UNIVERSIDAD DISTRITAL
FRANCISCO JOSÉ DE CALDAS

# IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO DE LA EMPRESA REENCAUCHADORA REENSUR


**Autor**

**Nicolas Martinez Triviño**

**Asesor de Orientación**

**Luis Fernando Quijano Wilches**

**Universidad Distrital Francisco José De Caldas**

**Administración Deportiva**


**Bogotá, Colombia**

**Abril 2024**

# DEDICATORIA

# AGRADECIMIENTOS

# CONTENIDO


1. Resumen 8
2. Introducción 8
3. Planteamiento del caso de estudio 12
4. Objetivos 13
   4.1 Objetivo General 13
   4.1.1 Objetivos Específicos 13
5. Marco Teórico 14
   5.1 Marco conceptual 14
   5.2 Marco legal 15
6 Metodología 17
   6.1 Tipo de investigación. 17
   6.2 Instrumentos de recolección. 17
   6.3 Población y muestra 18
   6.4 Fuente de información. 18
7 Análisis de resultados 19
   7.1 Evaluación de estándares mínimos del SG-SST 19
   7.2 Perfil sociodemográfico 21
   7.3 Caracterización del proceso 23
   7.4 Identificación de los peligros y evaluación de zonas de riesgo 30
   7.5 Listados de inspección 32
   7.6 Condiciones de Salud. 46
   7.7 Programa de comunicación 50
   7.8 Proveedores y adquisidores 56

7.9 Selección de proveedores de insumos, equipos y servicios 57

7.9 Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo- COPASST 61

7.10 Comité de convivencia 62

7.11 Procedimiento de Acciones Correctivas, Preventivas y de Mejora 64

7.12 Evaluación del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo 66

8 Aportes y recomendaciones 70

9 Conclusiones 72

10 Bibliografía 73

## ÍNDICE DE FIGURAS

Ilustración 1 ..... 17
Ilustración 2 ..... 21
Ilustración 3 ..... 21
Ilustración 4 ..... 22
Ilustración 5 ..... 22
Ilustración 6 ..... 22
Ilustración 7 ..... 23
Ilustración 8 ..... 25
Ilustración 9 ..... 26
Ilustración 10 ..... 26
Ilustración 11 ..... 27
Ilustración 12 ..... 28
Ilustración 13 ..... 28
Ilustración 14 ..... 29
Ilustración 15 ..... 30
Ilustración 16 ..... 30
Ilustración 17 ..... 31
Ilustración 18 ..... 31
Ilustración 19 ..... 33
Ilustración 20 ..... 44
Ilustración 21 ..... 45
Ilustración 22 ..... 46
Ilustración 23 ..... 46
Ilustración 24 ..... 47
Ilustración 25 ..... 47
Ilustración 26 ..... 47
Ilustración 27 ..... 48
Ilustración 28 ..... 50
Ilustración 29 ..... 68

Ilustración 30 ..... 68
Ilustración 31 ..... 69

## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1..... 20
Tabla 2..... 21
Tabla 3..... 21
Tabla 4..... 22
Tabla 5..... 22
Tabla 6..... 22
Tabla 7..... 23
Tabla 8..... 24
Tabla 9..... 30
Tabla 10..... 31
Tabla 11..... 31
Tabla 12..... 44
Tabla 13..... 53
Tabla 14..... 57
Tabla 15..... 58
Tabla 16..... 59
Tabla 17..... 60
Tabla 18..... 60
Tabla 19..... 67

# 1. RESUMEN

El desarrollo del presente trabajo tiene como la finalidad la implementación de un sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo (SG-SST) en la organización Reencauchadora Reensur dedicada al renovado de llantas. EL SG-SST fundamental para garantizar las condiciones de seguridad y salud en la organización. Este sistema se basa en normas, procedimientos y prácticas que permiten la identificación, evaluación y control de los grandes laboratorios presentes en el proceso de trabajo.

La Ley 1562 de 2012 en Colombia establece que todas las empresas deben implementar un SG-SST que cumpla con los requisitos establecidos por el Ministerio del Trabajo. Implica realizar evaluaciones periódicas de riesgos, capacitar a los empleados medidas sobre preventivas y estabilizar planes de emergencia ante situaciones críticas.

En resumen, la implementación de un SG-SST es fundamental para garantizar condiciones de trabajo seguras y saludables. Este sistema permite la identificación y control de grandes riesgos, promoviendo el mejor desempeño de los empleados y una mayor productividad de la organización. Cumplir con las normas establecidas por la OIT y el Ministerio del Trabajo es fundamental para asegurar la efectividad del SG-SST.

# 2. INTRODUCCIÓN

La Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) es un tema de gran importancia en cualquier organización, y que busca garantizar el bienestar y la integridad física y mental de los

trabajadores. Antes de la implementación de las normativas actuales, existieron una serie de antecedentes que marcaron el camino hacia la creación de la SG SST.

Según López-García y García-Carretero (2019), uno de los primeros antecedentes se remonta a la Revolución Industrial, cuando surgieron las primeras fábricas y se produjo una masiva migración del campo a la ciudad. En este momento, las condiciones de los laboratorios son extremadamente difíciles, con laboratorios extensos, requisitos de seguridad y ausencia de laboratorios básicos. Hay una serie de accidentes y accidentes laborales.

A medida que avanzaba el siglo XX, se fueron fortaleciendo diferentes movimientos sociales y sindicales que luchaban por mejorar las condiciones laborales. Según Rodríguez-Muñoz et al. (2018), estos movimientos lograron importantes avances en materia de seguridad y salud en el trabajo, como la reducción de la jornada laboral, la prohibición del trabajo infantil y la implementación de medidas básicas de protección.

En 1919 se creó la Organización Internacional del Trabajo (OIT), cuyo principal objetivo era promocionar dignamente al aprendiz para todos. Según la OIT (2021), está organizado por un documento fundamental para el desarrollo de estándares internacionales en materia de seguridad y salud en el trabajo, así como en la promoción de políticas y programas para su implementación.

En la década de 1970 se produjo en un formato significativo en el que se llevaba a cabo la seguridad y salud del trabajador. Según López-García y García-Carretero (2019), se comenzó a reconocer que los accidentes y enfermedades laborales no eran simplemente "accidentes" o "enfermedades", sino que eran el resultado de condiciones de trabajo inseguras y poco saludables. Esta es una medida más preventiva.

La Seguridad y Salud en el Trabajo (SST) es un campo de estudio que está enfocado en la prevención de accidentes y enfermedades laborales, así como en la promoción del bien de los trabajadores. La importancia de la SST en su capacidad para proteger la integridad y mentalidad de los empleados, así como para incrementar la productividad y eficiencia de las organizaciones.

Según la Organización Internacional del Trabajo (OIT), "la seguridad y salud en el trabajo son fundamentales para el desarrollo sostenible y equitativo de los países" (OIT, 2019). Esto significa que se trata de una fuerza laboral segura y saludable que se utiliza activamente para gestionar el trabajo y la organización.

En este caso, la implantación de un sistema de gestión de la seguridad y la salud (SG-SST) se ha convertido en una herramienta fundamental para garantizar unas condiciones de trabajo seguras y saludables. El SG-SST es una combinación de estándares, procedimientos y prácticas que pueden ser identificados, evaluados y controlados por grandes laboratorios presentes en una organización.

De acuerdo con la Ley 1562 de 2012 en Colombia, "todas las empresas deben implementar un SG-SST que cumpla con los requisitos establecidos por el Ministerio del Trabajo" (Ministerio del Trabajo, 2012). Esta normativa exige a las empresas realizar evaluaciones periódicas de riesgos, capacitar a sus empleados sobre medidas preventivas y establecer planes de emergencia ante situaciones críticas.

Además, la norma ISO 45001:2018 establece los requisitos mínimos para un SG-SST efectivo. Según esta norma, "las organizaciones deben demostrar su compromiso con la seguridad y salud en el trabajo, estableciendo políticas claras y asignando responsabilidades a todos los niveles de la organización" (ISO, 2018).

En conclusión, la implementación de un SG-SST es fundamental para garantizar condiciones de trabajo seguras y saludables. Esta herramienta permite a las organizaciones ser identificadas y controladas por los grandes laboratorios, así como promover el feedbacks positivo de sus empleados. Cumplir con las normas establecidas por la OIT, el Ministerio del Trabajo y la norma ISO 45001:2018 es fundamental para asegurar la efectividad del SG-SST.

# 3. PLANTEAMIENTO DEL CASO DE ESTUDIO

La empresa Reencauchadora Reensur se dedica a la renovación de las llantas las cuales ya ha tenido una primera util, las cuales se encuentran con alambres u otros objectos, también a lo largo de este proceso se pueden encontrar varios riesgos químicos, físicos y emocionales los cuales se pueden prevenir por medio del SG- SST, los mismos que la empresa no está contemplando. Por medio de la guía GTC 45 se pretende evaluar para posteriormente mitigar los riesgos que afecten a los empleados lo cual no permite que trabajen de la mejor manera. Mejorando las condiciones laborales por medio del SG-SST se puede mejor el bienestar de los trabajadores.

