuestas a aquellos infractores de la ley, y que éstas sean cumplidas y lo mejor de todo de que no incurran nuevamente, ya que al final el que se ve perjudicado es el empleado como también el empleador.

F. La pequeña empresa en El Salvador

a) Origen y Evolución

El origen de la Pequeña empresa se remonta en los tiempos de nuestros antepasados, algunos se dedicaban al cultivo de la tierra, otros a la caza, y varios artesanos a la fabricación de utensilios, etc. Lo cierto es que estos sectores en una primera instancia intercambiaban sus productos a lo cual se le llamo trueque, luego con el paso del tiempo se adoptaba como moneda a una serie de granos o semillas. Con la incursión de la maquina se fueron tecnificando las formas de producir a tal grado que las empresas que en su debido momento eran consideradas como pequeñas, se transformaron en grandes. Pero es de tener en cuenta que la pequeña empresa siempre existirá, aun cuando la tecnología avance con el tiempo.

b) Importancia.

Actualmente, la pequeña empresa tiene una gran importancia en la economía del país, sobre todo, por su papel preponderante en la generación de empleo, y por ende en el combate contra la pobreza.

Además de la importancia de la pequeña empresa en la generación de empleo, las actividades en pequeño proporcionan a los hogares un mecanismo efectivo para suavizar las perturbaciones en sus ingresos, causados por factores negativos, como la pérdida de una fuente de ingreso. Es de mencionar que todos y cada uno de los sectores productivos son tocados por la pequeña empresa: calzado, textiles, alimentos, etc.

c) La pequeña empresa panificadora

El sector panificador es uno de los que ha tenido en los últimos años un crecimiento notable, ya que el producto generado por el sector se ha convertido y forma parte de la canasta básica de los consumidores.

Muchas de las pequeñas empresas se dedican a la producción y venta de pan, porque se considera que es un negocio en el cual la inversión inicial no es grande, se tiene acceso de financiamiento por parte del proveedor de la materia prima, las utilidades son generosas y la posibilidad de desarrollo a largo plazo es real.

Los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos, en los últimos años han tenido un crecimiento poblacional

increíble, no está de mas mencionar que los proyectos de vivienda habitacional están a la orden del dia, esto hace que dichos municipios representen un mercado real para el pequeño empresario que se dedica a la elaboración de pan, ya que sin duda alguna la oportunidad de crecimiento es alentadora.

El pequeño empresario del sector panificador, no solo produce, sino además distribuye el producto a los clientes de manera ingeniosa, además de vender el producto en el mismo local en donde lo produce, este utiliza repartidores que se desplazan en bicicleta o en vehículo, pero antes elabora una cartera de clientes, que sencillamente lo hace con la ayuda de información recolectada casa por casa, se puede decir que se produce lo que se calcula vender, sin embargo si no es asi, el producto sobrante sirve siempre al productor, ya que este se convierte en insumo para la elaboración de otros productos (budín).

Como se puede observar anteriormente el sector panificador tiende a ser una buena alternativa de inversión por parte del empresario y es de pensar que en un tiempo no muy lejano el sector panificador, se convertirá en uno de los sectores más importantes en la economía del país, ya que algunos empresarios piensan en la exportación como

alternativa de expansión del mercado, y más aun sabiendo que los tratados de libre comercio con algunos países hermanos son una realidad.

CAPÍTULO II

DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA SEGURIDAD E HIGIENE LABORAL EN LA PEQUEÑA EMPRESA PANIFICADORA. CASO ILUSTRATIVO

-Importancia

El presente capítulo tiene como finalidad dar a conocer el diagnóstico de la situación actual de la pequeña empresa panificadora en relación a la seguridad e higiene laboral. Es importante, ya que a través de un diagnóstico podemos tener una visión más clara de cómo la pequeña empresa mantiene la seguridad y la higiene, saber si cuenta o no con planes de contingencia que ayuden a contrarrestar problemas ocasionados por accidentes y riesgos de trabajo, si cuentan los empleados con los equipos y herramientas adecuadas para trabajar, si las condiciones de los locales son óptimas para poder trabajar.

En este capítulo se detalla claramente la metodología de la investigación, específicamente sus objetivos, la obtención de los datos incluyendo su tabulación, análisis e interpretación. Además se expone la situación actual del

caso ilustrativo en particular en lo referente a su planeación en términos generales.

A. Metodología de la investigación

a) Objetivos de la investigación

General

Detectar a través de un diagnóstico, si la pequeña empresa panificadora de los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos, cuentan con planes para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral.

Específicos

1. Conocer la relación que existe entre el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral y la productividad de la pequeña empresa panificadora.
2. Conocer si las empresas brindan a sus empleados el ambiente y condiciones adecuadas para trabajar.
3. Determinar si la capacidad instalada de la pequeña empresa panificadora afecta el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene laboral.

b) Métodos y técnicas utilizadas en la investigación

Métodos:

Análisis. Se utilizó ya que fue necesario hacer una separación del todo, a fin de estudiar las partes por separado, para este caso se investigó la relación que existe entre la variables de un plan preventivo y el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora.

Síntesis. Se utilizó por que fue necesario establecer relaciones entre los elementos que conforman las hipótesis.

Observación directa. Para este caso se observó en algunas panaderías, cómo los empleados desempeñan su trabajo rutinario, así como constatar la información proporcionada por parte de los empleados coincidía con la realidad.

Técnicas:

La entrevista dirigida. Ésta se llevó a cabo con algunos de los dueños de las panaderías, se les formularon una serie de preguntas relacionadas a la seguridad e higiene laboral, ya que fue necesario contar con la opinión no solo de los empleados sino también de la parte patronal para dar mas representatividad a la investigación.

La encuesta. Se utilizó para coleccionar la información de los empleados y de los propietarios de las panaderías.

Instrumentos:

El instrumento que se utilizó en la investigación fue el cuestionario, este contenía una serie de preguntas, cerradas y abiertas y de varias opciones dirigidas para el empleador y los empleados. Es decir que se elaboró un cuestionario para los empresarios y otro para los trabajadores de las panaderías.

c) Determinación del universo y muestra

El universo de la investigación lo constituyó todas las pequeñas empresas panificadoras de los Municipios de

Ayutuxtepeque y Mejicanos que tienen de 10 a 40 empleados, las cuales según información proporcionada por la Dirección General de Estadística y Censo (DIGESTYC) ascienden a 18 panaderías en Ayutuxtepeque y 113 en Mejicanos (ver primera columna de anexo 3); haciendo un total de 131 panaderías.

Entonces el universo de estudio se determina mediante el siguiente cuadro:

CUADRO 1

Corr.	Codigo de Municipio	Nombre de Panadería	Municipio	No. de Empleados
1	4	Granados	Ayutuxtepeque	12
2	4	El Trópico	Ayutuxtepeque	10
3	4	Granada, S.A de C.V.	Ayutuxtepeque	10
		Subtotal		32
4	10	El Rosario No. 1	Mejicanos	10
5	10	El Rosario No. 2	Mejicanos	40
6	10	Ideal	Mejicanos	20
		Subtotal		70
		Total empleados (Universo de estudio)		102

El tamaño de la muestra: El tamaño de la muestra se calculó mediante la fórmula de Población Finita, la cual se expresa de la siguiente forma:

$$n = \frac{Z^2 pqN}{Z^2 pq + (N-1)e^2}$$

Donde:

n = Tamaño de la muestra = ?

p = Probabilidad de éxito de un suceso se asigna = 0.5 a "p" porque no se conoce el valor (si no se conoce "p" se le asigna a p y q 0.5 cada uno)

q = Probabilidad de "fracaso" o no ocurrencia de un suceso se asigna = 0.5 a "q" porque no se conoce su valor.

N = Población = 102

Z = Nivel de confianza

Para establecer el nivel de confianza, es necesario tener en cuenta:

-Que las personas a entrevistar representan la clase trabajadora, y que poseen un bajo nivel de escolaridad.

-Que al momento de ser entrevistadas pueden expresar un nivel de timidez que no permita que sus respuestas sean claras y objetivas.

-Que por temor a represalias pueden brindar información incorrecta.

Por tales motivos se utilizó el siguiente nivel de confianza.

Z = 1.65

E = Error estándar = 0.07, se considera un margen de error aceptable, pues se tendrá un 93% de aceptación y un 7% de error.

Sustituyendo:

$$n = \frac{(1.65)^2 (0.5)(0.5)(102)}{(1.65)^2 (0.5)(0.5) + (102-1)(0.05)^2}$$

n = 59.06 igual a 60 personas

El tamaño de la muestra es igual a 60 empleados de las panaderías de los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos. Con el tamaño de la muestra global se puede aplicar el muestreo estratificado para determinar el tamaño de la muestra de cada municipio, la fórmula que se utilizará es la siguiente:

$$Ni = \frac{nNi^{2624}}{N}$$

Donde:

Ni = Tamaño de cada sub-muestra = ?

n = Tamaño de muestra global = 60

N = Tamaño de la población global = 102

Ni = Tamaño de cada estrato

$N_i (A) =$ Tamaño de cada estrato = 32 Empleados en Ayutuxtepeque (Tomados del total de empleados de las panaderías que tengan entre 10 y 40 empleados del cuadro 1)

$N_i (M) =$ Tamaño de cada estrato = 70 Empleados en Mejicanos (Tomado del total de empleados de las panaderías que tengan entre 10 y 40 empleados del cuadro 2).

Sustituyendo en la fórmula:

$$N_i = \frac{60(32)}{102} = 18.82 = \text{a } 19 \text{ Empleados en Ayutuxtepeque}$$

$$N_i = \frac{60(70)}{102} = 41.18 = \text{a } 41 \text{ Empleados en Mejicanos}$$

La distribución por panadería se obtuvo aplicando la regla de tres simple:

32 empleados en Ayutuxtepeque (Ver cuadro 1)

19 empleados en Ayutuxtepeque (Resultado del muestreo estratificado)

32 empleados ----- 100%

19 empleados ----- X = 59.38%

70 empleados en Mejicanos (Ver cuadro 1)

41 empleados en Mejicanos (Resultado de Muestreo estratificado)

70 empleados ----- 100%

41 empleados ---- X = 58.57

La distribución quedó de la siguiente manera:

Municipio	Panadería	No . de empleados	Factor	Empleados a encuestar
Ayutuxtepeque	Granados	12	59.38%	7
	El Trópico	10	59.38%	6
	Granda, S.A de C.V.	10	59.38%	6
Subtotal		32		19
Mejicanos				
	El Rosario No. 1	10	58.57%	6
	El Rosario No. 2	40	58.57%	23
	Ideal	20	58.57%	12
Subtotal		70		41
Total a encuestar				60

También hay que aclarar; para que la investigación fuera más representativa se tenía que entrevistar a la parte patronal, para tal efecto se entrevistó a 40 empresarios los cuales fueron tomados, algunos de las empresas en donde se entrevistaron a los empleados y los demás de manera selectiva entre las panaderías del sector en estudio.

d)Limitaciones y dificultades en la investigación.

Entre las diferentes dificultades que se presentaron a la hora de la investigación fueron:

1. Falta de puntualidad de parte de los entrevistados al momento de brindar la información. Sin embargo se contó con el tiempo necesario para hacer espera a que los entrevistados brindarán dicha información.
2. La desconfianza de algunos empresarios mostrada a la hora de ser entrevistados. No obstante se les explico y se les hizo reflexionar sobre la importancia que tenía la investigación y lo útil que esta será para el sector panificador.
3. Los empleados mostraban desinterés al ser cuestionados. Pero al brindarles la explicación respectiva sobre la importancia del estudio éstos mostraron una mayor motivación.
4. En algunas ocasiones se pudo observar que los empleados temen dar información, por represalias que pueden tomar los empleadores. Por tal motivo, al iniciar la entrevista a los empleados se les explicaba que la información que iban a brindar se procesaría de manera muy confidencial y profesional.

5. La falta de orientación de los empleados al momento de contestar (se les explicaba casi tres veces lo que se les preguntaba).

Finalmente se puede decir que a pesar de todas las limitaciones y problemas que se presentaron, se logró obtener bastante información útil; la cual fue procesada depositándolas en cuadros tabulares simples y se le hizo su respectiva interpretación de lo cual se resume el diagnóstico, las conclusiones y recomendaciones.

B. Descripción del diagnóstico

Actualmente se puede decir que la mayoría de los empleados de las pequeñas panaderías expresan que tienen conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral así como sus propietarios, sin embargo es de aclarar que también existe una cantidad considerable de personas que manifiestan que no tienen conocimiento de ello.

En cuanto a la iluminación podríamos decir que este es un factor muy necesario para poder realizar bien el trabajo asignado, la iluminación tiene que ver directamente con la calidad del producto, en las panaderías del sector en

estudio la iluminación tiende a ser buena, pero existen lugares donde la calidad de la iluminación debe mejorar, ya que algunos empleados de ciertas panaderías expresan que la iluminación es regular.

En relación a la ventilación, el oficio demanda a que esta sea lo suficientemente fresca y continua ya que el equipo utilizado (hornos), tiende a generar excesivo calor. Actualmente las panaderías cuentan con una ventilación aceptable, sin embargo al igual que la iluminación esta debe ser mejorada.

El ruido es también un factor que incide en la producción, puede afectar la calidad y productividad, por lo general en las pequeñas panaderías el ruido tiende a afectar a una parte considerable de empleados ya que estos así lo manifestaron.

El empleado para ejecutar bien su trabajo necesita de un espacio físico determinado, el suficiente para poder moverse con facilidad y explotar al 100 % sus destrezas, ya que si no es así, éste en lugar de ser productivo para la empresa puede convertirse en una causa potencial de accidentes y riesgos de trabajo. En las panaderías del sector este aspecto no parece afectar mucho, ya que se observa que en algunos lugares el espacio si bien es

cierto tiene algunas limitaciones en otros se cuenta con el adecuado.

Los empresarios y empleados de las panaderías ubicadas en los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos coinciden en manifestar que los equipos y herramientas de trabajo con las que cuentan son las adecuadas. Sin embargo es de mencionar que estos equipos y herramientas no son utilizados la mayoría de veces por los empleados, debido a que estos manifiestan que no reciben la capacitación adecuada para usarlos, también pareciera que no existe de parte del empresario la iniciativa de hacer conciencia en el empleado que es importante hacer uso siempre del equipo y herramientas de trabajo, ya que el uso de estos ayuda en gran medida a prevenir futuros riesgos y accidentes de trabajo. Con lo anterior es de considerar que todos los empleados de las pequeñas panaderías del sector en estudio están expuestos a sufrir en cualquier momento un accidente de trabajo. En la actualidad se puede decir que la frecuencia de accidentes que se dan al interior de las panaderías es muy considerable ya que una buena cantidad de empleados manifestó haber tenido alguna vez un accidente. Además es importante mencionar que los

accidentes que mas comúnmente sufren los empleados son las quemaduras.

A los empleados se les cuestionó que si consideraban que estaban expuestos a enfermedades de trabajo. En relación a lo expuesto anteriormente se puede decir que el resultado es muy equilibrado ya que una mitad manifestó que no consideran estar expuestos a enfermedades, pero la otra consideró que si están expuestos, ya que aclararon que en estos momentos padecen de ciertas dolencias entre las cuales se pueden mencionar: infecciones por quemaduras, problemas de visión, problemas auditivos, irritaciones en la piel, artritis y dolor de cuerpo. Estas enfermedades se pueden evitar, pero eso depende de la voluntad que tengan en cierto momento los empleados y los empresarios, los empresarios a brindar a los empleados el ambiente favorable para trabajar, manteniendo una disciplina rígida de trabajo y los empleados acatando correctamente a las medidas dadas por su empleador.

Es más preocupante aun mencionar que en la mayoría de las panaderías no cuentan con un botiquín, los empleados manifestaron que nunca han recibido alguna capacitación sobre primeros auxilios, es muy lamentable, pero que pasa con las autoridades estatales, estos también hacen caso

omiso a las necesidades del sector laboral, los empresarios manifiestan casi por unanimidad que no reciben de parte del ministerio de trabajo ningún tipo de supervisión ni orientación sobre seguridad e higiene laboral, no verifican ni evalúan las condiciones actuales por las que pasan las empresas panificadoras.