De la misma forma organización como la OIT y OMS son partidarios de la implementación del SG-SST como mejora de calidad física y emocional del trabajo, así como normal internacionales ISO 9000, 14000. “En todos los países, la aplicación de la seguridad y la salud en el trabajo y el cumplimiento de los requisitos de conformidad con la legislación nacional son responsabilidades que incumben al empleador. La aplicación de un enfoque sistémico de la gestión de la SST en la organización (empresa) asegura que el nivel de prevención y protección se evalúa y mantiene continuamente a través de mejoras apropiadas y oportunas.” (De, s/f, p. 8)

# 4. OBJETIVOS

## 4.1 OBJETIVO GENERAL

Diseñar e implementar el sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo para la Reencauchadora Reensur que permita mejorar la calidad de los colaboradores dentro de la organización

### 4.1.1 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Identificar los peligros y realizar la respectiva evaluación y valoración de los riesgos en las instalaciones de la empresa Reencauchadora Reensur por medio del uso de la matriz de peligros
- Diseñar los subprocesos que componen el SG-SST incluyendo las metas por cumplir, los responsables de las mismas, los recursos con los cuales se cuenta para el diseño del sistema y un control de tiempos por medio de un cronograma de actividades.
- Diseñar el SG- SST de la empresa que proporcione las bases para la estructura, secuencia de interacción de los procesos y documentación necesaria para su posterior implementación.
- Implementar el SG-SST de la empresa para la mejora de los empleados.
- Establecer herramientas de medición y seguimiento para el SG-SST que permitan llevar el control y evaluación de desempeño

# 5. MARCO TEÓRICO

Para la realización de este proyecto y el debido cumplimiento de los objetivos planeados, se debe realizar un reconocimiento y revisión de las herramientas que faciliten el desarrollo del mismo. Por tanto, se debe tomar como base diferentes normas, conceptos y aspectos que permitan dar solución al problema planteado. Seguido se presentarán los apoyos conceptuales y herramientas que facilitarán el desarrollo del presente trabajo.

## 5.1 Marco conceptual

El presente trabajo tiene como finalidad desarrollar un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo para una empresa de servicios. Por tanto, para un desarrollo fluido del mismo se requiere tener presente conceptos como:

Acción correctiva: Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseable.

Acción de mejora: Acción de optimización del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo SGSST, para lograr mejoras en el desempeño de la organización en la Seguridad y la Salud en el Trabajo de forma coherente con su política.

Acción preventiva: Acción para eliminar o mitigar la(s) causa(s) de una no conformidad potencial u otra situación potencial no deseable.

Actividad no rutinaria: Actividad que no forma parte de la operación normal de la organización o actividad que la organización ha determinado como no rutinaria por su baja frecuencia de ejecución.

Actividad rutinaria: Actividad que forma parte de la operación normal de la organización, se ha planificado y es estandarizable.

Alta dirección: Persona o grupo de personas que dirigen y controlan una empresa.

Amenaza: Peligro latente de que un evento físico de origen natural, o causado, o inducido por la acción humana de manera accidental, se presente con una severidad suficiente para causar pérdida de vidas, lesiones u otros impactos en la salud, así como también daños y pérdidas en los bienes, la infraestructura, los medios de sustento, la prestación de servicios y los recursos ambientales.

Auto reporte de condiciones de trabajo y salud: Proceso mediante el cual el trabajador o contratista reporta por escrito al empleador o contratante las condiciones adversas de seguridad y salud que identifica en su lugar de trabajo.

Efectividad: Logro de los objetivos del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo con la máxima eficacia y la máxima eficiencia.

Eficacia: Es la capacidad de alcanzar el efecto que espera o se desea tras la realización de una acción.

Eficiencia: Relación entre el resultado alcanzado y los recursos utilizados.

Emergencia: Es aquella situación de peligro o desastre o la inminencia del mismo, que afecta el funcionamiento normal de la empresa. Requiere de una reacción inmediata y coordinada de los trabajadores, brigadas de emergencias y primeros auxilios y en algunos casos de otros grupos de apoyo dependiendo de su magnitud.

Evaluación del riesgo: Proceso para determinar el nivel de riesgo asociado al nivel de probabilidad de que dicho riesgo se concrete y al nivel de severidad de las consecuencias de esa concreción.

Evento Catastrófico: Acontecimiento imprevisto y no deseado que altera significativamente el funcionamiento normal de la empresa, implica daños masivos al personal que labora en instalaciones, parálisis total de las actividades de la empresa o una parte de ella y que afecta a la cadena productiva, o genera destrucción parcial o total de una instalación. (de Implementación Para MiPymes, s/f, p. 5)

## 5.2 Marco legal

Al analizar este proyecto se tendrá como base decretos, leyes y normas como las siguientes:

- Ley 9 de 1979. Marco Legal de la Salud Ocupacional en Colombia Titulo III y se dictan medidas sanitarias.
- Resolución 2400 de 1979. Por la cual se establecen algunas disposiciones sobre vivienda, higiene y seguridad en los establecimientos de trabajo.
- Ley 100 de 1993. En la que se establece la estructura de la seguridad social en Colombia la cual está conformada por tres componentes que son el Régimen de Pensión, Atención el Salud y Sistema General de Riesgos Laborales.
- Decreto 1295 de 1994. Que establece la afiliación de los funcionarios a una entidad Aseguradora en Riesgos Profesionales (ARP).
- Ley 776 de 2002. Organización, administración y prestaciones en el Sistema General de Riesgos Profesionales.

- Decreto 2923 de 2011. Sistema de Gestión de la Calidad del Sistema General de Riesgos Profesionales.
- Decreto 1072 de 2015. Decreto único reglamentario del sector trabajo.
- Decreto 472 de 2015. Por el cual se reglamentan los criterios de graduación de las multas por infracción a las normas se Seguridad y Salud en el Trabajo y Riesgos Laborales, se señalan normas para la aplicación de las ordenes de clausura del lugar de trabajo o cierre definitivo de la empresa y paralización o prohibición inmediata de trabajos o tareas y se dictan otras disposiciones.
- Decreto 0171 de 2016. Por medio del cual se modifica el Artículo 2.2.4.6.37 del Capítulo 6 de Titulo 4 de la Parte 2 del Libro 2 del Decreto 1072 de 2015. Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo, sobre la transición para la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST).
- Resolución 1111 de 2017. Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo para empleadores y contratantes.

# 6 METODOLOGÍA

En análisis externo, se tomará un análisis del entorno en cual se podrá identificar sucesos, cambios y tendencias en el entorno de la empresa en cuales algunos están bajo el control de la misma y otros estarán más; la metodología del proyecto se desarrollará como se ilustra en la siguiente imagen.

## 6.1 TIPO DE INVESTIGACIÓN.

El proyecto se desarrollará de una manera descriptiva ya que por este medio se pudo identificar los aspectos negativos y positivos del problema planteado, Se proyecto busca tomar las evidencias recolectadas y de cómo se está llevando el SG-SST ya que dentro la empresa ya se estaba realizando algunos avances por medio de la ARL BOLIVAR, la cual es el ente regulador para la empresa.

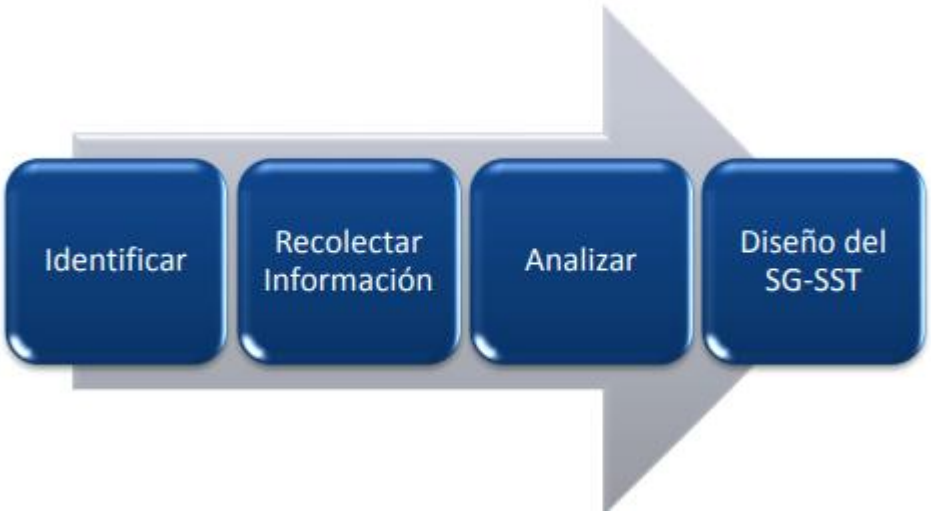



*Ilustración 1*

## 6.2 INSTRUMENTOS DE RECOLECCIÓN.

La recolección de información se hará con entrevistas no estructuradas, encuestas videos, observación directa e información de la empresa. Desde acá se modificó el cronograma ya que el proyecto inicial debía realizar el SG-SST desde un inicio, pero al indagar en la

empresa ya contaba con información, entonces se modificó el plan de trabajo y se continuó con el proyecto.

## 6.3 POBLACIÓN Y MUESTRA

Para unidad de estudio se tomó como fuente toda la información suministrada por la empresa como informes de años anteriores e información digital y física sobre el estudio en mención. La población objetivo corresponde a cada colaborador de la empresa no es necesaria una muestra, ya que se pretende llegar a todos son 22 personas (Veinte y dos) un muestreo total de la población.

## 6.4 FUENTE DE INFORMACIÓN.

Como fuente de información se tomó todo lo relacionado con el SS-SGT (Leyes, normatividad, noticias, trabajo de grado, artículos, publicaciones) Diseño del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

Para realizar el diagnostico a la empresa se realizó una indagación a las directivas como se estaba realizando el proceso del SG-SGT para lo cual se determinaron una seria de paramétricas con el fin saber este proceso y poder saber cómo se llevaba dicho proceso.

# 7 ANÁLISIS DE RESULTADOS

## 7.1 Evaluación de estándares mínimos del SG-SST

Esta revisión se realizó en el mes de noviembre con base a los datos obtenidos en una preevaluación que realizo en el ente encargado que es la ARL BOLIVAR, con los cuales se pretendía conocer el estado del SG-SST

Se llevará una metodología cuantitativa para poder conocer el estado actual de la empresa en cuanto al SG-SST. Se tomará 4 directrices macro y a cada una se dará un peso porcentual

- SG-SST (DECRETO 1072 DEL 2015): Pretende saber cómo se lleva el SG-SST de acuerdo al decreto 1072 del 2015

- RECURSOS: Pretende conocer se lleva la asignación y ejecución de los recursos

- AUDITORIA: Intenta conocer cómo se lleva a cabo el cómo se está llevando el SG-SST a lo largo del año.

- MEJORAMIENTO: Procura conocer el cómo se toman las acciones correctivas cuando no se está llevando de la mejor forma el SG-SST

Para la evaluación del siguiente instrumento se asignará un peso porcentual a cada una de las directrices y se dividirá cada una pregunta también con un peso porcentual en donde si la respuesta fue se suma y si la respuesta fue no se no tomará en cuenta para la asignación total. En el cual se obtuvo la siguiente calificación.

| Directriz | Peso % Asignado | Peso % Obtenido | % de cumplimiento |
|---|---|---|---|
| SG-SST (DECRETO 1072 DEL 2015) | 25 | 25 | 100 |
| RECURSOS | 30 | 21.4 | 71 |
| AUDITORIA | 20 | 15 | 75 |
| MEJORAMIENTO | 25 | 7.1 | 28 |

*Tabla 1*

La primera directriz la cual es la SG-SST (decreto 1072 del 2015): Pretende saber cómo se lleva el SG-SST de acuerdo al decreto 1072 del 2015 obtuvo un 100% de cumplimiento con respecto al peso asignado con el peso obtenido. La segunda directriz las cual fue recursos: Pretende conocer se lleva la asignación y ejecución de los recursos se lleva un porcentaje de cumplimiento de 71% la tercera directriz la cual fue auditoria: Intenta conocer cómo se lleva a cabo el cómo se está llevando el SG-SST a lo largo del año. Obtuvo una calificación del 75% y la cuarta directriz que es el mejoramiento: Procura conocer el cómo se toman las acciones correctivas cuando no se está llevando de la mejor forma el SG-SST obtuvo una calificación del 28%

Conclusiones:

•Se evidencia falta de información documentada con respecto al proceso de mejora del SG-SST

•Se observa que el COPASST y el comité de convivencia laboral no tiene en claro sus funciones y actividades a desarrollar.

•Falta control en el proceso de mejora del SG-SST ya que se evidencia que el sistema de seguridad en el trabajo se encuentra estructurado, pero no es está llevando a cabo

Recomendaciones

•Se requiere el establecimiento y divulgación del plan anual de trabajo para el SG-SST.

•Establecer y asignar los recursos financieros, humanos, técnicos y de otra índole requeridos para la implantación del SG-SST.

•La empresa debe designar un responsable del SG-SST que cumpla los lineamientos establecidos en la normatividad vigente.

## 7.2 PERFIL SOCIODEMOGRÁFICO

Para poder realizar el perfil sociodemográfico se realizó por medio una encuesta la cual busca caracterizar la población la cual son los colaboradores de la empresa. ANEXO 2

A continuación, se muestran los resultados arrojados por la encuesta de perfil sociodemográfico ANEXO 3

| Etiquetas de fila | C NOMBRES Y APELLIDOS |
|---|---|
| Femenino | 10 |
| Masculino | 25 |
| **Total, general** | **35** |

*Tabla 2*

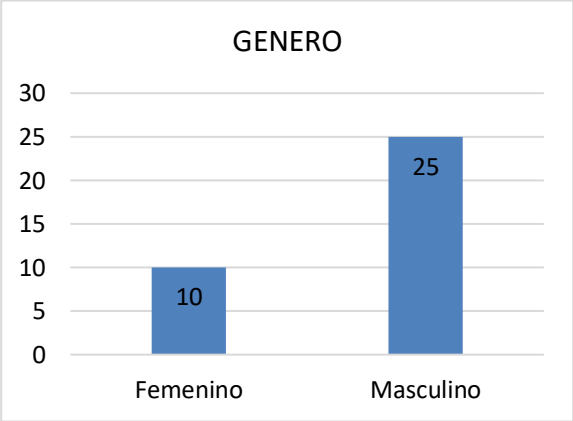



*Ilustración 2*

| Etiquetas de fila | C NOMBRES Y APELLIDOS |
|---|---|
| 18 y 25 | 9 |
| 26 y 30 | 5 |
| 30 y 40 | 6 |
| 40 y 50 | 9 |
| 50 o más | 6 |
| **Total, general** | **35** |

*Tabla 3*

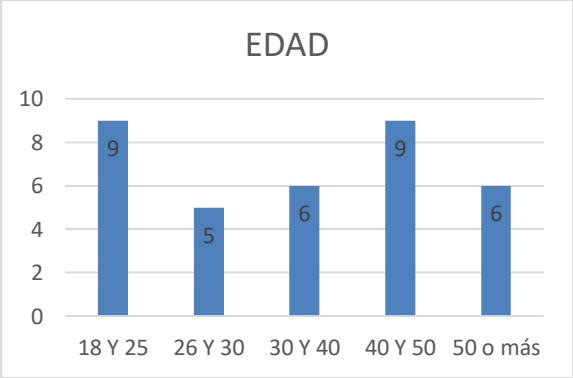



*Ilustración 3*

| Etiquetas de fila | C NOMBRES Y APELLIDOS |
|---|---|
| Casado (a) | 9 |
| Separado (a) | 1 |
| Soltero (a) | 9 |
| Unión libre | 16 |
| **Total, general** | **35** |

*Tabla 4*

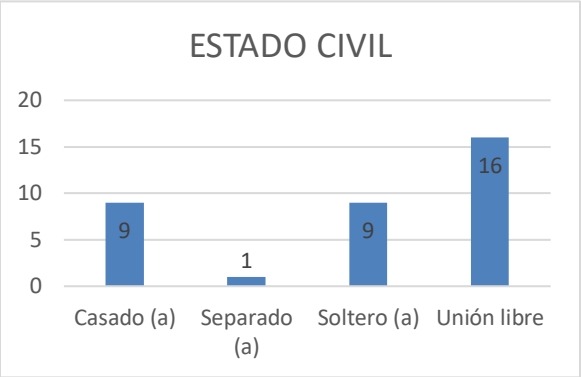



*Ilustración 4*

| Etiquetas de fila | C NOMBRES Y APELLIDOS |
|---|---|
| Primaria completa | 3 |
| Secundaria incompleta | 9 |
| Secundaria completa | 8 |
| Técnico/tecnólogo incompleto | 1 |
| Técnico/tecnólogo completo | 7 |
| Profesional incompleto | 3 |
| Profesional completo | 3 |
| Post grado completo | 1 |
| **Total, general** | **35** |

*Tabla 5*

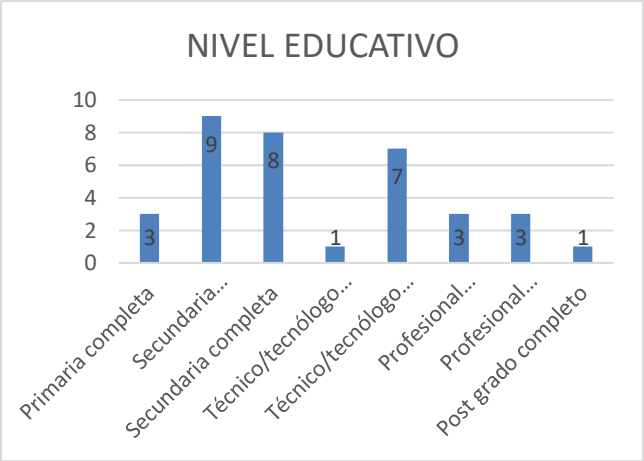



*Ilustración 5*

| Etiquetas de fila | C NOMBRES Y APELLIDOS |
|---|---|
| Salario mínimo legal | 15 |
| Entre 1 a 3 salarios mínimos legales | 19 |
| Entre 4 a 5 salarios mínimos legales | 1 |
| **Total, general** | **35** |