Al interior de las pequeñas panaderías no se cuentan con planes de contingencia que ayuden a dar solución a problemas de accidentes y riesgos de trabajo, ya que la mayoría de los empresarios entrevistados así lo aseguraron. En términos generales se puede decir que las pequeñas empresas de los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos necesitan mejorar muchos aspectos relacionados con la seguridad e higiene laboral, necesitan de la ayuda de las autoridades estatales, que estos les brinden una orientación y supervisión de las actividades que contribuyan a la empresa a mantener los niveles mínimos de seguridad y salubridad.

En el sector de estudio se pudo denotar por observación que la mayoría de los empleadores no están concientes de la importancia de tratar los riesgos profesionales, a la mayoría de los empleados no se les piden exámenes médicos al momento de ser contratados, ni existe un mantenimiento

de ello, por ejemplo dada la naturaleza de la empresa esta debería pedir al empleado al momento de ser contratado exámenes médicos, y exigirlos posteriormente cada tres meses, lo anterior poco se cumple en las pequeñas panaderías.

C. Situación actual de la panadería " El Rosario "

a) Misión de la empresa

"Somos una empresa que se dedica a la producción y distribución de pan dulce y francés de la más alta calidad a un precio accesible para todos los consumidores, brindando además un buen servicio con rapidez y esmero"

b) Visión de la empresa

"Ser la mejor y más grande empresa productora y distribuidora de una excelente variedad de pan a nivel nacional e internacional."

c) La seguridad e higiene laboral en la empresa

Referente al caso ilustrativo, actualmente se puede decir que tanto su propietario como sus empleados tienen conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral,

ya que el empresario y la mayoría de los empleados al ser cuestionados manifestaron tener conocimiento sobre el tema.

En cuanto a la iluminación en la planta de producción se puede decir que ésta en términos generales buena ya que la mayoría de los empleados lo manifestó así, sin embargo una pequeña parte no opinó lo mismo ya que si bien es cierto no expresaron que es del todo mala si expresaron que es regular, esto afecta según los empleados la vista, ya que ante una regular iluminación la vista tiende a forzarse, con lo que posteriormente se hace real la posibilidad de padecer de enfermedades de la vista.

Por la naturaleza de la empresa el calor es una realidad, no obstante la mayoría de empleados manifestaron que la ventilación existente en la empresa ayudaba mucho a contrarrestar el calor, pero también algunos trabajadores dijeron que dicha ventilación no era la adecuada y que se sentían un poco incómodos.

En cuanto a ruido se refiere una pequeña mayoría opinó que constantemente trabajan con ruido excesivo, sin embargo solo un pequeño número de ellos expresó que le afectaba en la ejecución de sus actividades.

En referencia al espacio físico con el que cuentan los empleados de la empresa, se puede decir que es el adecuado, ya que los empleados así lo expresaron.

La maquinaria y equipo con la que cuentan los empleados en la panadería son las adecuadas; la empresa les provee de uniformes, guantes, gorros, redes para el cabello, así como de máquinas para amasar, hornos industriales con medidores de calor, etc.

Se pudo determinar que el empresario y empleados expresan que no cuentan con medidas específicas de prevención para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral, esto es muy lamentable ya que el empleador no está conciente, de que es un papel que le corresponde, debe saber que la productividad está de la mano con las condiciones de la empresa y de cómo el empleado al percibir las se siente motivado a trabajar.

Es determinante que la empresa cuente con medidas de prevención, ya que los empleados se motivan a trabajar, se logra la productividad, se cumple con la ley, y se tienen utilidades mayores.

En cuanto a la aplicación de leyes y reglamentos sobre la seguridad e higiene laboral se puede decir que no se cumplen por completo ya que algunos empleados manifiestan

que el empleador no cumple con las condiciones ambientales dadas por la ley, expresan que las autoridades estatales usualmente los visitan y hacen caso omiso a las necesidades que ellos tienen.

Al interior de la empresa las estadísticas, son utilizadas solamente para efectos de ventas y compras, no se cuenta con datos que expresen qué cantidad de accidentes suceden, ni que tipo, ni que las ocasionan.

Se pudo constatar además que la empresa carece de planes de contingencia que ayuden a solucionar problemas de accidentes de trabajo, no se cuenta con programas de prevención y control de accidentes, pero no obstante sí cuenta con algunas políticas orientadas a la seguridad e higiene laboral, por ejemplo todos los empleados deben presentarse al puesto de trabajo completamente uniformados, con su respectiva reddecilla, a los caballeros se les prohíbe el cabello largo, a las damas el uso de uñas largas, y son exigidos los guantes. Algo positivo es que el trabajo de los empleados es supervisado diariamente, se les asigna al comienzo del día las tareas a desarrollar y al final el resultado es comparado con lo esperado, es importante por que el empleado manifiesta los problemas que en el día tuvo en cuanto a la producción,

problemas que tienen que ver algunas veces con las condiciones del ambiente de trabajo.

D. Conclusiones

Al finalizar la investigación se concluye lo siguiente:

1. Que la mayoría de los empleados y propietarios de las pequeñas panaderías de los municipios de Ayutuxtepeque y mejicanos tienen conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral, sin embargo poco hacen para que todos los aspectos que rodean el tema sean cumplidos al interior de los centros de trabajo.
2. Que los empleados de la pequeña empresa panificadora cuentan con los equipos y herramientas adecuados para trabajar, sin embargo éstos no los utilizan de manera racional.
3. Que pese a la importancia que tiene para la producción el hecho de contar con una buena iluminación el centro de trabajo, las panaderías del sector en estudio cuentan con una regular.
4. Que el nivel de ventilación con el que cuentan los centros de trabajo de las pequeñas panaderías tiende a ser bueno, sin embargo este puede ser mejorado.

5. Que el ruido es un factor que puede afectar directamente al trabajador y por ende a la producción de manera negativa.
6. Que las pequeñas panaderías no cuentan con planes de contingencia que ayuden a resolver problemas de accidentes y riesgos de trabajo.
7. Que ni los empleados ni los empresarios están concientes de la importancia que tiene la seguridad e higiene laboral, ya que si bien es cierto éstos manifiestan saber en que consiste, también es cierto que no poseen botiquines y no cuentan con alguna capacitación sobre primeros auxilios.
8. Que de parte del ministerio de trabajo no existe ningún interés por que las pequeñas panaderías cuenten con una asesoría u orientación sobre la seguridad e higiene laboral, ya que este ministerio no hace visitas periódicas a dichas panaderías para verificar y evaluar las condiciones de trabajo.

E. Recomendaciones.

Al finalizar la investigación se recomienda lo siguiente:

1. Se recomienda a los empleados y empleadores a poner en práctica el pequeño conocimiento que tienen sobre la seguridad e higiene laboral, ya que de ésta forma ayudarán a la empresa a lograr los objetivos establecidos en relación a la producción.
2. A los empleados se les recomienda que utilicen de manera adecuada las herramientas y que hagan uso siempre de los equipos, por que de esta forma ayudan a prevenir en gran medida accidentes y riesgos.
3. Las pequeñas panaderías deben mejorar las condiciones de iluminación con las que cuentan actualmente, ya que sin duda alguna esto ayudará a disminuir el riesgo de enfermedades de la vista.
4. Se recomienda mejorar la ventilación, ya que ésta no es suficiente para un sector de empleados, hay que recordar que todos los empleados son importantes, y por ello es necesario tenerlos motivados a todos.

5. Se deben tener controles constantes que contribuyan a mantener el nivel de ruido, y que éste sea el adecuado para trabajar.
6. Se deben crear a la mayor brevedad planes de contingencia en las pequeñas panaderías, planes que ayuden a resolver problemas sobre seguridad e higiene laboral.
7. Ofrecer periódicamente a los empleados capacitaciones sobre los procedimientos a seguir en caso de emergencias y brindar primeros auxilios, además es indispensable que la empresa cuente a la mayor brevedad con un botiquín de primeros auxilios.
8. Se recomienda que el empleador contacte con el Ministerio de Trabajo para que les ofrezca asesoría y capacitación en seguridad e higiene laboral.

CAPÍTULO III

DISEÑO DE UN PLAN PREVENTIVO PARA EL MANTENIMIENTO DE LA SEGURIDAD E HIGIENE LABORAL EN LA PEQUEÑA EMPRESA PANIFICADORA EN LOS MUNICIPIOS DE AYUTUXTEPEQUE Y MEJICANOS DEL DEPARTAMENTO DE SAN SALVADOR. CASO ILUSTRATIVO. PANADERÍA EL ROSARIO

-Importancia

El presente capítulo tiene como finalidad dar a conocer el diseño de un plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora. Es importante ya que a través de un plan preventivo se puede tener una visión mas clara de cómo la pequeña empresa debe mantener la seguridad e higiene. Los planes ayudarán a contrarrestar problemas ocasionados por accidentes y riesgos de trabajo, harán que los empresarios ofrezcan a sus empleados la maquinaria, equipo, y herramientas adecuadas para trabajar, creará conciencia en los empleados a respetar y cumplir con todas las disposiciones orientadas a mantener la seguridad y salubridad en el lugar de trabajo, y contribuirá a

establecer las condiciones óptimas que deben tener los locales que se utilizan como planta de producción.

A. PLAN PREVENTIVO PARA EL MANTENIMIENTO DE LA SEGURIDAD E HIGIENE LABORAL.

a) Introducción

Aspecto relevante de toda buena relación laboral en cualquier tipo de empresa lo constituyen las actividades relacionadas a la seguridad e higiene laboral, con lo que se genera satisfacción en los trabajadores al permitirles laborar en un ambiente seguro e higiénico, generando esto prevención en las causas que originan accidentes y enfermedades de trabajo.

Los accidentes y enfermedades hacen incurrir en pérdidas a las empresas, por lo que toda inversión en la elaboración e implementación de un plan preventivo para mantener la seguridad e higiene debe considerarse necesaria, ya que dicha inversión a corto o largo plazo generará grandes beneficios. Por tales motivos es que a continuación se presenta un plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral el cual contiene: medidas preventivas en cuanto a iluminación, ventilación, ruidos,

humedad relativa, maquinaria y equipo; políticas, normas y reglamentos sobre seguridad e higiene; prevención de incendios; plan de implementación, etc.

El plan tiene como finalidad proveer a la pequeña empresa panificadora una herramienta administrativa que contribuya a mejorar las condiciones y ambiente de trabajo de los empleados, para lograr posteriormente una buena productividad.

b) Objetivos

General

Contribuir al mantenimiento de la seguridad e higiene laboral en la pequeña empresa panificadora, reduciendo efectivamente los niveles de accidentes y riesgos de trabajo como una protección para los empleados.

Específicos

-Ayudar a la conservación de la vida, salud e integridad física de todas y todos los trabajadores.

-Disminuir los accidentes dentro de la empresa, y eliminar el ausentismo por causa de estos.

-Reducir la tasa de incidencia de accidentes y enfermedades, relacionados con el trabajo de las panaderías del sector.

-Propiciar condiciones adecuadas para el desarrollo de las actividades de los trabajadores.

-Fomentar en el personal el interés por la seguridad e higiene en el trabajo.

-Prevenir los accidentes de trabajo y las enfermedades profesionales y mejorar el bienestar físico, mental y social de los trabajadores.

c) Medidas de prevención en la seguridad e higiene laboral.

1. Iluminación adecuada.

Una medida muy importante en la prevención de accidentes de trabajo es la adecuada iluminación con que debe contar cada trabajador para desempeñar su trabajo.

La cantidad de iluminación se expresa en Lux (iluminación producida por un lumen en un metro cuadrado de superficie). En el caso de las panaderías se utilizará como primera opción la luz solar difusa, la que penetrará por tragaluces y ventanas que comuniquen directamente al exterior o lugares suficientemente iluminados y se complementará con luz artificial cuando la luz natural no sea suficiente.

La luz necesaria para las plantas de producción de las panaderías debe ser de 200 lux.

El alumbrado artificial debe de ser de intensidad adecuada y uniforme y disponerse de tal manera que cada maquina, mesa o aparato de trabajo quede iluminado de modo que no proyecte sombras sobre ellas, produzca deslumbre o daño a la vista de los operarios y no altere apreciablemente la temperatura.

2. Nivel de ruidos

Los niveles de ruido al interior de las empresas ocasionan problemas en los empleados siempre y cuando estos sobrepasen los decibeles normales del ambiente (80 decibeles).

Sin embargo al interior de las panaderías se debe tener como máximo 50 decibeles ya que este nivel permite a los empleados tener una conversación sin ningún tipo de problema.

Es de tener en cuenta que si por algunas razones las instalaciones presentan un nivel mas elevado de ruido, se emplearan las siguientes medidas.

- Se deberá eliminar la fuente de ruido.

- Sustituir maquinas ruidosas por algunas mas silenciosas.

- Aislar la fuente de ruido , insonorizar techos y paredes, limitar la propagación del ruido, aislando las maquinarias productoras de ruido y colocando materiales absorbentes en paredes, techos y suelos.

- Utilización de protección personal que para el caso de panaderías bastará con el uso de tapones, los cuales se insertarán en el conducto auditivo externo y permanecerán en posición sin ningún dispositivo de sujeción especial.

- Reducción del tiempo de exposición.

3. La humedad relativa

Existen muchas variables que determinan el confort térmico:

Temperatura del aire, humedad del aire, tipo de actividad, tipo de vestido, velocidad del aire temperatura de paredes u otros objetos.

Para el caso de las panaderías se deberá contar con una temperatura óptima de 15 a 21 grados (Centígrados) y un grado de humedad de 30% a 65%, ya que se considera que las actividades que se realizan se encuentran en la categoría de trabajo duro.

Entre las medidas preventivas en relación a la humedad relativa están las siguientes:

- Actuar sobre las fuentes de calor, apantallamiento de los focos de calor radiante (Hornos).

- Actuar sobre el ambiente térmico, se deberá dotar al local de una ventilación general que evite el calentamiento del aire aumentando si fuese necesario la velocidad del mismo, Esta ventilación puede ser de tipo

natural o forzada por medio de ventiladores, o extractores.

4. Los servicios sanitarios.

Este es un factor de mucha importancia para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral. Por servicios sanitarios se entenderá los inodoros, los urinarios, lavamanos y baños.

Se deberá contar con inodoros para los hombres y otros para las mujeres, en cada servicio deberá mantenerse el papel higiénico necesario, el cual se debe depositar en la taza después de su uso.

En el centro de trabajo debe contar con un lavamanos siempre y cuando el número de empleados no supere los 15, y uno más por cada fracción de 5, se deberá suministrar además de toallas individuales de tela o papel en cada lavamanos. Se debe de contar por lo menos con un baño y un urinario.

Los servicios sanitarios deben instalarse en recintos apropiados que ocupen una superficie no inferior a un metro cuadrado por cada uno de ellos, en los lavamanos y urinarios se ocupará un espacio de 0.50 metros por lo menos.

Se deberá colocar en los servicios, lavamanos y urinarios rótulos que indiquen el uso adecuado de éstos.

El aseo de los servicios sanitarios se realizará dos veces por día por una persona, la cual deberá seguir un adecuado proceso de limpieza.

5. Servicio de agua

El centro de trabajo deberá estar dotado de agua, purificadores y un equipo refrigerante (oasis), para la bebida, el servicio de agua debe ser permanente y se tendrá que proveer vasos u otros utensilios higiénicos para tomar el agua. La provisión de agua para usos directos en los productos elaborados deberá ser potable.

6. La maquinaria y equipo a utilizar

La utilización de maquinaria y equipo genera posibles riesgos en los cuales los trabajadores incurren. Algunos tipos de máquinas resultan peligrosas al no contar con el conocimiento previo de utilización o si no se utilizan protectores al momento de operarlas, por tal motivo se presentan a continuación las medidas preventivas que se deberán tomar en la utilización de maquinaria y equipo.

-Toda máquina deberá estar provista de resguardos que impidan el contacto del trabajador con el agente que provoca el riesgo, es decir, que el mecanismo que puede causar el accidente debe estar convenientemente cubierto o suficientemente alejado.

-Para reducir al mínimo el riesgo de accidentes en la utilización de maquinaria y equipo se deberá cumplir con las normas de seguridad, es decir, seguir en todo momento el método de trabajo indicado, según el manual de esa máquina o equipo.

-Toda máquina debe reunir ciertas condiciones de seguridad que deben exigirse en el momento de su adquisición.

-Al operar una máquina se deberá contar con la capacitación adecuada a fin de eliminar el riesgo de accidente. Por tal motivo es que ningún trabajador podrá operar maquinaria o equipo para el cual haya sido previamente capacitado.