*Tabla 6*

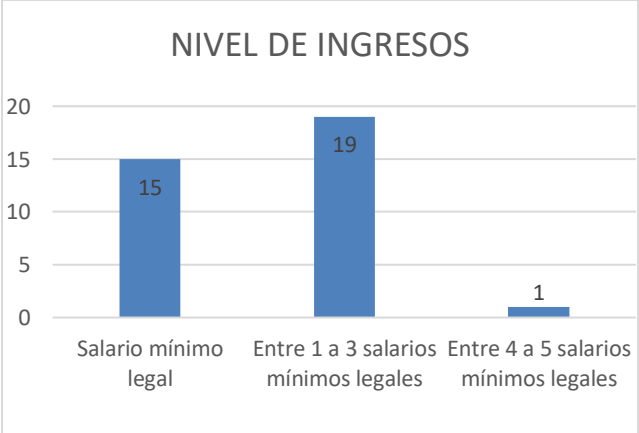



*Ilustración 6*

| Etiquetas de fila | C NOMBRES Y APELLIDOS |
|---|---|
| Menos de 1 año | 12 |
| De 1 a 5 años | 12 |
| De 5 a 10 años | 4 |
| De 10 a 15 años | 3 |
| Más de 15 años | 4 |
| **Total, general** | **35** |

*Tabla 7*

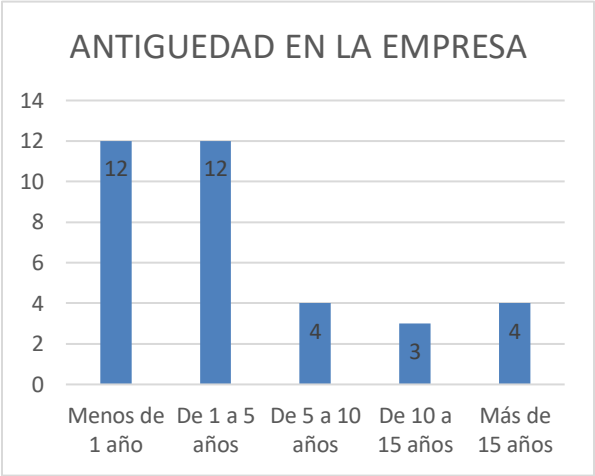



*Ilustración 7*

La empresa cuenta con una población mayormente masculina ya que según la operación de la empresa requiere un mayor trabajo en fuerza y por cultura colombiana se realiza mayormente por hombres; el rango de edad en la empresa es variado esto permite que el conocimiento de la empresa se vaya trasmitiendo en las nuevas generaciones. En cuanto al tiempo que ha durado en la empresa cada colaborador y el nivel de ingreso es positivo ya que el promedio esta entre a 1 a 2 SMLV y el tiempo de cada colaborador promedio es de 1 a 5 años; esto permite que la empresa continúe con los procesos de la mejor manera, garantizando estándares de calidad, sin contar otros factores como la cultura y el ambiente laboral que pueden ser óptimos ya que la empresa ofrece una estabilidad laboral.

## 7.3 CARACTERIZACIÓN DEL PROCESO

Política de seguridad y salud en el trabajo

En cumplimiento del decreto 1075 del 2015 la empresa REENCAUCHADORA REENSUR elaboro su política de SG-SST la cual fue aprobada por la dirección de la empresa y sería el lineamiento para el proyecto ANEXO 4

Objetivos del SG-SST

Para los objetivos de la SG-SST se establen bajo en cumplimiento de la política del Decreto 1075 del 2015 y cuál sería su resultado esperado.

| INTENCIÓN DE LA POLÍTICA | OBJETIVO | RESULTADO ESPERADO |
|---|---|---|
| Prevención de accidentes laborales | Prevenir la ocurrencia de accidentes laborales a través de los programas de prevención | Mantener el 4% de los indicadores de lesiones de los programas de prevención. |
| Prevención de enfermedades laborales | Prevenir la ocurrencia de patologías asociadas a riesgos ergonómico y mecánico | Tolerancia de 1 patología, asociada a los riesgos ergonómico y mecánico para el año 2024 |
| Identificación de peligros y valoración del riesgo | Identificación de peligros y valoración del riesgo | Conseguir un 90% de ejecución en las inspecciones de SG-SST |
| | | Lograr un 98% de participación de los colaboradores en la encuesta de peligros |
| Cumplimiento de los requisitos legales y otros requisitos | Asegurar la revisión y cumplimiento de los requisitos legales | Cumplir la revisión trimestral de la matriz legal |
| Actividades de promoción y prevención | Cumplir con las actividades establecidas en el programa de capacitación | Lograr un 90% de ejecución del programa de capacitación. |
| Proteger la seguridad y salud de todos los trabajadores mediante la mejora continua | Cumplimiento del plan de trabajo anual 2024 | Lograr un 90% de ejecución en el plan de trabajo anual 2024. |

*Tabla 8*

### 7.3.1 Descripción del proceso de reencauche

Todos los procesos mencionados van regidos bajo la norma NTC 5384 la cual define los parámetros mínimos para el proceso de reencauche

Inspección inicial.

Se realiza un examen físico minucioso de las condiciones en las que se encuentra cada una de las partes del neumático que se va a renovar, consideradas como críticas, observando el límite máximo de abertura de los talones. Todos los daños encontrados

deben ser indicados o marcados con crayón. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta | Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 8*

Raspado

Se retira la parte remanente de la banda de rodamiento, dejando la carcasa con las dimensiones y la textura correcta para la posterior aplicación de la nueva banda de rodamiento; es importante que la superficie raspada se encuentre limpia y con la textura correcta para proporcionar una óptima adherencia de la nueva banda de rodamiento. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta | Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 9*

Preparado

Se limpian y prepararan todos los daños de la carcasa, sean estos en el talón (solamente goma) lateral, hombro y banda de rodamiento, para identificar las averías se utiliza tiza escolar para resaltar las pasantes con un círculo. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta | Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 10*

Reparado

Para la ejecución de una buena reparación es fundamental seguir atentamente los procedimientos y respetar rigurosamente las tablas de aplicación; y con ello devolver a la región averiada la resistencia original de la carcasa. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta* | *Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 11*

Cementado y Relleno

Se aplica una capa fina y uniforme de cemento en la superficie raspada de la carcasa para facilitar la unión o ligación de la nueva banda de rodamiento con la carcasa mediante el rellenado de las averías preparadas, nivelándolas con la superficie de la carcasa. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta* | *Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 12*

Embandado

Se coloca a la carcasa la nueva banda de rodamiento, para ello se debe centralizar y fijar la nueva banda de rodamiento en la carcasa y con la ayuda de los rodillos neumáticos se debe trabajar desde el centro hacia los bordes, eliminando el aire contenido bajo la banda de rodamiento. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta* | *Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 13*

Vulcanización

Consiste en la adhesión entre la nueva banda de rodamiento y la carcasa mediante la vulcanización del cojín, se debe verificar que no haya infiltración de aire entre el envelope y la carcasa. Se introducen los neumáticos en la autoclave conectando la manguera de inflado en el tubo de curación y la manguera de retirada de aire en el sobre o envelope. El tiempo de vulcanización es de 200 min. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta | Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 14*

Inspección Final En este proceso el producto terminado es examinado en la parte interna y externa, verificando, que no existan desplazamientos, sopladuras o gomas sueltas y otras no conformidades que impidan la liberación del producto. (*Proceso de Reencauche - Renovallanta* | *Reencauche Superior*, 2021)

*Ilustración 15*

## 7.4 IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS Y EVALUACIÓN DE ZONAS DE RIESGO

Para la identificación de riesgos se realizó una encuesta estructurada Anexo 5; A continuación, se muestran los resultados obtenidos Anexo 6

| Etiquetas de fila | Cuenta de Marca temporal |
|---|---|
| Bacterias | 8 |
| Fluidos | 2 |
| Hongos | 3 |
| Virus | 13 |
| Ninguna | 5 |
| **Total, general** | **31** |

| Ítem | Porcentaje |
|---|---|
| Bacterias | 26% |
| Fluidos | 6% |
| Hongos | 10% |
| Virus | 42% |
| Ninguna | 16% |
| **Total, general** | **100%** |