-Será terminantemente prohibido lubricar maquinaria en movimiento.

-Será responsabilidad de todo operario el orden y limpieza de la maquinaria utilizada.

-Cuando por necesidad un operario se retire momentáneamente de su máquina, ésta deberá ser desconectada o desactivada.

7. Plan para el desarrollo de buenos hábitos.

El mantener la seguridad e higiene en los centros de trabajo es una tarea que no solo corresponde a los propietarios o dirigentes de la empresa sino que también a las personas que laboran en ella. Para mantener la seguridad e higiene los empleados deben presentar buena voluntad para atender todas aquellas medidas que permitan erradicar los accidentes y riesgos en el trabajo. Lograr que los empleados atiendan todas y cada una de las medidas de prevención de accidentes no es fácil ya que en ellos existe una cultura de carácter renuente, por lo general estos piensan que las medidas de seguridad no sirven para

nada, en ocasiones opinan que los guantes, mandiles, gorros u otros utensilios les estorban, o impiden realizar cómodamente su trabajo. Por tales motivos es necesario contar con un plan orientado a desarrollar en los empleados de las pequeñas panaderías buenos hábitos de seguridad e higiene laboral. Dicho plan cuenta con los siguientes pasos.

-Se deberá proveer en todo momento a los trabajadores de un adecuado equipo de protección: uniforme, mandiles, gorros, guantes, redecillas, y todos aquellos implementos de limpieza.

-Se deberá realizar asignaciones de responsabilidades, especialmente para las personas que laboran en la planta de producción.

-Se debe contar siempre con las condiciones de higiene y seguridad, para lo que se necesitará de la colaboración de todos los miembros de la empresa.

-Debe existir un programa de adiestramiento al personal, tanto que labora actualmente como a los que ingresen posteriormente.

-Realizar inspecciones periódicas.

-Se recibirán de parte de la dirección todas y cuantas sugerencias se hagan.

-En cada área de trabajo se deberán poner rótulos que contengan los pasos del proceso de trabajo a realizar y de las medidas de prevención que se deben tomar para realizar dicha labor.

8. Distribución de la maquinaria en la planta de producción.

La maquinaria en la planta de producción deberá de estar distribuida de manera que no interrumpa el fluido normal del personal, que no imposibilite la ventilación de la planta, que permita a los empleados ser productivos en un área de trabajo, la distribución no deberá permitir la acumulación de humedad y calor, así como el derramamiento de líquidos que permitan que los pisos se vuelvan lisos ocasionando con esto accidentes de trabajo, deberá

permitir que los empleados puedan abandonar las instalaciones rápidamente en casos de sismos u otros desastres naturales, y que los niveles de ruidos no sean nocivos para la salud de los empleados.

d) Políticas sobre seguridad e higiene laboral.

-Deberá facilitarse al trabajador una inducción adecuada al trabajo proporcionándole la información necesaria y advirtiéndole sobre los riesgos inherentes al trabajo; así como dotarle del equipo de protección personal apropiado para cada actividad asignada.

-Exigir a los trabajadores a cumplir con las normas que la empresa establezca para la prevención de accidentes.

-Se fomentará y apoyará la participación activa y consiente de los empleados en la identificación de riesgos y en la creación de condiciones de seguridad.

-La seguridad deberá formar parte integral de la actividad productiva de la empresa, ya que es un elemento indispensable para la consecución de los objetivos de la misma.

-Será elemental la investigación de las causas de los accidentes en actividades consideradas peligrosas utilizando los medios necesarios para controlar dichas causas.

-Se dispondrá y mantendrán actualizados registros que sirvan como base para el control y análisis de las causas de los accidentes, de forma que faciliten llevar a cabo acciones correctivas.

-Se llevarán a la práctica, en la forma y periodicidad convenientes, inspecciones de tipo preventivo que garanticen la seguridad en las diferentes actividades que desarrolle la empresa.

-Todas las personas que laboran en la empresa deberán someterse a exámenes médicos periódicos(sangre, heces, pulmón, VIH, etc.).

-Deberá cultivarse el interés por la seguridad en el trabajo mediante campañas promocionales y educativas; y también de todo tipo de motivación por la seguridad en

donde participen directa o indirectamente todos los miembros de la empresa.

-Se llevará un control de los problemas del personal relacionado con sus áreas de trabajo por medio de la relación obrero-patronal.

-Se creará medidas necesarias y pertinentes para evitar accidentes a los trabajadores.

-Se llevarán a cabo inspecciones a la maquinaria y equipo para determinar las condiciones de éstas y tomar las medidas preventivas correspondientes.

-Inducir en forma efectiva al personal nuevo, a fin de que conozca plenamente el contenido de planes en materia de seguridad e higiene laboral.

-Prevenir el mal uso de la maquinaria y equipo así como del desperdicio de materiales mediante la implantación de medidas y prácticas que conlleven al trabajador a laborar con seguridad y eficiencia.

e) Normas sobre seguridad e higiene laboral.

-Todas las instalaciones eléctricas deben estar autorizadas por la oficina de inspección general de servicios eléctricos.

-Los propietarios de las empresas, deben revisar las instalaciones eléctricas y reparar las defectuosas utilizando material adecuado, la cual debe llevarse a cabo por personal capacitado.

-Las herramientas de mano estarán construidas con materiales resistentes, serán las más apropiadas por sus características y tamaño de la operación a realizar y no tendrán defectos de desgaste que dificulten su correcta utilización.

-Los medios de protección serán de empleo obligatorio para todo el personal.

-En lo posible, el equipo de protección personal no ocasionará molestias.

-Se prohíbe el uso de tirantes, pulseras, cadenas, anillos, relojes, etc.

-Cuando el nivel de ruidos en un puesto de trabajo sobrepase los 80 decibeles, será obligatorio el uso de elementos de protección auditiva.

-Los elementos de protección auditiva, en lo posible, serán de uso personal.

-Siempre que sea posible, se utilizará iluminación natural.

-En aquellos lugares, como el área de almacenamiento de materia prima, con riesgo de caída se intensificará la iluminación.

-Se evitarán en lo posible, las sombras que dificulten las operaciones a ejecutar.

-En aquellas zonas que se dificulte la iluminación natural, se empleará la iluminación artificial.

-Se prohíbe transportar a los empleados en los equipos de transporte de la materia prima.

-Los empleados no deberán manejar cargas superiores a su capacidad.

-Los materiales deberán ser estibados de manera que no resbalen o presionen demasiado unos con otros o caigan.

-Antes de almacenar envases con sustancias inflamables se comprobará que estén debidamente cerrados y que no hayan sufrido averías durante el transporte.

-Se instruirá y entrenará al personal sobre el manejo y conservación de los extintores.

-Cuando la empresa carezca de agua, se instalarán depósitos con agua suficiente para combatir los posibles incendios.

-Se dispondrán de extintores de incendio, en lugares visibles para aquellas áreas o puestos de trabajo con mayor riesgo.

-En caso de que se utilicen distintos tipos de extintores éstos serán rotulados con carteles indicadores del lugar y clase de incendio que deben emplearse.

-Los extintores serán revisados periódicamente.

-La altura de los extintores será aproximadamente de 1.5 metros, sobre el nivel del suelo.

-Todos los locales de trabajo, deberán mantenerse siempre en buen estado de aseo.

-Deberá existir, un lugar determinado para cada cosa.

-Las operaciones de limpieza se realizarán con mayor esmero alrededor de aquellas áreas o actividades que ofrezcan mayor riesgo.

-La persona encargada de la limpieza deberá utilizar el equipo de protección necesario.

-El piso se conservará libres de materiales resbaladizos.

-Los locales deberán someterse a una limpieza con la frecuencia necesaria, de acuerdo a la intensidad del trabajo.

-A fin de mantener el orden y la higiene en el área de almacenamiento, solo deberá permitirse el acceso a ella, a personas debidamente autorizadas.

-Deberán conservarse los pasillos y zonas de tránsito, libres de obstrucciones tales como materia prima, desperdicios, etc.

-Los pisos deberán ser de materiales resistentes, no resbaladizos o susceptible a serlo con el uso y de fácil limpieza.

-El piso estará al mismo nivel.

-Los techos deberán reunir las condiciones suficientes para resguardar a los empleados de las inclemencias del tiempo.

-Deberá de procurarse no utilizar láminas que reflejen rayos solares o que aumenten el calor, como material para los techos.

-Velar por las buenas condiciones de los pisos, techos y paredes.

-La anchura de los pisos deberá tener una dimensión acorde al número de personas que hayan de circular por ellos.

-Las dimensiones mínimas de los pasillos serán de un metro de ancho.

-Se prohíbe la existencia de obstrucciones en los pasillos.

-Los pasillos deberán contar con la iluminación suficiente para evitar caídas u otro tipo de accidente.

-Deberá mantenerse en buenas condiciones de limpieza todos los pasillos.

-Recuérdese siempre las instrucciones antes de iniciar cualquier operación. Trabajar con el mayor cuidado posible.

-Se prohíbe terminantemente fumar dentro de las instalaciones.

-En caso de incendios, sismos o terremotos todo el personal deberá abandonar inmediatamente las instalaciones de la empresa, sin importar los bienes materiales que estos tengan en su interior. Por su parte el jefe de la empresa deberá dar aviso al cuerpo de bomberos u otras instituciones a fin de rescatar el mayor número de vidas.

-En caso de incendios de menor gravedad se hará uso de los extintores de fuego.

f) REGLAMENTO INTERNO DE TRABAJO

Capítulo I

Disposiciones preliminares

Art. 1°. De conformidad con lo expuesto en el Código de Trabajo Vigente, se emite el presente Reglamento Interno de Trabajo, que en adelante se denominará "Reglamento Interno", el cual será de observancia obligatoria para el personal de la empresa, tanto la parte patronal como los trabajadores a su servicio.

Art. 2°. El presente Reglamento Interno tiene por objeto establecer con claridad las reglas obligatorias de orden técnico o administrativo, necesarias y útiles para la buena marcha de la empresa; que normarán y regularán la relación laboral entre Panadería El Rosario, que en adelante se denominará La Empresa, y sus trabajadores.

Art. 3°. Para los efectos legales del artículo anterior se establece lo siguiente:

Panadería El Rosario, es una empresa que se dedica a la producción y distribución de pan dulce y francés y tiene

sus instalaciones principales en la ciudad de Mejicanos, en el departamento de San Salvador.

Art. 4°. Para los efectos de aplicación del presente Reglamento Interno se entenderá:

-Trabajador: Aquel que en virtud de un contrato de trabajo, presta un servicio a la empresa.

-Patrono o empleador: Quien recibe el servicio y lo remunera.

-Representante patronal: El presidente, Director, Gerente, Administrador.

Art. 5°. El presente Reglamento Interno tendrá aplicación en oficinas centrales y área de producción de la empresa. No será aplicable a las personas que presten sus servicios en virtud de contratos que no sean de naturaleza laboral.

Art. 6°. La empresa se reserva el derecho de modificar cualesquiera de las cláusulas estipuladas en este Reglamento Interno, o adicionar lo que crea conveniente, previa aprobación de las autoridades competentes.

Capítulo II

Requisitos de ingreso

Art. 7°. Toda persona que desee prestar sus servicios como trabajador de la empresa deberá reunir los siguientes requisitos:

-Llenar el formulario de solicitud de empleo que proporcionará el departamento de personal de la empresa.

-Cédula de identidad personal, o DUI

-Certificación de partida de nacimiento

-Certificados de exámenes médicos de buena salud y condiciones para trabajar en la plaza que solicita.

(Sangre, pulmones, VIH)

-Tarjeta del ISSS

-Tarjeta del NIT

-Tener experiencia en la plaza que solicita

-Al menos tres recomendaciones de buena conducta

Art. 8°. La empresa contratará a aquellas personas que cumplan con los requisitos del artículo anterior, y que ofrezcan mejores cualidades de idoneidad, honradez y responsabilidad.

Capítulo III

Del contrato individual de trabajo

Art. 9°. Los contratos individuales de trabajo podrán ser:

-Por tiempo indefinido

-Interino

-Por el tiempo necesario que dure la actividad en ejecución de una obra determinada.

Art. 10°. En los contratos individuales de trabajo, se entenderá que los primeros treinta días serán de prueba. Durante ese período o al vencimiento, cualesquiera de las partes podrá dar por terminado el contrato sin responsabilidad para ninguna de ellas y sin expresión de causa.

Concluido el término de treinta días, sin que ninguna de las partes haya dado por terminado el contrato; éste se entenderá celebrado por el tiempo pactado según cualquiera de los literales del artículo nueve.

Capítulo IV

De las jornadas y horarios de trabajo

Art. 11°. La semana laboral constará de cuarenta y cuatro horas diurnas. Existirán dos grupos de trabajo en el área de producción y un único para el área administrativa, los cuales se someterán a los horarios siguientes:

Para el personal de producción

Primer grupo: de lunes a viernes de 8:00 AM a 12:00 M y de 12:30 PM a 4:00 PM, el día Sábado de 10:00 AM a 2:00 PM

Segundo grupo: de lunes a viernes de 10:00 AM a 2:00 PM y de 2:30 PM a 6:00 PM, el día Sábado de 2:00 PM a 6:00 PM

Para personal administrativo

De lunes a viernes de 8:00 AM a 4:00 PM

Sábado de 8:00 AM a 12:00 M

La empresa reconoce el pago de horas nocturnas y los recargos correspondientes, por las horas adicionales a la jornada normal, tal como lo dispone el Código de Trabajo.

Art. 12°. Sin perjuicio de lo dispuesto en el artículo anterior y para conveniencia de los trabajadores y/o de la empresa, la Gerencia General podrá fijar de común acuerdo, horarios especiales en determinados días del año.

Art. 13°. Los trabajadores sujetos a horarios, están obligados a marcar su respectiva tarjeta de control al entrar y salir de cada jornada de trabajo. Los Gerentes son los únicos que no estarán sujetos a los controles mencionados.

Art. 14°. Ningún trabajador podrá laborar en horas extraordinarias sin la previa autorización de la Gerencia Administrativa o del personal autorizado. El tiempo extraordinario laboral autorizado será remunerado como lo dispone el Código de Trabajo.

Art. 15°. La empresa otorga un margen de hasta 20 minutos como llegadas tardías al mes sin aplicar sanción. La empresa se reserva el derecho de admitir a sus labores al trabajador que llegue pasada la hora de entrar a trabajar.

Capítulo V

Horas destinadas para las comidas

Art. 16°. Siendo la jornada de trabajo dividida, conforme a las horas indicadas en el Art.11° de este reglamento, los trabajadores tomarán sus alimentos en el tiempo que

medie entre las dos partes en que está dividida dicha jornada fuera de las áreas respectivas. El tiempo otorgado será de treinta minutos.

Cuando por la índole de algunas actividades necesarias y urgentes se necesite que uno o más trabajadores no hagan uso de esa pausa, la empresa concederá el permiso correspondiente para tomar los alimentos en otra hora.

Capítulo VI

Lugar, día y hora para el pago de salarios y comprobantes de pago

Art. 17°. El pago de salarios se hará a los quince días y último de cada mes.

Los pagos serán en el transcurso de la jornada laboral de los días señalados. Cuando el día de pago de salarios coincida con un día de asueto o descanso semanal, este se realizará el día hábil anterior.

Art. 18°. El pago de salarios se hará al propio trabajador; pero si este no pudiere concurrir a recibirlo, el pago se hará a su cónyuge o compañero/a de vida, o de alguno de sus ascendiente o descendientes previamente

autorizado y portador de la cédula de identidad del trabajador o DUI.

Art. 19°. Para efectos de administración y control la empresa llevará planillas o recibos en el que conste el pago de salarios ordinarios y extraordinarios devengados por el trabajador; en estos comprobantes estarán contenidos todos los datos requeridos por la ley.

Capítulo VII

Del descanso semanal

Art. 20°. El día destinado para el descanso del trabajador para cada semana laboral, es el día Domingo, el cual es remunerado, pero el trabajador que sin causa justificada no complete su semana laboral, perderá ese derecho.

Art. 21°. Si por naturaleza de las actividades de la empresa se necesite que algunos trabajadores laboren el día domingo, la empresa le asignará otro día como descanso semanal.

Capítulo VIII

De los días de asueto

Art. 22°. La empresa concederá asueto con goce de sueldo a sus empleados los días:

-1° de enero

-Jueves, viernes y sábado de la semana santa

-1° de mayo

-5 agosto y el día principal de la festividad del municipio

-15 de septiembre

-2 de noviembre

-25 de diciembre

De las Vacaciones

Art. 23°. Después de un año de trabajo continuo en la empresa, los trabajadores tendrán derecho a un período de vacaciones de quince días, que serán remunerados con una prestación equivalente al salario ordinario a dicho lapso, mas un recargo del treinta por ciento del mismo. Los días de asueto y descanso semanal que quedaren comprendidos dentro del período de vacaciones no prolongarán la

duración de éstas; pero las vacaciones no podrán iniciarse en tales días, los descansos semanales compensatorios no podrán incluirse dentro del período de vacaciones.

Los años de trabajo continuo se contarán a partir de la fecha en que el trabajador comenzó a prestar sus servicios a la empresa ininterrumpidamente, y vencerán en la fecha correspondiente de cada uno de los años posteriores.

Art. 24°. Todo trabajador para tener derecho al pago de vacaciones deberá acreditar un mínimo de doscientos días trabajados efectivamente en el año.

Capítulo IX

Aguinaldos

Art. 25°. La empresa pagará aguinaldo a sus trabajadores de conformidad con lo siguiente:

-Para quien tuviere un año o más y menos de tres años de servicio, el equivalente al salario de diez días.

-Para quien tuviere tres años o más y menos de diez años de servicio, el equivalente a quince días de salario.

-Para quien tuviere diez o más años de servicio, el equivalente al salario de dieciocho días.

Los trabajadores que al día doce de diciembre no tuvieran un año de servicio en la empresa, tendrán derecho a aguinaldo proporcional.

Art. 26°. El aguinaldo será pagado en el lapso comprendido entre el doce y el veinte de diciembre de cada año.

Art. 27°. Perderán totalmente el derecho al aguinaldo los trabajadores que en dos meses, sean o no consecutivos, del período comprendido entre el doce de diciembre anterior y el once de diciembre del año en que habría de pagarse la prima, hayan tenido en cada uno de dichos meses, más de dos faltas de asistencia injustificadas al trabajo, aunque éstas fueren solo de medio día.

Capítulo X

Disposiciones comunes a los capítulos VIII y IX

Art. 28°. Se tendrán por causas justificadas de inasistencia al trabajo, el goce de vacaciones o licencias, la suspensión disciplinaria, las causas que según la ley interrumpen o suspendan el contrato individual de trabajo y todo caso fortuito o fuerza mayor

que impida al trabajador asistir a sus labores. Sin embargo, cuando la inasistencia al trabajo se deba a la privación de la libertad del trabajador por acto de autoridad seguido de un procedimiento legal en que se le imponga una sanción, tal inasistencia no se considerará justificada.

Capítulo XI

De las obligaciones y prohibiciones de los trabajadores

Art. 29°. Son obligaciones del trabajador

1. Asistir con puntualidad a su trabajo y permanecer dedicado a él exclusivamente durante las horas señaladas para el desempeño.
2. Desempeñar el trabajo con diligencia y eficacia apropiada y en la forma, tiempo y lugar convenido, de acuerdo a indicaciones de los representantes de la empresa, siempre que sea compatible con su aptitud o condición física y que tenga relación con las actividades a que se dedica la empresa.
3. Obedecer las instrucciones verbales o escritas que reciban del patrono o de sus representantes en lo relativo al desempeño de sus labores.

4. Marcar su correspondiente tarjeta u otro registro de control de entradas y salidas del trabajo.
5. Observar buena conducta en el desempeño de sus labores, en el lugar de trabajo o fuera de él, evitando cualquier acto que pueda causar perjuicio a la empresa o sus compañeros.
6. Cooperar en el mantenimiento del orden y aseo de su área de trabajo, servicios sanitarios y demás instalaciones de la empresa.
7. Conservar en buen estado los instrumentos, maquinaria, mobiliario, equipos y herramientas de propiedad de la empresa, sin que en ningún caso deban responder del deterioro ocasionado por el uso natural de éstos, por caso fortuito, o derivados de su mala calidad o defectuosa fabricación.
8. Los trabajadores que en el desempeño de sus labores tuvieren a su cargo el manejo de fondos o valores, estarán obligados a rendir cuentas en la forma y oportunidad que determine la empresa.
9. Proporcionar a la administración la información y documentación necesaria para mantener actualizado su expediente personal; notificar cuantas veces

sea necesario dentro de los siguientes treinta días de ocurrido cualquier cambio de su estado civil, nacimientos o fallecimientos de ascendientes o descendientes, cambios de domicilio y dirección, estudios realizados y/o títulos obtenidos y en general, toda la información que la empresa considere pertinente.

10. Solicitar permiso por escrito a su jefe inmediato cada vez que necesite ausentarse del trabajo, especificando motivos y tiempo aproximado de su ausencia. Cuando el trabajador estuviere imposibilitado de manera imprevista, deberá dar aviso por cualquier medio, a la administración en el curso del primer día de su ausencia, indicando el motivo que le impide presentarse.
11. Cuidar de manera especial de los libros, tarjetas, cuentas, documentos, registros en general y archivos a su cargo, estén debidamente en orden, a fin de que puedan ser consultados en cualquier momento.
12. Procurar que las máquinas y equipo den el máximo rendimiento y el mínimo de desperdicio; evitando

disminuir intencionalmente el ritmo de ejecución del trabajo.

13. Procurar la mejor armonía entre los compañeros de trabajo, como base para el mayor respeto mutuo.
14. Atender con debida cortesía a los clientes de la empresa y a toda persona con quien deba tratar con ocasión del desempeño de sus labores.
15. Permitir que en las porterías se ejecute registro personal en maletines, bolsos u otras clases de paquetes, que la empresa acuerde.
16. Prestar auxilios en cualquier tiempo que se necesita, cuando por siniestro o riesgo inminente dentro de la empresa, peligren la integridad personal o los intereses del patrono, de sus representantes o de sus compañeros de trabajo.
17. Someterse a examen médico cuando fueren requeridos por la empresa o por las autoridades de salubridad, con el objeto de comprobar su estado de salud, el costo de dichos exámenes será pagado por la empresa.
18. Dar aviso inmediatamente al jefe de cualquier defecto que notara en las máquinas o en el material que se haya proporcionado.

19. Observar estrictamente todas las prescripciones correspondientes a seguridad e higiene establecidas por la ley, reglamentos y disposiciones que indique la empresa para seguridad y protección de los trabajadores y de los lugares de trabajo.
20. Cumplir con el presente Reglamento Interno de Trabajo; y todas las leyes que les imponga el Código de trabajo y demás fuentes de obligación laboral.

Art. 30°. Se prohíbe a los trabajadores:

1. Abandonar o suspender las labores durante la jornada de trabajo sin causa justificada o licencia de la empresa o de sus jefes inmediatos.
2. Emplear los útiles, materiales, maquinarias o herramientas suministradas por la empresa, para objeto distinto de aquél a que están normalmente destinados o usados en beneficio personal o para personas ajenas a la empresa.
3. Hacer cualquier clase de propaganda, política o religiosa, en el lugar de trabajo y dentro de las

instalaciones de la empresa durante el desempeño de las labores.

4. Portar armas de cualquier clase durante el desempeño de sus labores, a menos que sean necesarias para la prestación de servicios.
5. Dedicarse, dentro de las instalaciones de la empresa a juegos prohibidos u otra clase de juego con ánimo de lucro.
6. Efectuar colectas o rifas dentro de la empresa o recoger firmas para cualquier fin, salvo con permiso escrito de la Gerencia administrativa o representante autorizado.
7. Hacer préstamos con o sin intereses y efectuar ventas de mercaderías o facilitar estas operaciones dentro de la empresa.
8. Cometer actos inmorales, usar palabras soeces o dirigirse a sus compañeros de trabajo, jefes en forma indecorosa, irrespetuosa o insultante; amenazarlos o agredirlos en cualquier forma o calificarlos con sobrenombres.
9. Marcar la tarjeta de control u otros registros de asistencia de otro trabajador. También se prohíbe

marcar dos veces la tarjeta para registrar entrada y salida en el mismo instante.

10. Presentarse al desempeño de sus labores bajo el efecto de bebidas embriagantes, narcóticos, drogas enervantes o con muestras visibles de haberlas ingerido y hacer uso de las mismas durante las horas de trabajo.
11. Atender visitas particulares o asuntos ajenos a su trabajo.
12. Hacer dibujos, colocar leyendas, rótulos o inscripciones de cualquier clase, en las instalaciones de la empresa, sin el permiso correspondiente.
13. Dedicarse en horas de trabajo a la lectura de revistas, periódicos, libros o cualquier otro tipo de publicación, salvo las relacionadas con el trabajo; así como descuidar las labores en tertulias con la consiguiente pérdida de tiempo.
14. Recibir por sí o por persona intermedia, dádivas o presentes para lograr ventajas o beneficios de cualquier clase, para ejecutar o abstenerse de ejecutar cualquier otro acto inherente a su trabajo.

15. Hacer uso de los aparatos telefónicos para conversaciones ajenas al trabajo, sin previa autorización. Las llamadas autorizadas deben ser breves y lo menos frecuentes posible, Además se prohíbe las llamadas internacionales particulares originadas en la empresa.
16. Usar en beneficio personal o de terceras personas, o permitir el uso indebido de los fondos que estén bajo su custodia y vigilancia.
17. Fumar en lugares dentro de la empresa.
18. Provocar, causar o participar en riñas o peleas; bromas pesadas, o entretenerse en juegos de manos o dedicarse de obra o de palabra durante las horas de trabajo a romper la tranquilidad, orden disciplina, respeto y armonía que debe prevalecer entre el personal.
19. Introducir o manipular objetos explosivos o sustancias toxicas o peligrosas de cualquier tipo, en la empresa.
20. Efectuar cualquier acto que pueda poner en peligro la propia seguridad, la de sus compañeros de trabajo, jefes o terceras personas, y en general de todos los bienes de la empresa.

21. Registrar archivos, alterar, falsificar o destruir documentos, información y todo lo concerniente a las operaciones de la empresa.
22. Hacer comentarios, críticas destructivas, rumores, etc., dentro y fuera de la empresa que la dañen a ella o a los empleados.

Capítulo XII

Obligaciones y prohibiciones de la empresa

Art. 31°. Son obligaciones de la empresa:

1. Pagar al trabajador su salario en la forma, cuantía, fecha y lugar establecidos de conformidad a la ley y el presente Reglamento Interno.
2. Proporcionar al trabajador los materiales necesarios para trabajar; así como las herramientas y útiles adecuados para el desempeño de sus labores, cuando no se haya convenido que el trabajador proporcione estos últimos.
3. Guardar la debida consideración a los trabajadores absteniéndose de maltratarlos de obra o palabra.
4. Conceder licencia al trabajador:

-Para cumplir obligaciones de carácter público establecidos por la ley y ordenada por autoridad competente. En estos casos la empresa deberá pagar al trabajador una prestación equivalente al salario ordinario que habría devengado en el tiempo que requiere el cumplimiento de las obligaciones dichas.

-Para cumplir las obligaciones familiares que racionalmente reclamen su presencia, como los casos de muerte o enfermedad grave de su cónyuge, de sus ascendientes y descendientes; lo mismo que cuando se trate de personas que dependan económicamente de él y que aparezcan nominadas en el respectivo contrato o, en su defecto en cualquier registro de la empresa. Esta licencia durará el tiempo necesario; pero la empresa solamente estará obligada a reconocer por esta causa una prestación equivalente al salario ordinario de dos días en cada mes calendario y, en ningún caso, más de quince días en un mismo año calendario.

-Por contraer matrimonio el trabajador. La empresa concederá tres días con goce de sueldo.

-Por incapacidad temporal según prescripción médica y el respectivo comprobante del ISSS; en esta situación

la empresa podrá pagar al trabajador hasta un setenta y cinco por ciento de los primeros tres días que no cancela el ISSS, cuando la empresa juzgue que el trabajador tiene acumulados méritos que lo hagan acreedor a esta prestación, ya sea por enfermedad o accidente común. Cuando la incapacidad sea por accidente de trabajo la empresa pagará el primer día. Estos pagos se harían con la autorización de la Gerencia.

-Todas la demás disposiciones contenidas en el Código de Trabajo sobre esta materia.

5. Llevar un registro de personal en el que se hará constar todos los datos relativos a cada trabajador con su respectivo historial laboral.
6. Cumplir con el presente Reglamento Interno de Trabajo, y todas las disposiciones en el Código de Trabajo y demás fuentes de obligaciones laborales.

Art. 32°. Para tener derecho a las remuneraciones por licencia, el trabajador deberá presentar a la empresa los medios de comprobación pertinentes.

Art. 33°. Se prohíbe a la empresa.

1. Pagar el salario con fichas, vales, pagarés, cupones o cualquier otro símbolo que no sea moneda de curso legal.
2. Reducir directa o indirectamente, los salarios que paga, así como suprimir o mermar las prestaciones legales que suministra a los trabajadores, salvo que exista causa legal.
3. Ejecutar cualquier acto que directa o indirectamente tienda a restringir los derechos que el Código de Trabajo y demás fuentes de obligaciones laborales confieren al trabajador.
4. Retener las herramientas u objetos que pertenezcan al trabajador para garantizar el cumplimiento de obligaciones; o hacerse pago a título de indemnización por daños y perjuicios que el trabajador hubiere ocasionado o por cualquier otra causa.

Capítulo XIII

Labores que no deben ejecutar mujeres ni menores de edad

Art. 34°. La empresa no contrata personas menores de dieciocho años, y el personal femenino que emplea es para labores propias para mujeres y no las destina a ejecutar trabajos incompatibles con su estado físico, edad, desarrollo y estado de gravidez.

Capítulo XIV

Disposiciones disciplinarias y modo de aplicarlas.

Art. 35°. El incumplimiento de las obligaciones e infracción de las disposiciones contenidas en este Reglamento Interno, serán sancionadas de conformidad a la gravedad de la falta.

Art. 36°. Toda sanción será impuesta por el jefe inmediato, o por la persona designada para tal efecto.

Art. 37°. Se establecen las siguientes sanciones disciplinarias:

1. Amonestación verbal: Se aplicará cuando el trabajador infrinja cualesquiera de las disposiciones del presente Reglamento, y la empresa considera que es una falta leve.

2. Amonestación escrita: Procederá cuando el trabajador infrinja reiteradamente las disposiciones del presente Reglamento, o las leyes laborales, o cuando se trate de faltas que no ameriten una sanción mayor a juicio de la empresa. Tal amonestación será hecha por el jefe inmediato, debiendo enviar copia de la misma a la administración para efecto de agregarla al expediente. Esta copia deberá ser firmada por el trabajador.
3. Suspensión sin goce de sueldo por un día: Será procedente cuando la Gerencia o el jefe inmediato califiquen de grave la falta cometida.
4. Suspensión por más de un día sin goce de sueldo: Previa autorización del Director General de Inspección de Trabajo. En el caso de los dos literales anteriores, se entregará nota al empleado en la cual se expresará las razones de la suspensión.

Art. 38°. La empresa dará por terminado el contrato individual de trabajo sin incurrir en responsabilidad de su parte por las causas siguientes:

1. Por haber engañado el trabajador a la empresa al celebrar el contrato, presentándole recomendaciones o certificados falsos sobre su aptitud.
2. Por negligencia reiterada del trabajador.
3. Pérdida de confianza de la empresa en el trabajador, cuando éste desempeña un cargo de dirección, vigilancia, fiscalización u otro de igual importancia y responsabilidad. El juez respectivo apreciará prudencialmente los hechos que la empresa estableciere para justificar la pérdida de confianza.
4. Por revelar el trabajador secretos de la empresa o aprovecharse de ellos; o por divulgar asuntos administrativos que puedan causar perjuicios a la empresa.
5. Por actos graves de inmoralidad cometidos por el trabajador dentro o fuera de la empresa cuando se encontrare en el desempeño de las labores.
6. Por cometer al trabajador en cualquier circunstancia, actos de irrespeto en contra de alguno de los jefes de la empresa, especialmente en el lugar de trabajo o fuera de él durante el

desempeño de las labores, siempre que no hubiere precedido provocación de parte de aquellos.