*Tabla 9*

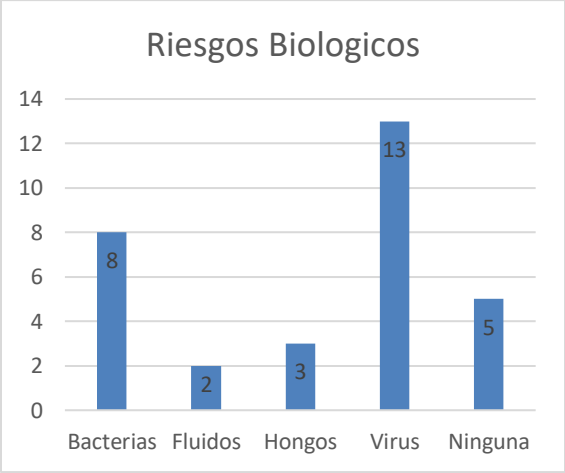



*Ilustración 16*

| Etiquetas de fila | Cuenta de Marca temporal |
|---|---|
| Iluminación (luz visible por exceso, o deficiencia) | 2 |
| Ruido (impacto, intermitente o continuo) | 17 |
| Temperaturas extremas (calor o frio) | 2 |
| Vibración (cuerpo completo, mano y brazo) | 3 |
| Ninguna | 7 |
| **Total, general** | **31** |

| Ítem | Porcentaje |
|---|---|
| Iluminación (luz visible por exceso, o deficiencia) | 6% |
| Ruido (impacto, intermitente o continuo) | 55% |
| Temperaturas extremas (calor o frio) | 6% |
| Vibración (cuerpo completo, mano y brazo) | 10% |
| Ninguna | 23% |
| **Total, general** | **100%** |

*Tabla 10*

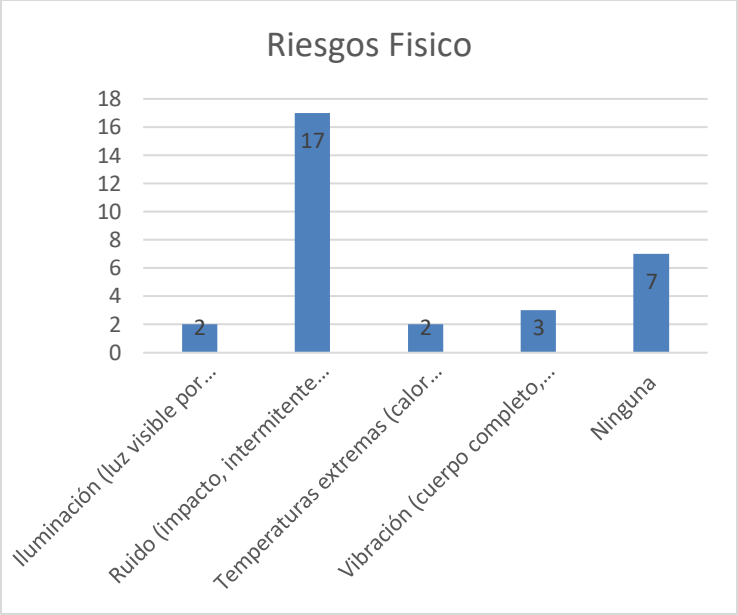



*Ilustración 18*

| Etiquetas de fila | Cuenta de Marca temporal |
|---|---|
| Elementos o partes de máquinas | 11 |
| Equipos | 7 |
| Herramientas | 1 |
| Materiales proyectados sólidos | 2 |
| Piezas a trabajar | 1 |
| Ninguna | 9 |
| **Total, general** | **31** |

| Ítem | Porcentaje |
|---|---|
| Elementos o partes de máquinas | 35% |
| Equipos | 23% |
| Herramientas | 3% |
| Materiales proyectados sólidos | 6% |
| Piezas a trabajar | 3% |
| Ninguna | 29% |
| **Total, general** | **100%** |

*Tabla 11*

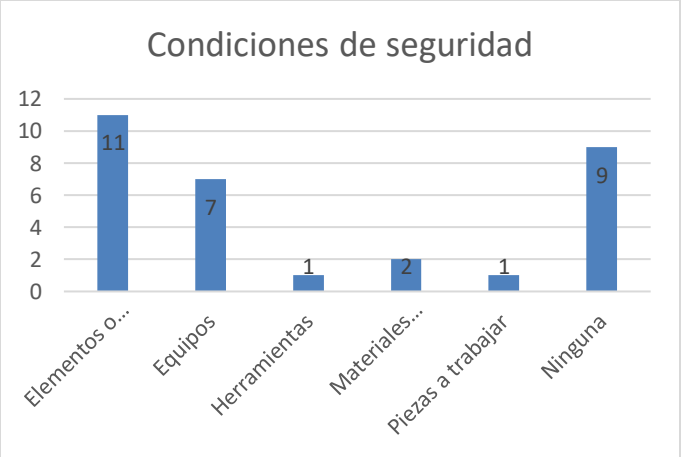



*Ilustración 17*

Se evaluaron 5 grandes aspectos en los cuales en cada uno la empresa tendría que implantar mejoras, en el riesgo Biológico, cerca del 84% cree que puede haber riesgos biológicos en los cual la empresa tendría que realizar fumigaciones, jornadas de aseo, implementación de mejor dotación, etc. En cuanto al riesgo físico, más de la mitad de los encuestados el 55% cree que en la empresa los altos ruidos son un factor de riesgo, en la cual también se tendría que tomar acciones de mejora, implementado mejor dotación tanto a los operarios como a los administrativos.

El panorama en cuanto a los riesgos químicos no es muy diferente ya que el 81% de los encuestados cree que puede llegar a verse afectado por algún gas o sustancia química, de igual forma la empresa tendría que realizar mejoras tanto físicas en sus instalaciones para generar espacios de deshechos químicos como de dotación para sus operarios o en caso de que cuenten ellas, ser implacables en el mismo uso. Los riegos mecánicos son un factor importante y más porque en la última década las enfermedades por movimientos repetitivos son una de las principales causas de enfermedades laborales. En el caso de la empresa el 68% de los encuestados creo que puede sufrir alguna enfermedad por movimientos repetitivos, la empresa tendría que realizar mejoras tales como, pausas activas o mecanización de algunos procesos repetitivos. Las condiciones de seguridad son un reflejo en cuanto a los anteriores riesgos ya que el 71% cree que se puede ver afectado por algunas piezas de maquinaria, equipos, herramientas, o materiales proyectados; para lo cual la empresa tendría que generar espacios de almacenamientos de sustancias o residuos de herramientas, y esto acompañado con una implementación de dotación apropiada para la operación de la empresa, esto con el fin de poder generar espacios seguros para todos los colaboradores.

## 7.5 Listados de inspección

Las siguientes listas de chequeo funcionara como una herramienta para la detección de mejoras y así poder trazar un plan de acción en la empresa. Se realizaron las siguientes listas de chequeo, en donde también se puede revisar los anexos del 7 al 14 Siguiendo la

documentación solicitada por el SG-SST se realizan los siguientes formatos con los siguientes encabezados y pie de página.

| | | |
|---|---|---|
| REENSUR | INSPECCIÓN INSTALACIONES | Código: SST-FR-09<br>Versión: 2<br>Fecha: 26-10-2019 |

| | |
|---|---|
| Firma responsable inspección | Firma responsable del COPASST |

*Ilustración 19*

| | | |
|---|---|---|
| REENSUR | **INSPECCIÓN INSTALACIONES** | Código: SST-FR-09<br>Versión: 2<br>Fecha: 26-10-2019 |

| | |
|---|---|
| **Fecha de inspección:** | **Área:** |
| **Inspección realizada por:** | **Lugar:** |
| **Dirección:** | **Responsable del COPASST** |

| **No.** | **ELEMENTO A INSPECCIONAR** | **CUMPLE** | | | **OBSERVACIONES** |
|---|---|---|---|---|---|
| | | **SI** | **NO** | **NA** | |
| **1** | **PELIGROS FISICOS** | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **1.1** | Existe buena iluminación artificial y natural. | | | | |
| **1.2** | Las luminarias están en buen estado. | | | | |
| **1.3** | Las persianas, cortinas o protección de vidrios están en buen estado. | | | | |
| **1.4** | Hay buena ventilación en el área. | | | | |
| **1.5** | El nivel de ruido es adecuado (Condiciones Normales inferiores a 85 de). | | | | |
| **1.6** | Existen controles de ruido (control en la fuente, en el medio de propagación, en el trabajador). | | | | |
| **1.7** | La temperatura es confortable. | | | | |