7. Por faltar el trabajador a sus labores sin permiso de la empresa o sin causa justificada, durante dos días laborales completos y consecutivos; o durante tres días laborales no consecutivos en un mismo mes calendario, aunque estos solo sean de medio día.
8. Por cometer el trabajador actos que perturben gravemente el orden y disciplina en la empresa, alterando el normal desarrollo de las labores.
9. Por ocasionar el trabajador, maliciosamente o por negligencia grave perjuicio en los bienes de la empresa.
10. Por poner el trabajador en grave peligro por malicia o negligencia la seguridad del personal de la empresa.
11. Por desobedecer el trabajador a su jefe en forma manifiesta, sin motivo justo y siempre que se trate de asuntos relacionados con el desempeño de sus labores.
12. Por ingerir el trabajador bebidas embriagantes o hacer uso de narcóticos o drogas enervantes en el

lugar de trabajo, o presentarse a sus labores o desempeñar las mismas bajo la influencia de esas sustancias.

Capítulo XV

Peticiones, reclamos y modo de resolverlos

Art. 39°. Los trabajadores que deseen formular peticiones o reclamos en asuntos relacionados con las labores, deberán acudir primero a su jefe inmediato, quien resolverá; pero se éste fuere parte del problema, o no pudiere resolverlo, el empleado deberá exponerlo a la persona que la Gerencia administrativa designe.

Capítulo XVI

Seguridad, higiene y previsión social

Art. 40°. La empresa mantendrá en completo estado de salubridad, limpieza e higiene todas sus dependencias. Cumplirá con las disposiciones que sobre higiene y previsión social ordenen las autoridades de la materia. Todo el personal de la empresa está obligada asimismo a dar estricto cumplimiento a las prescripciones, que sobre

higiene y previsión social dictare la empresa o los organismos encargados de la materia.

Art. 41°. Con el objeto de proteger la vida, la salud y la integridad corporal de sus trabajadores, la empresa cumplirá con las obligaciones del Reglamento General sobre Seguridad e Higiene en los centros de trabajo, en lo relativo a iluminación, ventilación, ruidos, equipo y herramientas, servicio de agua, servicios sanitarios, orden y aseo de los locales, etc. Así mismo en lo referente a las condiciones mínimas de previsión social en materia de seguridad.

Se contará además con el equipo y medios adecuados para la prevención y extinción de incendios.

Los empleados recibirán a petición de la empresa capacitaciones continuas sobre seguridad e higiene laboral a cargo de el Departamento Nacional de Higiene y Seguridad Ocupacional, de la Dirección General de Previsión Social del Ministerio de Trabajo y Previsión Social, de la Sección de prevención de Riesgos Profesionales del Instituto Salvadoreño del Seguro Social, Cruz Roja Salvadoreña, Cruz Verde, Cuerpo de Bomberos, y otros

organismos que velan por la seguridad e higiene en el trabajo.

Capítulo XVII

Exámenes médicos y medidas profilácticas

Art. 42°. Los trabajadores están obligados a someterse a exámenes médicos o de laboratorios por lo menos una vez al año, o con la periodicidad o frecuencia que la empresa, el Instituto Salvadoreño del Seguro Social lo ordene.

Art. 43°. Todo trabajador que adquiriera alguna enfermedad infectocontagiosa deberá comunicarlo de inmediato a la empresa, para que ésta tome las medidas necesarias para preservar de la enfermedad a los demás trabajadores.

Art. 44°. La empresa podrá ordenar en todo momento, las medidas preventivas o profilácticas, que a su juicio crea necesarias para proteger la salud de los trabajadores, para evitar la propagación o contagio de enfermedades. Las órdenes serán de acatamiento forzoso, y la negativa a cumplirlas será considerada como falta grave del trabajador en el cumplimiento de sus obligaciones.

Capítulo XVIII

Botiquín

Art. 45°. Para curaciones de emergencia o primeros auxilios, la empresa mantendrá en lugares accesibles y para uso gratuito de todos los trabajadores a su servicio, un botiquín equipado con los medicamentos en la forma que determine la Dirección General de Previsión Social.

Capítulo XIX

Disposiciones finales publicidad y vigencia

Art. 46°. Lo no previsto en este Reglamento Interno se resolverá de conformidad por la legislación laboral y las disposiciones del mismo se entenderán sin perjuicio de mejores derechos establecidos, a favor de los trabajadores por las leyes, contratos y convenciones colectivas de trabajo; y los reconocidos por la costumbre en la empresa.

Art. 47°. Dentro de los seis días siguientes a aquel en que fuere aprobado por el Director General de Trabajo, el presente Reglamento Interno, se dará a conocer a los

trabajadores por medio de ejemplares escritos con caracteres legibles, se colocarán en lugares visibles dentro de la empresa. El Reglamento entrará en vigencia quince días después de aquel en que fue dado a conocer.

Art. 48°. Toda reforma o modificación a este reglamento, no tendrá validez, si no se observan el trámite y plazos establecidos en el artículo anterior.

Art. 49°. Mientras el presente Reglamento esté en vigencia, no será necesario el plazo de quince días para que sus disposiciones sean de obligatoria observancia, respecto a nuevos patronos, sus representantes y los trabajadores de nuevo ingreso.

g) Análisis de los accidentes

Muchos empresarios no alcanzan a comprender lo que realmente cuestan los accidentes y otros sucesos que causan pérdidas. Tradicionalmente, en el área de los accidentes, solamente ven los costos del tratamiento médico y de la compensación del trabajador, asumiéndolo muchas veces como la consecuencia inevitable de hacer negocios.

Es mas remoto, aún que comprendan que los mismos factores que están causando accidentes, están también causando pérdidas en la producción y problemas de calidad y costo, lo que disminuye en gran medida su productividad.

Es por ello, que el comprender los factores causantes de los accidentes, es dar una gran paso en el control de los riesgos existentes y como consecuencia reducir, los costos derivados de la materialización de estos riesgos en accidentes.

Por otro lado, conocer los factores causantes de un accidente, permitirá, que los controles vayan dirigidos a donde realmente se necesitan, con lo que se evitará que los accidentes sean ocultados en lugar de ser resueltos.

Objetivos del análisis de los accidentes

1. Obtener la mayor cantidad de información pertinente, acerca de las causas de los accidentes.
2. Conocer las condiciones y los actos inseguros, así como los factores personales que ocasionaron el accidente.

3. Contar con información que sirva de base para el control de los riesgos.

Aspectos a considerar en el análisis de los accidentes

1. El analista debe examinar el ambiente físico asociado con la lesión, en forma tan cuidadosa como la experiencia y la situación lo permitan.
2. Es necesario obtener información de la mayor cantidad de testigo posible.
3. Los factores que originan el accidente, serán habitualmente descubiertos con mayor facilidad cuando se usa para obtener la información de una lista que se contengan todos los factores causantes mas habituales.
4. Debe procurarse que tanto el supervisor como la persona lesionada, conozcan los motivos que llevan a analizar los accidentes, siendo estos para determinar tanto las condiciones como los actos inseguros.

Causas de los accidentes

Para reducir y/o eliminar riesgos ocupacionales es necesario conocer las causas de estos.

Los factores causantes mas frecuentes en las lesiones son:

1. Condición insegura: Se refiere a detectar si el riesgo se origina por las condiciones que rodean la actividad del trabajador.
2. Acto inseguro: Se refiere a detectar si el riesgo se origina a causa de acciones inadecuadas, que dependen de la responsabilidad del trabajador.

Sin embargo al analizar las causas de una lesión, deberán tenerse presente otras clasificaciones que permitan ir más a fondo en el análisis de un accidente, las cuales son:

1. El instrumento: Es la sustancia, objeto, radiación o persona más estrechamente asociada con el acontecimiento que se ha traducido en lesión.
2. El tipo de accidente: Se refiere a la forma en que se estableció el contacto entre la persona lesionada y un determinado objeto o sustancia, por la exposición o movimiento de la persona lesionada que se tradujo en lesión.

3. El factor personal poco seguro: Es el constituido por características corporales o mentales, cuando estos son responsables por la realización del acto inseguro.

h) Evaluación de riesgos profesionales

Uno de los aspectos que debe de tomarse en cuenta para la creación y aplicación de medidas correctivas de seguridad, es la evaluación de los riesgos que puedan ocurrir en una actividad determinada.

La evaluación que proporciona una visión global más clara de la problemática que puede surgir ante la ocurrencia de un riesgo, es aquella que relaciona la posibilidad de ocurrencia, la exposición al riesgo y las consecuencias que pueden sobrevenir en caso de que el riesgo se materialice en accidente. Esta interrelación se presenta de forma general por la formula de grado de peligrosidad, la cual incluye los factores siguientes:

1. Consecuencia: Se refiere a los daños tanto físicos y/o materiales que se esperan en caso de producirse un accidente.

2. Exposición al riesgo: Se refiere a la frecuencia con que ocurre la exposición al riesgo.
3. Probabilidad: Se refiere a la probabilidad de que el accidente ocurra cuando se está expuesto al riesgo.

Entonces, la fórmula del grado de peligrosidad es la siguiente:

$$G.P. = C \times E \times P$$

Donde:

G.P. = Grado de Peligrosidad

C = Consecuencias

E = Exposición

P = Probabilidad

Objetivo de conocer la peligrosidad

El objetivo de conocer la relativa peligrosidad de cada riesgo, consiste en llegar a establecer un listado de riesgos, según un orden de importancia relativa. Dicha lista de situación de riesgo ordenada por la gravedad de sus peligros, se puede convertir para la pequeña empresa

panificadora, no importando su tamaño, en una lista de prioridades actuales y que, por consiguiente, requieren de acciones inmediatas a efecto de reducir y/o eliminar dichos riesgos.

El segundo objetivo de la realización de este cálculo consiste, en poder evaluar en cualquier momento los avances logrados en materia de seguridad o conocer en términos generales el estado actual de la misma.

Es de hacer notar que la puesta en práctica de medios correctivos en aquellas áreas de la pequeña empresa panificadora, que son generadoras de riesgos, tendrá como resultado la disminución del grado de peligrosidad de estos riesgos y como consecuencia, condiciones más seguras de trabajo.

A continuación se presenta la aplicación de dichos factores:

EXPOSICIÓN (E)

La frecuencia con que ocurre la situación de riesgo.
Clasificación.

La situación de riesgo ocurre:	valor
-Continuamente (o muchas veces al día)	10
-Frecuentemente (aproximadamente una vez al día)	6
-Ocasionalmente (de una vez por semana o al mes)	3
-Irregularmente (de una vez al mes a una en el año)	2
-Raramente (se ha sabido que ocurre)	1
-Remotamente posible (no se sabe que haya ocurrido)	0.5

CONSECUENCIAS (C)

Los resultados más probables de un accidente, debido al riesgo que se considera, incluyendo desgracias personales y daños materiales.

Clasificación.

	Valor
-Catástrofe: Numerosas muertes- grandes daños (por encima de 500,000)	100
-Varias muertes: Daños de 100,000 a 500,000	50
-Muerte: Daños de 10,000 a 100,000	25
-Lesionados extremadamente graves (amputación, invalidez permanente)daños de 1,000 a 10,000	15
-Lesiones con baja: Daños hasta de 1,000	5
-Pequeñas heridas: Contusiones, golpes y pequeños daños	1

PROBABILIDAD (P)

La probabilidad de que una vez presentada la situación del riesgo, los acontecimientos de la competencia completa del accidente se suceden en el tiempo, originando accidente y consecuencias.

Clasificación.

Secuencia completa del accidente	Valor
-Es el resultado más probable y esperado:	
Si se presenta la situación de riesgo	10
-Es completamente posible:	
No sería nada extraño, probabilidad de 50%	6
-Sería una coincidencia "rara"	3
-Sería una coincidencia remotamente posible	
Se sabe que ha ocurrido	1
-Extremadamente remota, pero concebible	0.5

Se aclara que los valores numéricos que se asignen a cada factor (Consecuencias, exposición y probabilidad), estarán en función del juicio y experiencia de la persona que realice el cálculo; por lo que ésta persona deberá ser aquella que cuente con más experiencia dentro de la empresa, en cuanto al reconocimiento de los riesgos.

Por otro lado, como se mencionó anteriormente, la fórmula del grado de peligrosidad permite conocer únicamente la importancia relativa de los riesgos en cuanto a su gravedad, por lo que en cuanto mayor sea el valor que se obtenga del grado de peligrosidad de un riesgo, mayor será su importancia relativa.

Cálculo del grado de peligrosidad

Para la obtención del grado de peligrosidad se hará uso de la tabla para el registro de los grados de peligrosidad y de los cuadros de clasificación de los factores anteriormente mencionados.

Instrucciones para la obtención y llenado de la tabla de grados de peligrosidad.

1. En la casilla de riesgos en la tabla de registros se enumeran los diferentes riesgos.
2. Para el llenado de la casilla Clasificación se busca en la tabla de clasificación de factores. Las clasificaciones a que corresponde el riesgo numerado, trasladando luego los valores encontrados a las casillas correspondientes.
3. En la última casilla se notará el grado de peligrosidad resultante (G.P.) de la multiplicación de los tres valores anteriormente obtenidos.
4. El mismo procedimiento se realiza para todos los riesgos enumerados.

TABLA PARA EL REGISTRO DE LOS GRADOS DE PELIGROSIDAD

GRADO DE PELIGROSIDAD																				
RIESGO		CLASIFICACION																		
		CONSECUENCIA						EXPOSICION						PROBABILIDAD						GP = CxExp
		(C)						(E)						(P)						
		a	b	c	d	e	f	a	b	c	d	e	f	a	b	c	d	e	f	
No.																				
1																				
2																				
3																				
4																				
5																				
6																				
7																				
8																				
9																				
10																				
11																				
12																				
13																				
14																				

- i) Creación y funcionamiento del comité de seguridad e higiene laboral.

Para que un plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral opere con efectividad, se requiere que sus beneficios sean extendidos en todos los niveles de la empresa; por lo que los responsables de coordinar sus actividades, deben poseer la suficiente autoridad para que así todas sus recomendaciones puedan ser cumplidas sin ningún problema o duda.

Por lo antes expresado, es necesaria la creación de un comité, el cual deberá estar integrado por representantes de los trabajadores, así como por representantes de la empresa, quienes durarán en sus cargos por un periodo de dos años, pudiendo ser reelegidos, de tal manera que todas las decisiones que emanen del comité tengan fuerza y objetividad en la empresa, y estará internamente integrada por un presidente, un secretario y dos colaboradores vocales. En todo caso el presidente será el gerente general de la empresa.

El comité tendrá como fines investigar las causas de los accidentes y riesgos laborales, proponer medidas para corregirlas y vigilar porque se cumplan dichas medidas.

Los integrantes del comité de seguridad e higiene laboral deben cubrir los siguientes requisitos:

1. Tener como mínimo dos años de trabajar en la empresa
2. Ser mayor de edad
3. Haber firmado un contrato de trabajo
4. Poseer los conocimientos mínimos en materia de seguridad e higiene laboral
5. Demostrar interés por el servicio
6. Ser persona de confianza
7. Mostrar liderazgo ante los empleados

El comité tendrá a su cargo las siguientes funciones:

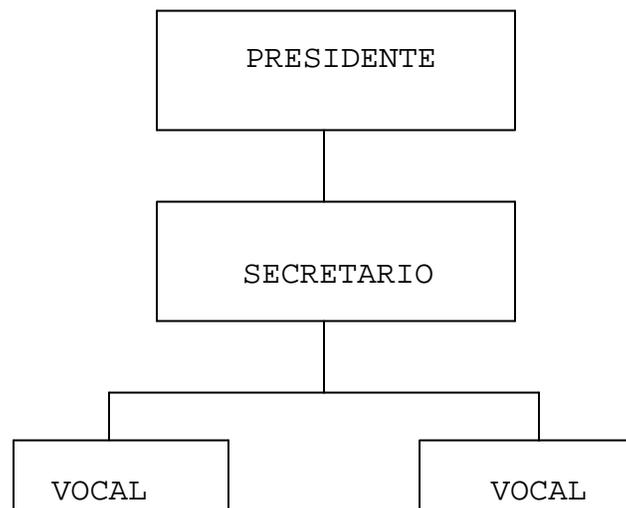
1. Elaborar planes y programas anuales de trabajo
2. Revisar y aprobar las políticas a seguir dentro del plan preventivo de seguridad e higiene laboral
3. Realizar inspecciones periódicas programadas y no programadas

4. Tomar parte en las investigación de accidentes y riesgos de trabajo, y presentar las recomendaciones tanto preventivas como correctivas.
5. Dirigir y coordinar las reuniones que contribuyan a la capacitación del personal operativo.
6. Identificar las condiciones y acciones de inseguridad, y tomar las medidas correctivas necesarias.
7. Pedir la colaboración a instituciones gubernamentales y no gubernamentales para que brinde al personal capacitaciones relacionadas con seguridad e higiene laboral(Ministerio de Trabajo, Cuerpo de bomberos, Cruz Roja, Cruz Verde, Ministerio Salud, etc.)
8. Establecer normas adecuadas de seguridad e higiene que no se opongan o contraríen las disposiciones legales
9. Diseñar y desarrollar Métodos de entrenamiento en materia de seguridad
10. Diseñar y desarrollar programas que ayuden a formar buenos hábitos en los empleados

11. Desarrollar buenos sistemas de comunicación de manera que todos los trabajadores conozcan todas las disposiciones en forma oportuna

Estructura organizativa

En la panadería El Rosario es necesario crear y establecer el comité de seguridad e higiene laboral, la cual tendrá la estructura organizativa siguiente:



Descripción funcional de puestos

Cargo: Presidente

Funciones

1. Convocar y presidir las reuniones del comité.
2. Analizar y someter a discusión todos los asuntos que sean de trascendencia
3. Firmar conjuntamente con el secretario los acuerdos que adopte el comité
4. Asignar a cada miembro del comité las funciones y actividades normales y periódicas
5. Coordinar las labores de prevención e inspección
6. Velar por el cumplimiento de las funciones y acuerdos del comité
7. Representar al comité en cuentas de interés para la seguridad e higiene laboral

Cargo: Secretario (Será ocupado por el jefe o gerente de producción)

Funciones

1. Asistir a reuniones convocadas por el presidente del comité.
2. Asumir responsabilidad en ausencia del presidente y tomar decisiones.

3. Redactar y Firmar acuerdos resultantes de las reuniones.
4. Revisar el trabajo de los colaboradores.
5. Coordinar actividades como charlas, seminarios o capacitaciones.
6. Representar al comité en los aspectos relacionados con la seguridad e higiene laboral.
7. Elaborar y firmar las actas del comité.
8. Atender y controlar la correspondencia.
9. Redactar el informe anual de labores.

Cargo: Colaborador vocal (serán cubiertos por empleados)

Funciones

1. Informar sobre conductas y condiciones peligrosas al comité.
2. Asistir a todas las reuniones.
3. Informar sobre todos los accidentes y sus causas.
4. Investigar e informar con prontitud de todos los accidentes graves.
5. Contribuir con ideas y sugerencias.
6. Trabajar de acuerdo con las normas de seguridad e higiene establecidas.

7. Influir en los compañeros para que se practiquen en todo momento las medidas de prevención.
8. Realizar inspecciones.
9. Promover campañas y concursos de seguridad e higiene.

j) Plan de implementación

Objetivo General

Obtener una implementación objetiva del plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral de la pequeña empresa panificadora.

Objetivos específicos

-Facilitar a las empresas, un instrumento guía de trabajo a realizar en materia de seguridad e higiene laboral, con el cual pueda lograrse el apoyo en la prevención de accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, como una manera de reducir los costos y gastos derivados de los mismos.

-Dar a conocer a todos los empleados de las pequeñas empresas panificadoras, el contenido del plan preventivo y velar por que se cumpla en su totalidad.

-Evaluar e implementar medidas de seguridad e higiene laboral en cada actividad a fin de contribuir a la protección de la vida, la integridad física de los trabajadores.

-Mejorar la productividad de las empresas a través de la implementación de normas de seguridad e higiene laboral.

-Propiciar una mayor eficiencia en el desempeño laboral.

Actividades en relación a la implementación del plan.

Las actividades que se deben realizar de conformidad previa a la implementación del plan preventivo que guíen las acciones hacia resultados positivos se mencionan a continuación.

1. Aprobación del plan.

En esta actividad el comité de seguridad e higiene previamente formado debe discutir el plan y analizar de manera objetiva los costos y beneficios que este otorgará.

2. Reproducción y distribución de los ejemplares que contienen el plan.

Se deben reproducir y distribuir los ejemplares a cada trabajador de la empresa con el fin de que cada elemento conozca dicho plan.

3. Capacitación

El conocimiento teórico y práctico que los empleados tengan en materia de seguridad e higiene laboral permite sin duda una reducción en los accidentes de trabajo, por tal motivo es que el comité de seguridad e higiene debe solicitar ayuda de algunas instituciones (Ministerio de Trabajo, Ministerio de Salud, Cuerpo de Bomberos, Cruz Roja, etc.), para que estas impartan capacitaciones a todo el personal de la empresa. La capacitación en seguridad e higiene permite que los trabajadores ejecuten mejor y más responsablemente su trabajo.

Dichas capacitaciones deben contener material e información que incluya:

-Normas, Reglamentos, y responsabilidades que tienen tanto la empresa como los trabajadores en relación a la seguridad e higiene laboral.

-Todo lo referente a equipos de protección personal que se deben utilizar en los lugares de trabajo.

-Formas de protección de riesgos que rodean el puesto de trabajo.

-Incentivos para promover los buenos hábitos de sobre seguridad e higiene.

-Causas de los accidentes.

-Uso de extintores de fuego.

-Primeros auxilios.

-Como actuar en situaciones de desastres naturales e incendios.

4. Implementación.

Consiste en poner en práctica las medidas preventivas orientadas a disminuir los accidentes de trabajo.

Recursos necesarios

Para la implementación del plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene, es necesario contar con los siguientes recursos:

1. Recursos Humanos

Estará compuesto por el Comité de seguridad

2. Recursos materiales

-Un local amplio donde se desarrollaran charlas y capacitaciones.

-Equipo de socorro y primeros auxilios

-Equipo de protección personal

-Papelería e implementos para elaborar fichas informativas, rótulos de señalización, etc.

3. Recursos Financieros

Se le debe asignar a la implementación del plan preventivo, los fondos (en términos monetarios) suficientes para llevar a cabo todas aquellas actividades que este pretende. El monto financiero necesario se verá

reflejado en el presupuesto mínimo necesario para implementar el plan.

PRESUPUESTO PARA EL PLAN PREVENTIVO

MEDICAMENTOS PARA PRIMEROS AUXILIOS (BOTIQUÍN)

ARTICULOS	CANTIDAD	PRECIO UNI.	TOTAL
VENDA ELASTICA	2	\$ 2.00	\$ 4.00
GASAS	1 ROLLO	\$ 1.50	\$ 1.50
CURITAS	100	\$ 0.03	\$ 3.00
ALGODÓN	1 BOLSA	\$ 3.00	\$ 3.00
ESPARAGRAPOS	2 ROLLOS	\$1.90	\$ 3.80
ALCOHOL	1 BOTELLA	\$ 2.00	\$ 2.00
MERCURIO	10 ONZAS	\$ 0.07	\$ 0.70
MERTIOLATE	10 ONZAS	\$ 0.07	\$ 0.70
JABON	1	\$ 0.50	\$ 0.50
AGUA OXIGENADA	1 BOTELLA	\$ 2.00	\$ 2.00
ACETAMINOFEN	100	\$ 0.06	\$ 6.00
HISOPOS	1 CAJA	\$ 1.50	\$ 1.50
INTESTINOMICINA	50	\$ 0.05	\$ 2.50
METILO	1 TUBO	\$ 0.85	\$ 0.85

SUB-TOTAL \$ 32. 05

El anterior Presupuesto muestra el total del costo de inversión necesario para poder implementar el plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral. En este se han considerado únicamente lo estrictamente necesario que debe existir al interior de la empresa. En cuanto al botiquín estará equipado para atender aquellos casos leves de accidentes sufridos por los trabajadores, y que pueden atenderse inmediatamente para la continuidad del trabajo. En relación a los elementos de protección, se ha elaborado mediante la apreciación de la planta de producción. En otros gastos están considerados todas aquellas erogaciones de papelería y útiles que serán necesarios en las capacitaciones o charlas, además es de recordar que las capacitaciones serán impartidas con instituciones externas a la empresa, por tal motivo también se consideran gastos en concepto de refrigerios o transporte, finalmente en los gastos varios se toman en cuenta los gastos en que la empresa incurrirá por los exámenes médicos que serán practicados a los trabajadores, por la reparación y mantenimiento de equipo y maquinaria de trabajo, por la reparación de pisos y escaleras, mejoramiento de la iluminación y ventilación, mejoramiento de bebederos y sanitarios, y otros.

Cronograma de actividades de implementación

Para llevar a cabo la implementación del plan preventivo para el mantenimiento de la seguridad e higiene laboral, se tomará como lapso de tiempo tres meses, estos estarán divididos en cuatro semanas, ya que se cree que en este tiempo se pueden desarrollar las actividades de implementación, pero es de aclarar que las capacitaciones serán de carácter permanente en la empresa. A continuación se presenta la distribución en el tiempo de dichas actividades.

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES

ACTIVIDADES	1°. MES				2°. MES				3°. MES				
Reparación y mantenimiento de maquinaria y equipo	X	X											
Desarrollo de capacitaciones		X	X										
Práctica de exámenes médicos a los trabajadores			X										
Compra de equipo de protección personal			X										
Reparación de escaleras y pisos			X	X									
Compra de equipo de incendio					X								
Mejoramiento de iluminación y ventilación					X	X							
Señalamiento de áreas						X							
Mejoramiento de bebederos y sanitarios						X	X						
Curso de primeros auxilios							X	X					
Desarrollo de programas de formación								X	X				
Diseño de evaluación de accidentes									X	X			
Capacitación de prevención de incendios										X	X	X	

BIBLIOGRAFÍA

LIBROS

- ALLPERIN, JOSÉ. Curso de Higiene. Primera Edición. Editorial Kapelzusz. Buenos Aires Argentina. 1965
- ANZOLA ROJAS, SÉRVULO. Administración de pequeñas Empresas. Editorial McGraw Hill. 1o. Edición. México. 1993
- ARIAS GALICIA, FERNANDO. Administración de Recursos Humanos. Segunda Edición. Editorial Trillas. México. 1976
- CASTEJÓN, EMILIO. El Trabajo y Tu Salud. Editado por INSHT. Editorial Destino S.A. Barcelona España. 1987
- GONZÁLEZ Y RUEDA, PORFIRIO TEODOMIRO. Previsión y Seguridad Social del Trabajo. Primera Edición. Editorial Limusa. México. 1989.
- GRIMALDI, JOHN V. La Seguridad Industrial su Administración. Tercera Edición. Representaciones y Servicios de Ingeniería. México. 1979

- HERNÁNDEZ SAMPIERI, ROBERTO. Metodología de la Investigación. Segunda Edición. Editorial McGraw Hill. México. 1998
- JONSON, ROBERT. Estadística Elemental. Grupo Editorial Iberoamericana. Primera Edición. México. Enero 1991
- KOONTZ HAROLD. Administración. Novena Edición. Editorial McGraw Hill. México. 1994
- REYES PONCE, AGUSTÍN. Administración de Empresas Teoría y Práctica. Parte I. Trigésima reimpresión. Editorial Limusa. México. 1983
- ROJAS SORIANO, RAUL. Guía para Realizar Investigaciones Sociales. Séptima Edición. Facultad Ciencias Políticas y Sociales. UNAM. México. 1982
- SIKULA, ANDREW F. Administración de Recursos Humanos en Empresas. Primera Edición. Editorial Limusa. México. 1987
- STEPHEN ROBBINS. Administración Teoría y Práctica. Segunda Edición. Editorial Prentice Hall Hispanoamérica. México. 1984

TESIS

- AMAYA GARCÍA, MARÍA ANTONIA. Diseño de un Modelo de Seguridad e Higiene Industrial. Trabajo de Graduación. Universidad Politécnica de El Salvador. UPES. Abril 1987.
- CASTILLO MARTÍNEZ, JOSÉ MARÍA. Propuesta de un Programa para la Administración de la Higiene y Seguridad Ocupacional. Trabajo de Graduación. Universidad de El Salvador. UES. Octubre 1996.
- MÁRQUEZ BARRERA, SUYAPA DE LA PAZ. Propuesta de un Manual de Seguridad e Higiene Industrial. Trabajo de graduación. Universidad de El Salvador. UES. Abril 1996.
- MARTÍNEZ LÓPEZ, SERGIO. Propuesta Para Mejorar la Productividad y la Seguridad Industrial en las Industrias. Trabajo de Graduación. Universidad de El Salvador. UES. Septiembre 1994.

DOCUMENTOS IMPRESOS

- Diccionario Enciclopédico Ilustrado. Editorial Océano. 1992
- Introducción a la Seguridad Industrial: Desarrollo del Movimiento de Seguridad Industrial Safety. Primera Edición. Editorial Herrero Hermanos. México DF. 1961.
- Módulo Suplementario de Seguridad e Higiene Ocupacional. Dirección General de Previsión Social. Departamento de seguridad e Higiene Ocupacional. INSAFORP-MTPS. Noviembre 1997.
- Módulo Suplementario de Seguridad e Higiene Ocupacional. Dirección General de Previsión Social. Departamento de seguridad e Higiene Ocupacional. INSAFORP. Noviembre 1977.

LEYES

- Código de Trabajo de El Salvador. Ministerio de Trabajo y Previsión Social.
- Instructivo para elaborar Reglamento Interno de Trabajo. Dirección General de Trabajo. Servicio de reglamentos Internos de trabajo.

Ministerio de Trabajo y Previsión Social. El Salvador.

- Reglamento General sobre Seguridad e Higiene en los Centros de Trabajo. Departamento de seguridad e Higiene Ocupacional. Ministerio de Trabajo y Previsión Social. El Salvador.

ANEXOS

ANEXO 1

CUESTIONARIO DIRIGIDOS A

EMPLEADOS Y

EMPLEADORES DE LA PEQUEÑA

EMPRESA PANIFICADORA

ANEXO 1-A
CUESTIONARIO DIRIGIDO A EMPLEADOS

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONOMICAS
ESCUELA DE ADMINISTRACION DE EMPRESAS

Respetable Sr., Srta., Sra.: Somos estudiantes de la Facultad de Ciencias Económicas de la Universidad de El Salvador, que en esta ocasión estamos realizando una investigación de campo relacionada con la seguridad e higiene laboral al interior de la pequeña empresa panificadora, de los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos.

Por tal motivo necesitamos de su amable colaboración y tiempo para contestar un pequeño cuestionario. Es de mencionar que los datos que usted aporte serán tratados confidencialmente y solo servirán como aporte a la investigación.

A continuación se le presentan una serie de preguntas abiertas y cerradas que usted deberá contestar de manera clara, según sea su conocimiento u opinión.

Deberá marcar con una X la respuesta de su selección en algunas preguntas, y en otras deberá describir su respuesta de forma breve, clara y precisa.

DATOS DE IDENTIFICACION

¿ Cuánto tiempo tiene de trabajar en esta empresa?

Edad	18 a 22	()
	23 a 27	()
	28 a 32	()
	33 a 37	()
	Más de 37 años	()

Especialidad _____

DATOS DE ESPECÍFICOS

1. ¿Tiene conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral?

Si () No ()

2. Si respondió positivo, podría mencionar en que consiste: _____

3. ¿Cómo califica la iluminación en el centro de trabajo?

Buena () Regular () Deficiente ()

4. ¿Cómo califica la iluminación en el centro de trabajo?

Buena () Regular () Deficiente ()

5. ¿Cómo considera el espacio físico en que se desenvuelve?

Adecuado () Con limitaciones () Inadecuado ()

6. ¿Qué medidas de prevención se tienen para evitar un incendio?

7. ¿Trabaja continuamente con un ruido alto?

Si () No ()

8. Si respondió afirmativo. ¿En que medida le afecta?
Mucho () Poco () Nada ()
9. ¿Tiene suficiente ventilación en su área de trabajo?
Si () No ()
10. Mencione algunos instrumentos de higiene y seguridad que utiliza para desarrollar su trabajo
Mascarilla () Guantes () Gorros ()
Tapones para oídos () Otros _____
11. ¿Ha sufrido algún accidente de trabajo?
Si () No ()
12. Si respondió afirmativo. ¿Qué tipo de accidente sufrió? _____
13. ¿Utiliza algún instrumento de seguridad en su trabajo?
Si () No ()
14. ¿Ha recibido una adecuada capacitación para el uso de la maquinaria?
Si () No ()
15. ¿Poseen extintores de incendios?
Si () No ()
16. ¿Le proporciona la empresa las herramientas adecuadas para desarrollar su trabajo?
Si () No ()

17. ¿En que medida utiliza los equipos y herramientas de trabajo que le proporciona la empresa?