| 2 | PELIGROS LOCATIVOS | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **2.1** | Los muros están en buen estado (Sin grietas, sin humedad, pintura buen estado). | | | | |
| **2.2** | Escaleras en buen estado (paso manos, antideslizantes). | | | | |
| **2.3** | Pisos en buen estado. | | | | |
| **2.4** | Ventanas, puertas en buen estado (manijas, chapas). | | | | |
| **2.5** | Techos en buen estado (Sin goteras). | | | | |
| **2.6** | Áreas de circulación despejadas (escaleras, zonas de tránsito en almacén, etc.). | | | | |
| **2.7** | Están claramente demarcadas las | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | áreas de trabajo y rutas de tránsito. | | | | |
| **2.8** | ¿En general se observan las sillas en buen estado? | | | | |
| **2.9** | Las divisiones modulares, escritorio y cajones se encuentran en buenas condiciones. | | | | |
| **3** | **PELIGROS ELÉCTRICOS** | | | | |
| **3.1** | Cables eléctricos debidamente entubados. | | | | |
| **3.2** | Los empalmes o conexiones están en buen estado. | | | | |
| **3.3** | Tomas e interruptores en buen estado | | | | |
| **3.4** | Se observa cajas o toma corriente sin sobrecarga. | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **3.5** | Cables en buen estado. | | | | |
| **3.6** | Los tableros, cajas y circuitos están identificados. | | | | |
| **3.7** | Los tableros y cajas están libres de obstáculos. | | | | |
| **3.8** | Existe señalización de peligros. | | | | |
| **4** | **PELIGROS DE SEGURIDAD** | | | | |
| **4.1** | Los extintores son los adecuados al tipo de peligros del área. | | | | |
| **4.2** | Extintores de carga vigente. | | | | |
| **4.3** | Extintores libres de obstáculos. | | | | |
| **4.4** | Existe señalización de extintores. | | | | |
| **4.5** | Existe señalización en todas las | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | instalaciones y en las salidas de emergencia. | | | | |
| **4.6** | Las áreas de salida de emergencia y punto de encuentro se encuentran despejadas | | | | |
| **4.7** | El personal cuenta con los elementos de protección personal (EPP). | | | | |
| **4.8** | Hay camilla en el área. (Solo si es necesaria). | | | | |
| **4.9** | Hay botiquín y control de consumo. | | | | |
| **4.10** | Se tiene la lista de teléfonos de emergencia a la mano. | | | | |
| **4.11** | ¿Se tiene la lista de centros de salud u hospitales | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | de referencia cercanos? | | | | |
| **5** | **PELIGROS BIOLOGICOS** | | | | |
| **5.1** | El área está libre de insectos y roedores. | | | | |
| **6** | **PELIGROS BIOMECANICO** | | | | |
| **6,1** | Espacio de trabajo adecuado (para miembros inferiores, desplazamientos y salidas del puesto de trabajo) | | | | |
| **6,2** | Altura adecuada de la pantalla del computador respecto a la horizontal (el borde superior de la pantalla se encuentra a la misma altura de los ojos del trabajador) | | | | |
| **6,3** | Silla en buenas condiciones, | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | espaldar, asiento, patas o base | | | | |
| **6,4** | El peso de los objetos que levanta o almacena están dentro de los límites permisibles | | | | |
| **7** | **ORDEN Y ASEO** | | | | |
| **7,1** | El área se encuentra organizada. | | | | |
| **7,2** | Se realiza la clasificación de residuos sólidos en forma correcta. | | | | |
| **7,3** | El sitio inspeccionado se encuentra en buen estado de aseo y mantenimiento. | | | | |
| **8** | **SANEAMIENTO BASICO** | | | | |
| **8,1** | Servicios higiénicos en buen estado y limpieza. | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **8,2** | Luminarias de baños en buen estado. | | | | |
| **8,3** | Hay papel higiénico, jabón, toallas y papeleras con pedal y tapa. | | | | |
| **8,4** | Están los inodoros limpios en buen estado. | | | | |
| **8,5** | Se tienen reguladores o ahorradores de agua en los lavamanos y sanitarios. | | | | |
| **9** | **PELIGRO MECANICO (HERRAMIENTAS DE OFICINA)** | | | | |
| **9,1** | Equipos y herramientas de oficina en buen estado | | | | |
| **9,2** | Archivo rodante en buen estado | | | | |
| **10** | **PREGUNTAS Y OBSERVACION DE TAREAS (Hacer verificación a través de la observación de los trabajadores)** | | | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **10,1** | Los funcionarios cumplen con las normas de seguridad de su actividad. | | | | |
| **10,2** | Los funcionarios conocen los peligros a los que están expuestos. | | | | |
| **10,3** | El personal tiene claro que hacer en caso de un incidente, Accidentes de trabajo y Enfermedad Laboral. | | | | |
| **10,4** | Los funcionarios conocen la Política de Seguridad y Salud en el Trabajo. | | | | |
| **10,5** | Los funcionarios saben cómo usar y cuidar sus EPP. | | | | |
| **11** | **MEDIO AMBIENTE** | **BUEN ESTADO** | **MAL ESTADO** | **NA** | **OBSERVACIONES** |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **11.1 Agua y energía** | Horno microondas. | | | | |
| | Nevera. | | | | |
| | Cafetera. | | | | |
| | Aire Acondicionado. | | | | |
| | Impresora / fotocopiadora. | | | | |
| | Computador | | | | |
| **11.2 Sustancias químicas** | El área cuenta con las Hojas de seguridad. | | | | |

| **OBSERVACIONES GENERALES** |
|---|
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| | | |
|---|---|---|
| **Firma responsable inspección** | | **Firma responsable del COPASST** |

*Tabla 12*

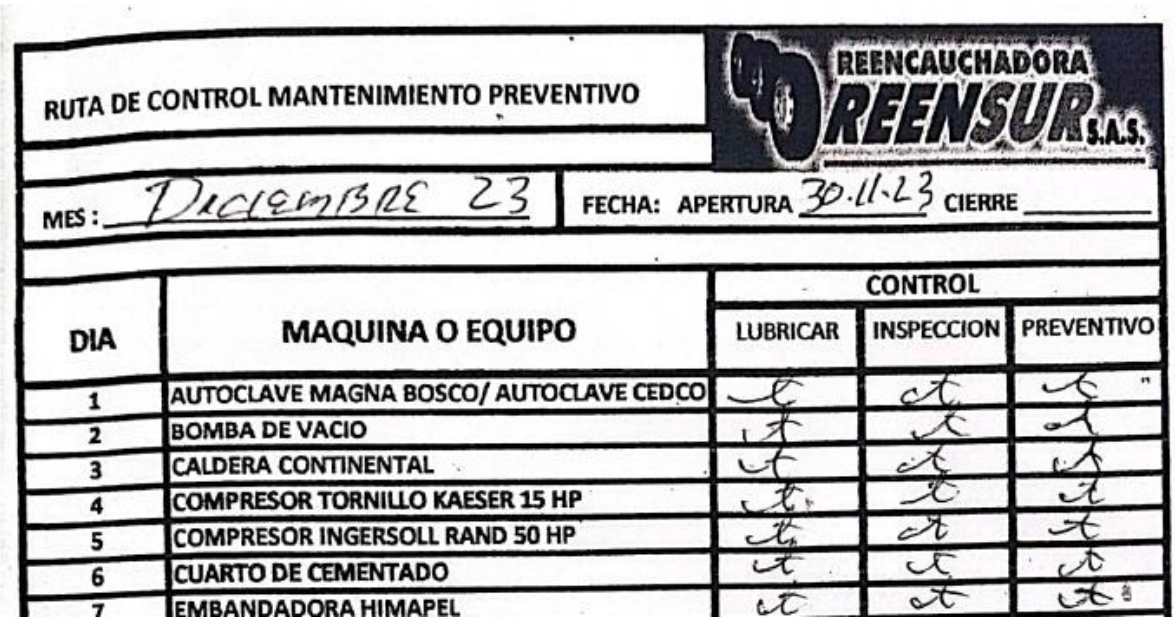
En donde una persona externa al comité de COPASST realizara la inspección y el presidente del COPASST verificara si la inspección realizada es acorde.

La empresa cuenta un sistema de SG-SST ya implementado, falta constancia en la aplicación de los diferentes formatos que exige el decreto 1075 del 2015. También se encuentra que los colaboradores cuentan con la suficiente dotación para prevenir todos los inconvenientes de ruido y demás falta el uso de los mismos. La empresa puede lograr esta sensibilización por medio de capacitaciones grupales

| | | |
|---|---|---|
| REENSUR | **ACCIONES CORRECTIVAS, PREVENTIVAS Y/O DE MEJORA** | Código: SST-FR-22 |
| | | Versión: 2 |
| | | Fecha: 02-09-2019 |

*Ilustración 20*

Por medio del siguiente formato se llevará a cabo todas las acciones correctivas. Ver Anexo 16 El mantenimiento de las maquinas las cuales son fundamentales para el proceso productivo de la empresa se debe de realizar de manera constante y esto está regulado por el Decreto 1075 de 2015 la cual la norma reguladora del SG-SST en las empresas y por la norma NTC 5384 la cual es la reguladora de los procesos de producción de reencauche. Ver anexo 15.



RUTA DE CONTROL MANTENIMIENTO PREVENTIVO

REENCAUCHADORA REENSUR S.A.S.

MES: DICIEMBRE 23 FECHA: APERTURA 30.11.23 CIERRE

| DIA | MAQUINA O EQUIPO | CONTROL | | |
|---|---|---|---|---|
| | | LUBRICAR | INSPECCION | PREVENTIVO |
| 1 | AUTOCLAVE MAGNA BOSCO/ AUTOCLAVE CEDCO | ✓ | ✓ | ✓ |
| 2 | BOMBA DE VACIO | ✓ | ✓ | ✓ |
| 3 | CALDERA CONTINENTAL | ✓ | ✓ | ✓ |
| 4 | COMPRESOR TORNILLO KAESER 15 HP | ✓ | ✓ | ✓ |
| 5 | COMPRESOR INGERSOLL RAND 50 HP | ✓ | ✓ | ✓ |
| 6 | CUARTO DE CEMENTADO | ✓ | ✓ | ✓ |
| 7 | EMBANDADORA HIMAPEL | ✓ | ✓ | ✓ |

*Ilustración 21*

Riesgos. Se realiza la matriz de riesgos con el fin de identificar los peligros y valorar los riesgos, entender los peligros que se pueden generar en el desarrollo de las actividades de la organización. También se realiza una capacitación a todos los colaboradores de la empresa con el fin generar concientización de la importancia y del cuidado de los diferentes riesgos y como se pueden prevenir, Ver anexo 19. También siguiendo la norma se realiza el respectivo registro de la capacitación Ver anexo 18.