Siempre ()

No los utiliza ()

Casi siempre ()

Sólo lo utilizan algunos ()

Le estorban ()

Otros _____

18. ¿Qué tipo de enfermedades esta propenso a sufrir? _____

ANEXO 1-B
CUESTIONARIO DIRIGIDO A EMPRESARIOS

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONOMICAS
ESCUELA DE ADMINISTRACION DE EMPRESAS

Respetable Sr., Srta., Sra.: Somos estudiantes de la Facultad de Ciencias Económicas de la Universidad de El Salvador, que en esta ocasión estamos realizando una investigación de campo relacionada con la seguridad e higiene laboral al interior de la pequeña empresa panificadora, de los municipios de Ayutuxtepeque y Mejicanos.

Por tal motivo necesitamos de su amable colaboración y tiempo para contestar un pequeño cuestionario. Es de mencionar que los datos que usted aporte serán tratados confidencialmente y solo servirán como aporte a la investigación.

A continuación se le presentan una serie de preguntas abiertas y cerradas que usted deberá contestar de manera clara, según sea su conocimiento u opinión.

Deberá marcar con una X la respuesta de su selección en algunas preguntas, y en otras deberá describir su respuesta de forma breve, clara y precisa.

DATOS DE IDENTIFICACION

Panadería: _____ Fecha: _____

Dirección: _____

¿Cuánto tiempo tiene de operar la empresa? _____

¿Número de empleados que laboran en la empresa? _____

¿Productos que elabora? Pan francés _____ pan dulce _____

Otros _____

DATOS DE ESPECÍFICOS

1. ¿Cuál es el objetivo primordial en su empresa?_____

2. Las metas que se traza la empresa son:

Diario() Semanal() Mensual() Otros_____

3. Las metas asignadas son:

Individuales () Grupales ()

4. ¿Cuenta la empresa con las siguientes herramientas administrativas?

Estrategias() procedimientos () objetivos ()

Políticas () presupuestos ()

5. ¿Existe una planificación de las actividades previo a la producción?

Si () No ()

6. ¿Qué se planifica? _____

7. ¿Cada cuanto tiempo es supervisado el trabajo de los empleados?

Diariamente () Cada tres días () Semanalmente ()

Otros_____

8. ¿Tiene conocimiento de lo que es la Seguridad e Higiene Laboral?

Si () No ()

9. ¿En el tiempo que la empresa tiene de operar a ocurrido algún accidente de trabajo?

Si () No ()

10. ¿Cuáles de los siguientes accidentes ocurren con mayor frecuencia?

Quemaduras () Irritación de la piel ()

Problemas auditivos () Intoxicación () Ningún tipo de accidente () Otros _____

11. ¿Cuentan con un botiquín de primeros auxilios?

Si () No ()

12. ¿Tienen los empleados alguna capacitación en caso de emergencia y brindar primeros auxilios?

Si () No ()

13. ¿Qué medidas de prevención se tienen para evitar un incendio? _____

14. ¿Poseen extintores de incendio?

Si () No ()

15. ¿Poseen un plan de contingencia que conduzca a la solución de problemas de accidentes y riesgos de trabajo?

Si () No ()

16. ¿En que consiste dicho plan? _____

17. ¿De las instituciones que se le indican, cuales cree usted que vela por la seguridad e higiene laboral?

Ministerio de Trabajo () Ministerio de Salud ()
 ISSS () Otros _____

18. ¿Reciben ustedes periódicamente visitas de parte del Ministerio de Trabajo para verificar y evaluar las condiciones actuales de la empresa en cuanto a seguridad e higiene laboral se refiere?

Si () No ()

19. ¿Están dotados los trabajadores de todo el equipo de trabajo necesario?

Si () No () Algunos ()

20. ¿En qué medida ve usted que los trabajadores utilizan los equipos de trabajo?

Siempre () No los utilizan ()
 Casi siempre () Solo lo utilizan algunos ()
 Dicen que les estorba () Otros _____

ANEXO 2

TABULACION DE PREGUNTAS

ANEXO 2-A

DATOS DE IDENTIFICACION

¿Cuanto tiempo tiene de trabajar en la empresa?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencias relativas
Menos de un año	26	43%
De 1 a tres años	27	45%
De 4 a 6 años	7	12%
Más de 4 años	0	0%
Total	60	100%

INTERPRETACION: El 43% de los encuestados tienen menos de un año de laborar en la empresa; el 45% oscila entre uno y tres años y un 12% se encuentra entre los cuatro y seis años. Se concluye que la mayoría de los empleados tienen un tiempo considerable de laborar en las empresas panificadoras, pero también un porcentaje bastante alto, tiene menos de un año de laborar en este tipo de empresas.

¿En que rango de edad se ubica usted?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
De 18 a 22 años	1	2%
De 23 a 27 años	14	23%
De 28 a 32 años	16	27%
De 33 a 37 años	16	27%
Más de 37 años	13	21%
No contestó	0	0%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: Los rangos de edad en que se encuentran la mayor parte de los trabajadores de las panaderías es de 28 a 37 años, con un porcentaje total del 57% seguido del rango de 23 a 27 años con un porcentaje del 23%, un 21% lo ocupa el rango de mas de 37 año y solo un 2% pertenece al rango de 18 a 22 años. Se concluye que la mayoría de los encuestados son personas adultas, jóvenes y solo una pequeña parte se encuentra entre los 18 a 22 años.

¿Cuál es la especialidad de la panadería para la cual labora?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Pan dulce	6	10%
Pan francés	23	39%
Pan francés y dulce	23	39%
Otros	3	4%
No contesto	5	8%
Total	60	100%

INTERPRETACION: Los resultados de las encuestas demuestran que el 39% de panaderías producen en forma simultanea pan francés y pan dulce; otro 39% produce solo pan francés; un 10% produce pan dulce; mientras que un 8% se abstuvo de responder y solo un 4% produce otras variedades (repostería), se puede observar que la mayor producción de las panaderías radica en el pan francés, seguido por el pan dulce y solo un pequeño porcentaje se dedica a la repostería.

DATOS ESPECIFICOS

Pregunta 1

Tiene conocimiento de lo que es seguridad e higiene laboral

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	36	60%
No	24	40%
Total	60	100%

INTERPRETACION: Se observa que un 60% de los encuestados respondieron que tienen conocimiento sobre la seguridad e higiene laboral, mientras que el 40% restante respondieron que no. Con lo anterior es de tener en cuenta que los empresarios deben ser una pieza clave en la capacitación de los empleados, no solo a lo referente a la seguridad e higiene laboral sino que en muchas otras cosas, ya que esto puede ayudar a mejorar la producción y finalmente lograr los objetivos claramente establecidos.

Pregunta 2

Si respondió positivo a la pregunta anterior, puede mencionar en que consiste.

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencias relativas
Son condiciones de limpieza, seguridad y orden que debe de existir en el trabajo.	19	53%
Es desempeñar el trabajo bajo condiciones de salud apropiadas.	2	6%
Es un ambiente adecuado de trabajo.	11	31%
Son los implementos necesarios para realizar el trabajo.	4	10%
Total	36	100%

INTERPRETACIÓN: Para reunir las respuestas de esta pregunta se realizó una agrupación de opiniones, de esta forma las opiniones parecidas se encuentran en un solo grupo, es así como se han clasificado en 5 agrupaciones; un 53% del total que respondieron que tienen conocimiento de la seguridad de higiene laboral, considera que son las condiciones de limpieza, seguridad y orden que debe de existir en el trabajo; un 31% considera que es un ambiente adecuado de trabajo, para un 6% el termino se refiere a los implementos necesarios para realizar el trabajo y para un 3%

significa desempeñar el trabajo en condiciones apropiadas. Se concluye que los trabajadores tienen una idea aceptable de lo que involucra la seguridad e higiene laboral.

Pregunta 3

¿Como califica la iluminación en el centro de trabajo?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Buena	45	75%
Regular	15	25%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: Un 75% de las personas encuestadas manifiestan que la iluminación que tienen en las panaderías para las cuales laboran es buena y el 25% restante manifiesta que es regular. Se concluye que la mayoría de los empleados laboran en condiciones apropiadas de iluminación. Sin embargo es de poner atención que el 25% que respondió regular, necesita mejorar esa condición.

Pregunta 4

¿Como califica la ventilación en el centro de trabajo?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Buena	41	68%
Regular	17	29%
Deficiente	2	3%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: El 68% manifiestan que la ventilación con que cuentan en la panadería para la cual labora es buena, un 29% considera que es regular y un 3% manifiesta que es deficiente. Se concluye que si bien es cierto que la mayoría de los encuestados considera que labora en condiciones de ventilación apropiadas; también es cierto que una pequeña parte considera que la ventilación es regular y otra minoría la califica como deficiente. Por tal motivo es de considerar que la situación por la cual estas minorías expresan son las condiciones en las que laboran actualmente deben cambiar, a corto plazo, ya que esto afecta considerablemente su capacidad productiva.

Pregunta 5

¿Como considera el espacio físico en el que se desenvuelve.?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Adecuado	40	66%
Con limitaciones	20	34%
Inadecuado	0	0%
Total	60	100%

INTERPRETACION: el 66% de los trabajadores encuestados manifiesta que el espacio físico de la panadería para la cual labora es adecuado y el resto considera que tiene limitaciones. Es de tener en cuenta que los empleados para poder ser productivos en sus puestos de trabajo, deben contar al menos con el espacio físico necesario, si no es así los objetivos en cuanto a la producción y otros aspectos no se logran, por tal motivo se puede concluir que los propietarios de las panaderías en las cuales los empleados manifestaron que el espacio físico es limitado deben de modificarlo, ya que llevándolo a cabo pueden contribuir mucho en la producción. Es de mencionar además que en ocasiones no es necesario ampliar instalaciones, sino que solamente es de modificar la distribución de los equipos.

Pregunta 6

Que medidas de prevención se tienen para evitar un incendio?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia realtivas
No poseen	56	93%
Poseen extintores de fuego	3	5%
Se prohíbe fumar y poner combustible cerca de los hornos	1	2%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: Un 93% de empleados expresaron que las panaderías en cuales laboran no tienen medidas de seguridad para la prevención de incendios y mientras que solamente un 5% afirmó poseer un extintor; y solo un 2% poseen algunos rótulos que manifiestan normas de seguridad. Se observa que del 100% de personas encuestadas laboran en empresas que no poseen medidas de prevención para evitar incendios.

Pregunta 7

¿Trabaja continuamente con ruido alto?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	24	40%
No	36	60%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: El 60% de los empleados respondieron que no trabajan continuamente con ruido alto y el 40% restante manifestaron que si. Se concluye que la mayoría de los encuestados no tienen problemas por los ruidos altos en su centro de trabajo.

Pregunta 8

Si respondió positivo en que medida le afecta

Alternativas	Frecuencias relativas	Frecuencia absolutas
Mucho	4	17%
Poco	11	48%
Nada	8	35%
Total	23	100%

INTERPRETACIÓN: Del total de los encuestados el 48% considera que el ruido les afecta un poco, un 35% considera que nada y solo un 17% considera que le afecta mucho. El ruido excesivo es otro elemento negativo que conlleva a que los empleados se sientan insatisfechos a la hora de producir, Si bien es cierto que la mayoría opina que el ruido les afecta poco y otros nada, hay otros que consideran que les afecta mucho, por eso lo mas saludable es que los empleados trabajen en un ambiente propicio para laboral, a un ruido moderado, esto se puede ver reflejado a simple vista en la producción.

Pregunta 9

¿Tiene suficiente ventilación en su área de trabajo?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	42	70%
No	18	30%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: El 70% de los encuestados consideran que tienen una buena ventilación en su área de trabajo mientras que solo un 30% considera que no. Puede observarse que la mayoría de los empleados consideran que tienen suficiente ventilación en su área de trabajo. Sin embargo es de tener en cuenta que una parte considerable de los encuestados respondió lo

contrario, y que tal situación debe ser mejorada a la brevedad posible por parte de los propietarios.

Pregunta 10

Mencione algunos instrumentos de higiene y seguridad que utilizan para el desarrollo de su trabajo.

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Mascarillas	25	42%
Guantes	31	51%
Gorros	2	3%
Tapones	1	2%
Otros	1	2%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: Los instrumentos de higiene y seguridad que utilizan la mayor parte de los encuestados se resume a mascarillas (42%), seguido por guantes (51%), gorros (3%), tapones (2%) y otros entre los cuales se pueden mencionar: uniformes y delantales. Se concluye que la mayoría de los encuestados cuentan con los instrumentos básicos necesarios para desarrollar sus labores.

Pregunta 11

¿Ha sufrido algún accidente de trabajo?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	29	48%
No	31	52%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: Un 52% de los encuestados respondió que nunca han sufrido un accidente de trabajo, mientras que un 48% respondió que si. Se puede concluir que las medidas de seguridad de las empresas panificadoras no son suficientes ya que la diferencia entre los que han sufrido un accidente de trabajo y los que no los han sufrido es muy mínima. Bastaría con que los propietarios de las panaderías mostraran un poco mas de interés por que sus empleados conozcan algo(capacitaciones), referente a la prevención de accidentes de trabajo.

Pregunta 12

Si respondió afirmativo a la pregunta anterior, ¿qué tipo de accidente sufrió?.

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Quemaduras	19	49%
Desperdicio de materia primas	10	51%
Total	39	100%

INTERPRETACIÓN: un 51% de las personas encuestadas respondió que han sufrido quemaduras y un 49% solamente desperdicios de materias primas. Como puede observarse las quemaduras es el único accidente que ha perjudicado directamente al trabajador, ya que el desperdicio de materia prima afecta directamente al empleador. Sin embargo estos tipos de accidentes se pueden evitar, por una parte es posible que las quemaduras se den a raíz de que los empleados no utilizan guantes o equipos apropiados para trabajar, si es así, la parte patronal debe hacer hincapié a los empleados sobre la importancia que tiene el hecho de que se utilicen los equipos, por la otra parte es posible que el espacio físico sea un causante de accidentes de trabajo, por tal motivo es que se debe inspeccionar ese punto, finalmente son empleador y empleados los que deben unir fuerzas para

contrarrestar los accidentes, el empleador por que debe de proveer a los empleados de todas las condiciones y herramientas de trabajo y el empleados para hacer un adecuado uso de ellos.

Pregunta 13

¿Utiliza algún instrumento de seguridad en su trabajo?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	60	100%
No	0	0%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: el 100% de los encuestados respondieron que si utilizan algún instrumento de seguridad en el trabajo. Se concluye que todas las panaderías encuestadas cumplen con las medidas básicas de seguridad.

Pregunta 14

¿Ha recibido una adecuada capacitación para el uso de la maquinaria?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	34	57%
No	26	43%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: El 57% de los encuestados respondieron que si han recibido una adecuada capacitación para el uso de la maquinaria, mientras que un 43% respondieron que no. Se concluye que la capacitación proporcionada por las empresas panificadoras es adecuada para la mayoría de los empleados, pero existe una porción bastante alta que considera lo contrario, por lo tanto es un punto que debe mejorarse.

Pregunta 15

¿Poseen extintores de incendios?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	2	3%
No	58	97%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: El 97% de los encuestados respondieron que no poseen extintores de incendios, mientras que solo un 3% manifestó que si los poseen. La mayoría de las empresas panificadoras necesitan mejorar las medidas de seguridad, y de esta forma asegurar el bienestar del empleado y de la misma empresa.

Pregunta 16

¿Le proporciona la empresa las herramientas adecuadas para desarrollar su trabajo?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Si	51	85%
No	9	15%
Total	60	100%

INTERPRETACION: Un 85% de los encuestados considera que se les proporcionan las herramientas necesarias para desarrollar su trabajo, mientras que un 15% considera que no. con los resultados anteriores se concluye que la mayoría de las empresas panificadoras proporcionan las herramientas necesarias para que los empleados realicen sus labores, Pero no hay duda que siempre queda un vacío y es este el que en ocasiones es el causante de que los accidentes de trabajo estén a la orden del día, por tal motivo es que no solo por el hecho de que la mayoría de los empleados

opinen que se les den todas las herramientas de trabajo, los empleadores deben estar tranquilos, sino por el contrario estos deben estar atentos a las necesidades diarias de los empleados.