Planes y programas. Inicialmente se describen los exámenes ocupacionales exigidos por la empresa, luego, por medio de una encuesta se evaluó las condiciones actuales de los trabajadores y con base en los resultados obtenidos se plantearon los programas de prevención, detección y control de enfermedades saludables, sistema de vigilancia epidemiológica y el programa de estilos de vida saludables.

Medicina Preventiva. La medicina preventiva se trata de la prevención y control de las enfermedades laborales frente a los factores de riesgo. De acuerdo a los exámenes médicos se busca adecuar programas y planes que permitan que el trabajador mejore sus condiciones de salud, tanto físicas como mentales

Exámenes Ocupacionales. Según la resolución número 2346 del 11 julio de 2007 del ministerio de la protección social, Por la cual se regula la práctica de evaluaciones médicas ocupacionales y el manejo y contenido de las historias clínicas ocupacionales.

## 7.6 CONDICIONES DE SALUD.

Los exámenes médicos se realizaron por un ente externo Ver Anexo 20, a continuación, se mostrarán los resultados más relevantes y las recomendaciones médicas por parte del ente externo.

Distribución por hábitos de salud

| DISTRIBUCION POR HABITOS | | |
|---|---|---|
| **HABITOS** | **NUMERO** | **%** |
| SEDENTARIOS | 11 | 47,83 |
| PRACTICAN ACTIVIDAD FISICA | 12 | 52,17 |
| **SUBTOTAL** | **23** | **100%** |
| NO ALCOHOL | 7 | 30,43 |
| ALCOHOL OCASIONAL | 16 | 69,57 |
| **SUBTOTAL** | **23** | **100%** |
| NO FUMAN | 18 | 78,26 |
| FUMAN | 5 | 21,74 |
| **SUBTOTAL** | **23** | **100%** |

*Ilustración 22*

Distribución por enfermedad laboral

| DISTRIBUCION POR ENFERMEDAD LABORAL | | |
|---|---|---|
| **ENFERMEDAD LABORAL** | **NUMERO** | **%** |
| SIN ANTECEDENTE | 23 | 100 |
| **TOTAL** | | **100** |

*Ilustración 23*

Distribución por accidente de trabajo

| DISTRIBUCION POR ACCIDENTE DE TRABAJO | | |
|---|---|---|
| ACCIDENTE DE TRABAJO | NUMERO | % |
| SIN ANTECEDENTE | 20 | 86,96 |
| CON ANTECEDENTE | 3 | 13,04 |
| TOTAL | | 100 |

*Ilustración 24*

Distribución por índice de masa corporal

| DISTRIBUCION POR IMC | | |
|---|---|---|
| IMC | NUMERO | % |
| PESO SALUDABLE LIMITE | 5 | 21,74 |
| SOBREPESO MAXIMO GRADO I | 5 | 21,74 |
| SOBREPESO MAXIMO GRADO II | 5 | 21,74 |
| PESO SALUDABLE PROMEDIO | 4 | 17,39 |
| OBESIDAD GRADO I | 3 | 13,04 |
| OBESIDAD GRADO II | 1 | 4,35 |
| TOTAL | | 100 |

*Ilustración 25*

Distribución por diagnóstico del ente externo

| SISTEMA | Nº | % |
|---|---|---|
| VISUAL | 17 | 48,57 |
| CARDIOVASCULAR | 9 | 25,71 |
| METABOLICO | 4 | 11,43 |
| TEGUMENTARIO | 3 | 8,57 |
| OSTEOMUSCULAR | 2 | 5,71 |
| TOTAL | | 100 |

*Ilustración 26*

Distribución audiometría

| DISTRIBUCION POR AUDIOMETRIA | | |
|---|---|---|
| AUDIOMETRIA | NUMERO | % |
| NORMAL | 23 | 100 |
| TOTAL | | 100 |

*Ilustración 27*

Según la distribución por categoría de índice de masa corporal (IMC: Peso con relación a estatura). El 60.87% (14 trabajadores) de la población trabajadora de la empresa REENCHAUDORA REENSUR S.A.S se encuentra dentro de la categoría de sobrepeso distribuido de la siguiente manera: El 21.74% (5 trabajadores) se encuentran en sobrepeso máximo grado I, el 21.74% (5 trabajadores) tiene sobrepeso máximo grado II, el 13.04% (3 trabajadores) presentan obesidad grado I, el 4.35% (1 trabajador) tiene obesidad grado II; el 21.74% (5 trabajadores) tiene peso saludable limite y el 17.39% (4 trabajadores) tiene peso saludable promedio.

A la población trabajadora de la empresa REENCHAUDORA REENSUR S.A.S se les realizó examen periódico de salud ocupacional con énfasis osteomuscular extramural a 22 trabajadores y a 1 trabajador examen preocupaciones con énfasis osteomuscular. Según los datos por distribución audiometría, el 100% (23 trabajadores) de la población trabajadora de la empresa REENCHAUDORA REENSUR S.A.S presenta audiometría dentro de límites normales.

Las siguientes son las recomendaciones por parte del ente medico externo.

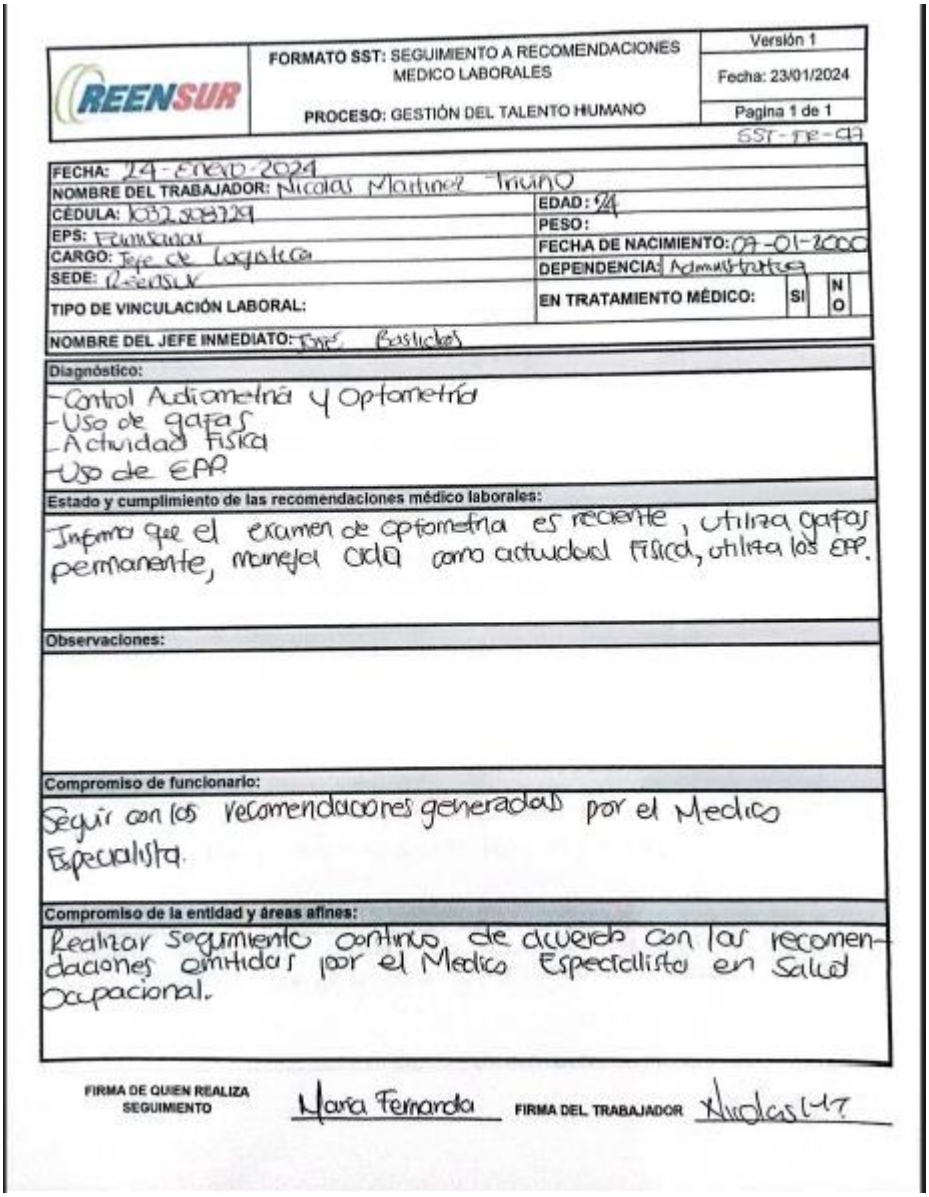
Promover hábitos y estilos de vida saludable los cuales permitan evitar condiciones de sobrepeso y obesidad en la población trabajadora de la empresa REENCHAUDORA REENSUR S.A.S Promover la realización de actividad física mínimo 150 minutos semanales, con un mínimo de 30 minutos diarios y 5 días a la semana. Realizar seguimiento de remisiones y correcciones optométricas, así como el uso de estas en el ambiente laboral. Las ayudas visuales como anteojos, lentes de contacto y tratamientos oculares son indispensables cuando el trabajador presenta alguna alteración o trastorno de la agudeza visual – Programa P&P de Salud

Visual de la Empresa.