Pregunta 17

¿En qué medida utilizan los equipos y herramientas de trabajo que les proporcionan?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Siempre	43	72%
Casi siempre	17	28%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los encuestados respondió que siempre utilizan las herramientas de trabajo (72%) y solo un 28% los utilizan casi siempre. El hecho de que algunos empleados no utilicen siempre los equipos y herramientas de trabajo, amplia en gran escala la probabilidad de que se den al interior de las panaderías accidentes de trabajo.

Pregunta 18

¿Que tipo de enfermedades están propensos a sufrir?

Alternativas	Frecuencias absolutas	Frecuencia relativas
Ninguna	30	50%
Quemaduras	8	8%
Problemas de visión y auditiva	4	13%
Irritación en la piel y ojos	8	13%
Artritis	8	13%
Dolor de cuerpo	2	3%
Total	60	100%

INTERPRETACIÓN: El 50% de los encuestados respondió que no están propensos a sufrir ninguna enfermedad, mientras que un 13% considera que esta propenso a las quemaduras, otro 13% a las irritaciones de la piel y ojos, y otro 13% a la artritis; un 8% se refirió a problemas de visión y auditivos y un 3% a dolor de cuerpo y huesos. Se concluye que existe un porcentaje elevado de empleados que consideran que su trabajo los hace propensos a adquirir enfermedades.

ANEXO 2-B

Pregunta 1.

¿Cuál es el objetivo primordial en su empresa?

Objetivo: Conocer cual es la razón primordial en la empresa panificadora?

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Elaborar un producto de buena calidad ante todo	11	27.50 %
Mantener y atraer muchos clientes, para tener una buena rentabilidad	10	25 %
Ser una empresa de éxito	9	22.50 %
Ofrecer buen servicio a nuestros clientes	10	25 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Una pequeña mayoría de los empresarios (27.5%) opina que elaborar un producto de buena calidad es su objetivo primordial, sin embargo una cantidad considerable(25%) manifestó que mantener y atraer muchos clientes y ofrecer un buen servicio era el objetivo primordial,

no obstante hubo quienes(22.5%) dijeron que ser una empresa de éxito era su objetivo.

Pregunta 2.

¿Las metas que se traza la empresa son: A diario, semanales, mensuales, otros?

Objetivo: Conocer como se traza las metas la pequeña empresa panificadora

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Diario	25	62.50 %
Semanal	6	15 %
Mensual	3	7.50 %
Trimestral	4	10 %
Anual	2	5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los empresarios(62.5%) manifestó que las metas que se trazan en la empresa son a diario, algunos dijeron que eran semanales(15%), otros que mensuales(7.5%) y una pequeña cantidad(10% y 5%) dijo que eran trimestrales y anuales. Teniendo en cuenta que el sector en estudio es la pequeña empresa panificadora, se puede concluir que estos resultados son lógicos ya que el pequeño productor de pan, elabora su producto a diario y este debe ser vendido el mismo día (como meta), es por

tal razón que la mayoría de los encuestados pudo haber preferido dicha opción.

Pregunta 3.

¿Las metas asignadas son individuales o grupales?

Objetivo: Conocer como son asignadas las metas

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Individuales	3	7.50 %
Grupales	37	92.50 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los empresarios(92.5%) expresaron que las metas asignadas son grupales, no obstante hubo quienes(7.5%) dijeron que estas eran individuales. Los empresarios de este sector no están equivocados al expresar lo anterior, ya que las metas deben ser de forma grupal y no de manera individual, si se tiene éxito este abarca a todo el grupo, pero si por el contrario existe un fracaso este es responsabilidad de todos.

Pregunta 4.

¿Cuenta la empresa con las siguientes herramientas administrativas:
Estrategias, procedimientos, objetivos, políticas, presupuestos?

Objetivo: Conocer si las empresas cuentan con ciertas herramientas administrativas.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Estrategias	22	55 %
Procedimientos	10	25 %
Objetivos	40	100 %
Políticas	2	5 %
Presupuestos	40	100 %
Total	114	

INTERPRETACIÓN: Todos los empresarios aseguraron que contaban con objetivos y presupuestos, de este total una buena cantidad dijo que además contaban con estrategias, no obstante hubo quienes dijeron que poseían también políticas. Es importante visualizar que a pesar de que el sector en estudio es la pequeña empresa, estos aseguran contar con al menos con objetivos y presupuestos, y no cabe duda de que los objetivos que estos tienen son muy claros. Los presupuestos que elaboran contienen pocos elementos, sin embargo son muy atinados, estos ayudan mucho al pequeño

productor en cuanto a la materia prima que se utilizara, mano de obra y otros costos.

Pregunta 5.

¿Existe una planificación de las actividades previo a la producción?

Objetivo: Conocer si se planifican las actividades previo a la producción.

Alternativa	Frecuencia	Porcentaje %
SI	40	100 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Se denota que la totalidad de los empresarios está consiente de la importancia que tiene la planificación de las actividades en la producción, ya que todos expresaron contar con dicha planificación.

Pregunta 6.

¿Qué se planifica?

Objetivo: Conocer qué se planifica previo a la producción.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Que cantidad de producto se producirá	16	40 %
La venta (pronostico)	15	37.5 %
Compras de materia prima	4	10 %
El tiempo de producción	3	7.5 %
Tipo de producto a producir	2	5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los empresarios(40%) explicó que se planifica la cantidad de producto que se debe producir, también un numero considerable(37.5%) dijo que es la venta en si lo que se planifica, sin embargo hubo quienes opinaron que se planifica la compra de materia prima, el tiempo de producción y el tipo de producto a producir. Todo lo anterior hace suponer que el pequeño empresario esta consiente de la importancia que tiene la planificación, ya que pronostica la venta, compra la materia prima en base a ese pronostico, agrega buena calidad al producto y da un buen servicio a los clientes, logrando asi obtener buenas utilidades.

Pregunta 7.

¿Cada cuanto tiempo es supervisado el trabajo de los empleados:
Diariamente, cada tres días, semanalmente, otros?

Objetivo: Conocer a cada cuanto tiempo es supervisado el empleado.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Diariamente	37	92.50 %
A veces cada dos días	3	7.5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Se denota que la mayoría de los pequeños empresarios(92.5%) supervisan a sus empleados diariamente, no obstante una pequeña cantidad de ellos(7.5%) lo hace a veces cada dos días. Lo anterior hace suponer que el pequeño empresario es muy meticuloso y se incorpora de lleno en los asuntos de la producción, ya que es este el que ordena la producción(en base a un pronostico) diaria, por tal motivo es que debe supervisar el trabajo de los empleados, no solo la cantidad producida sino que también la calidad del producto y otras cosas mas como lo son la adecuada utilización de la materia prima, equipo y herramientas de trabajo.

Pregunta 8.

¿Tiene conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral?

Objetivo: Saber si se tiene conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
SI	31	77.5
NO	9	22.5
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Se denota que la mayoría de los empresarios del sector panificador(77.5%) asegura saber en que consiste la seguridad e higiene laboral, sin embargo hubo algunos(22.5%) que dijeron que no sabían nada relacionado al tema. El hecho de que una buena cantidad de empresarios no tengan el conocimiento de lo que es la seguridad e higiene laboral es muy preocupante, ya que es indispensable de que la parte patronal maneje el tema de manera amplia, ya que si el empresario carece de este conocimiento, con seguridad poco contribuirá para mantener las condiciones optimas para que sus empleados laboren de manera productiva.

Pregunta 9.

¿En el tiempo que la empresa tiene de operar a ocurrido algún tipo de accidente de trabajo?

Objetivo: Conocer si en la empresa a ocurrido algún accidente de trabajo.

Alternativa	Frecuencia	Porcentaje %
SI	18	45 %
NO	22	55 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los empresarios(55%) explico que nunca en el tiempo en que la empresa tiene de operar a ocurrido un solo accidente de trabajo, sin embargo una cantidad considerable(45%) aseguro que si han ocurrido accidentes de trabajo. Es preocupante la cantidad de personas que afirman haber experimentado un accidente de trabajo en su empresa. Es probable que estos hallan ocurrido a acusa de varios aspectos, por ejemplo que los empleados no cuenten con el espacio adecuado para trabajar, que estos no hagan uso adecuado de los equipos necesarios o que los empleadores no se los hallan proveído, etc. La verdad es que son los empleados y empleadores los que deben cooperar a que estos accidentes se prevengan.

Pregunta 10.

¿Cuál de los siguientes accidentes se da mas seguido: Quemaduras, irritación de la piel, problemas auditivos, intoxicación, ningún tipo de accidentes, otros?

Objetivo: Conocer que tipo d accidentes se dan mas seguidos.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Quemaduras	10	25 %
Irritación de la piel	3	7.50 %
Ningún tipo de accidente	22	55 %
Perdida o desperdicio de materia prima	5	12.50 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Se denota que la mayoría de los empresarios asegura que no se dan ningún tipo de accidente al interior de la panaderías, sin embargo un 25% afirma que las quemaduras se dan muy seguido, además el 12.5% que la perdida o desperdicio de materia prima se da a menudo y hay quienes dijeron que las irritaciones de la piel eran un problema real.

Pregunta 11.

¿Cuentan con botiquín de primeros auxilios?

Objetivos: Conocer si se cuenta con botiquín de primeros auxilios.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
SI	9	22.5 %
NO	31	77.5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Un 77.5% de los entrevistados manifestó que la empresa no cuenta con un botiquín de primeros auxilios, y solamente un 22.5% dijo que si. Se denota que los empresarios de las pequeñas panaderías tienen poco interés en tener al menos un botiquín de primeros auxilios. Es preocupante ya que los empleados al verse accidentados y notar que al interior de la empresa no se cuenta al menos con un botiquín se sienten desmotivados y hay quienes que hasta pueden desistir del empleo

Pregunta 12.

¿Tienen los empleados alguna capacitación para casos de emergencia y brindar primeros auxilios?

Objetivo: Conocer si los empleados tienen una capacitación para casos de emergencia y brindar primeros auxilios.

Alternativas	Frecuencias	Porcentaje %
SI	2	5 %
NO	38	95 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Del total de los entrevistados el 95 % dijo que los empleados no tienen alguna capacitación de primeros auxilios, y apenas el 5 % dijo que si. Es muy notorio que no existe por parte de los empresarios una conciencia real de la importancia que tiene de que los empleados tengan al menos un conocimiento en brindar primeros auxilios ya que la mayoría manifestó tranquilamente que nadie esta capacitado para eso. Los empresarios no lo saben pero esto afecta directamente a la producción, un empleado no motivado no trabaja bien.

Pregunta 13.

¿Qué medidas de prevención se tienen para evitar un incendio?

Objetivo: Conocer que tipo de medidas de prevención se tienen para evitar un incendio.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Extintores de incendio	5	12.5 %
No se tienen medidas de prevención	32	80 %
Los empleados conocen muy bien el uso de equipos (hornos, Guantes, etc,)	3	7.5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Un 80 % de los empresarios expreso que en las panaderías de las cuales ellos son propietarios no se tienen medidas de prevención de incendios, un 12.5 % afirmó poseer extintores de fuego, y solo un 7.5 % dijo que los empleados conocen muy bien el uso de equipos. Se puede afirmar con lo anterior que en la mayoría de pequeñas panaderías no se cuenta con medidas de prevención de incendios.

Pregunta 14.

¿Poseen extintores de incendios?

Objetivo: Conocer si poseen extintores de incendios.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
--------------	------------	--------------

SI	5	12.5 %
NO	35	87.5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: El 87.5 % de los entrevistados respondió que no poseen extintores de incendios, mientras que solo un 12.5 % manifestó que si los poseen. La mayoría de las empresas panificadoras necesitan mejorar las medidas de seguridad, y de esta forma asegurar el bienestar de todos los que laboran en la empresa.

Pregunta 15.

¿Poseen un plan de contingencia que conduzca a la solución de problemas de accidentes y riesgos de trabajo?

Objetivo: Conocer si poseen un plan de contingencia que conduzca a la solución de problemas de accidentes y riesgos de trabajo.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
SI	2	5 %
NO	38	95 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Un 95 % de los entrevistados manifestó no poseer un plan de contingencia, y solo un 5 % dijo que si. La mayoría de los

empresarios al ser interrogados respondieron que no tenían planes de contingencias para solucionar problemas relacionados con accidentes de trabajo debido a que es posible que tengan en consideración de que nunca tendrán problemas, lo preocupante es que cuando estos ocurren siquiera se cuenta con un seguro que responda con los daños y perjuicios dados al empleado.

Pregunta 16.

En que consiste dicho plan?

Objetivo: Conocer en que consiste el plan de contingencia que manifiestan tener los empresarios.

Alternativa	Frecuencia	Porcentaje %
Consiste en que los empleados tienen el conocimiento de cómo operar el extintor de incendios, además es de todos conocido los números de teléfono en caso de emergencia. Los empleados se encuentran asegurados.	2	100 %
Total	2	100 %

INTERPRETACIÓN: Se puede denotar que la gran mayoría de las panaderías ubicadas en el sector de estudio no cuentan con un plan de contingencia que ayude a solucionar problemas de accidentes y riesgos de trabajo, ya que solo en dos panaderías manifestaron tener y sin embargo la explicación que estos dieron cuando se les pregunto en que consistía sus respuestas no son del todo satisfactorias. Es de mencionar que es necesario

que las instituciones de gobierno deben tomar cartas en el asunto ya que al final los mas perjudicados son los empleados.

Pregunta 17.

De las instituciones que se le indican, cuales cree usted que vela por la seguridad e higiene laboral?

Objetivo: Conocer cuales a criterio de los empresarios son las instituciones que velan por la seguridad e higiene laboral.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
Ministerio de trabajo, ministerio de salud, ISSS	40	100 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: El 100% de los entrevistados manifestó que el ministerio de trabajo, ministerio de salud y el Instituto Salvadoreño del Seguro social son las instituciones que velan por la seguridad e higiene laboral.

Pregunta 18.

¿Reciben ustedes periódicamente visitas de parte del ministerio de trabajo para verificar y evaluar las condiciones actuales de la empresa en cuanto a seguridad e higiene laboral se refiere.

Objetivo: Conocer si el ministerio de trabajo hace visitas periódicas a las panaderías para verificar y evaluar las condiciones.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
SI	3	7.5 %
NO	37	92.5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: Un 92.5 % de los entrevistados dijo que no reciben periódicamente visitas de parte del ministerio de trabajo y solamente el 7.5% dijo que si. Se denota que de parte del ministerio de trabajo no existe ningún interés de que los empleados de la pequeña empresa panificadora cuenten al menos con las condiciones mínimas de trabajo, ya que no supervisan continuamente el estado real de dichos centros de trabajo.

Pregunta 19.

¿Están dotados los trabajadores de todo el equipo de trabajo necesario?

Objetivo: Saber si los empleados de la pequeña empresa panificadora están dotados de todo el equipo necesario de trabajo.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje %
SI	35	87.5 %
NO	5	12.5 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los empresarios(87.5 %) considera que los empleados son dotados del equipo necesario para laborar, sin embargo hubo algunos que expresaron que no (12.5 %), es notorio que de la opinión de los empresarios todos los empleados cuentan con los equipos idóneos para trabajar sin embargo en la realidad se puede comprobar que los accidentes de trabajo se dan por falta de uso de equipo.

Pregunta 20.

¿En qué medida ve usted que los trabajadores utilizan los equipos de trabajo? Siempre, casi siempre, no los utilizan todos, sólo lo utilizan algunos, dicen que les estorba, otros.

Objetivo: Conocer en que medida a criterio de los empresarios los trabajadores utilizan los equipos de trabajo.

Alternativas	Frecuencia	Porcentaje
Siempre	28	70 %
Casi siempre	12	30 %
Total	40	100 %

INTERPRETACIÓN: La mayoría de los Empresarios (70 %) considera que los empleados siempre utilizan los equipos de trabajo, Pero algunos expresaron que los empleados casi siempre los utilizan. Es necesario mencionar que durante el proceso de preparación del pan, por lo general el propietario se dedica a realizar algunas actividades ajenas al negocio, si bien es cierto la mayoría de tiempo esta inmerso en el la producción, también es cierto que no tiene el suficiente para constatar que en efecto los empleados hacen uso del equipo. Se expresa lo anterior ya que se denota contrariedad en la relación entre los accidentes de trabajo y el uso adecuado del equipo.