Realizar pausas saludables para ejercicios de descanso ocular, ya que la demanda y exigencia visual es permanente durante la jornada laboral. Realizar jornadas de salud visual, respiratoria, auditiva, riesgo cardiovascular periódicas en la empresa REENCHAUDORA REENSUR S.A.S Realizar charlas y talleres teórico-prácticos sobre: Uso de elementos de protección personal, control del peso corporal, riesgo cardiovascular, hábitos saludables, conservación visual, auditiva, respiratoria, posturas adecuadas en el trabajo, prevención de enfermedades de origen osteomuscular y cardiovascular. Realizar pausas activas durante la jornada laboral.

Seguimiento condiciones de salud

Desde el SG-SST se realizaron los siguientes seguimientos. Ver Anexo 21. A continuación se muestra un ejemplo del seguimiento realizado por parte de la empresa.



| REENSUR | FORMATO SST: SEGUIMIENTO A RECOMENDACIONES MEDICO LABORALES<br>PROCESO: GESTIÓN DEL TALENTO HUMANO | Versión 1<br>Fecha: 23/01/2024<br>Pagina 1 de 1 |
|---|---|---|

SST-FR-47

| | | | |
|---|---|---|---|
| FECHA: 24-Enero-2024 | | | |
| NOMBRE DEL TRABAJADOR: Nicolas Martinez Triana | | | |
| CÉDULA: 1032.308329 | EDAD: 24 | | |
| EPS: Famisanar | PESO: | | |
| CARGO: Jefe de Logistica | FECHA DE NACIMIENTO: 09-01-2000 | | |
| SEDE: Reensur | DEPENDENCIA: Administrativa | | |
| TIPO DE VINCULACIÓN LABORAL: | EN TRATAMIENTO MÉDICO: | SI | NO |
| NOMBRE DEL JEFE INMEDIATO: Jose Bastidas | | | |

**Diagnóstico:**

- Control Audiometria y Optometria
- Uso de gafas
- Actividad Fisica
- Uso de EPP

**Estado y cumplimiento de las recomendaciones médico laborales:**

Informa que el examen de optometria es reciente, utiliza gafas permanente, maneja cicla como actividad fisica, utilita los EPP.

**Observaciones:**

**Compromiso de funcionario:**

Seguir con los recomendaciones generadas por el Medico Especialista.

**Compromiso de la entidad y áreas afines:**

Realizar seguimiento continuo de acuerdo con las recomendaciones emitidas por el Medico Especialista en Salud Ocupacional.

FIRMA DE QUIEN REALIZA SEGUIMIENTO: Maria Fernanda — FIRMA DEL TRABAJADOR: Nicolas M-T

*Ilustración 28*

## 7.7 PROGRAMA DE COMUNICACIÓN

Establecer los canales necesarios para asegurar que las comunicaciones en la organización fluyan de manera transversal; de los trabajadores hacia el Gerente General, de los niveles directivos a los trabajadores, de la organización hacia las partes externas interesadas y de estas hacia la empresa (clientes, socios, etc.); para involucrar y garantizar

la participación activa de los empleados y de las partes externas interesadas, en la información de REENSUR en los aspectos relacionados con el sistema de gestión de la calidad.

Para lo cual se establecen las siguientes definiciones.

•Comunicación Interna: Proceso a través del cual se generan acciones y programas que informan, divulgan, permiten establecer relaciones y conllevan a la participación de los espacios de trabajo de la organización.

•Documento: Información y su medio de soporte.

•Lugar de trabajo: Cualquier espacio físico en el que se realizan actividades relacionadas con el trabajo, bajo el control de la organización.

•Emisor: Persona que enuncia el mensaje en un acto de comunicación.

•Medio: Herramienta de comunicación a través de la cual se trasmitirá el mensaje deseado al público objetivo.

•Parte interesada: Persona o grupo, dentro o fuera del lugar de trabajo involucrado o afectado por el desempeño en SST de una organización.

•Receptor: Persona que recibe el mensaje.

•Comunicación Externa: Se define como el conjunto de mensajes emitidos por cualquier organización hacia sus diferentes públicos externos, encaminados a mantener o mejorar sus relaciones con ellos, a proyectar una imagen favorable o promover sus productos y servicios.

•Comunicación Interna: Requisito de la norma en que la dirección debe asegurarse de que se establecen los procesos de comunicación apropiados dentro de la organización y de que la comunicación se efectúa considerando la eficacia del sistema de gestión de calidad.

•Comunicación Directa: La comunicación directa es el modo de comunicación humana, que se da mediante una lengua natural (ya sea este oral o signada). En la comunicación directa la producción del mensaje por parte del emisor y la compresión del mismo por parte del receptor son simultáneas y se produce mediante la relación interpersonal.

Para lograr la comunicación eficiente entre empleados y partes interesadas, la organización establece los siguientes canales de comunicación:

COMUNICACIÓN INTERNA:

Inducción y Reinducción al personal (Se brinda la información acerca de las actividades de la organización, riesgos asociados al cargo, procedimientos y aspectos). Divulgación (Por medio de una reunión se realiza la divulgación de los procedimientos y los cambios que se hayan realizado dentro del Sistema de Gestión de seguridad y salud en el trabajo). Los trabajadores pueden comunicarse directamente con la gerencia general y el jefe de logística por solicitud directa o usando los formatos de los procesos. La comunicación con entidades externas (clientes, entes legales y demás partes interesadas) se realizará mediante correo electrónico, comunicaciones escritas o vía telefónica. Los correos institucionales se asignan a cada persona de la organización. La siguiente Matriz contiene la información que se comunica y el mecanismo que se utiliza.

| Qué se debe comunicar | Quién debe comunicar | A quién comunicar | Porqué medio | Cuando | Registro asociado |
|---|---|---|---|---|---|
| Política en SST | | Todo el personal COPASST | Publicación Capacitación | Según programación Inducción y Reinducción. | Registro de asistencia. |
| Objetivos del SST y programas de gestión | Jefe de Logística | Todo el personal COPASST _____ | Publicación Capacitación | Según programación Inducción Reinducción | Registro de asistencia y de inducción y reinducción |
| Indicadores de gestión | Jefe de Logística | Gerentes y jefes de área | Correo electrónico | Mensual | Correos y/o publicación |
| Peligros y Riesgos prioritarios | Jefe de Logística | Todo el personal | Capacitaciones programadas | Inducción y Reinducción | Registro de asistencia |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Funciones, Responsabilidades, autoridades y rendición de cuentas | Jefe de logística | Todo el personal | Presentación | Inducción y Reinducción, Revisión por la dirección | Registro de asistencia, acta de revisión por la dirección |
| Programa Anual de Capacitación. | Jefe de logística | Gerente general y a todo el personal | Correo electrónico | Según programación de divulgación del programa | Registro de correo electrónico |
| Hojas de seguridad de productos químicos | Jefe de logística | Todo el personal que se esté involucrado. | Presentación | Capacitación<br><br>Programas | Registro de asistencia |
| Plan de Emergencias | Jefe de logística | A todo el personal | Capacitaciones | Inducción y Reinducción<br><br>Capacitaciones | Registro de asistencia |
| Generalidades de los programas de Vigilancia epidemiológica | Jefe de logística | A todo el personal COPASST | Capacitaciones | Inducción y Reinducción<br><br>Capacitaciones | Registro de asistencia |
| Programa de auditorias | Jefe de logística | A todo el personal COPASST | Correo electrónico | Anualmente | Correos electrónicos |
| Resultados de Acciones Correctivas y Preventivas | Jefe de Logística | A todo el personal COPASST | Publicación de Alertas del SG | Cuando se presenten AC y AP | |
| Informe de Revisión por la Dirección | Jefe de Logística | Gerentes y jefes de área | Correo electrónico | Trimestralmente | Registro de informe de revisión por la dirección |

*Tabla 13*

## COMUNICACIÓN EXTERNA

### Comunicaciones con partes interesadas

- Las Autoridades en temas de SST para la organización son: Ministerio de Protección Social, Ministerio de trabajo, Ministerio de Salud, secretarias de Salud y Alcaldía.

- Cualquier persona de la empresa que reciba una comunicación proveniente de las Autoridades previamente mencionadas deberá comunicarla y remitirla a la menor brevedad al jefe de Logística, quien es la dependencia facultada para realizar el trámite legal de la notificación, en conjunto con el Gerente General de la organización.
- La respuesta a las comunicaciones se realiza en forma escrita de acuerdo a las solicitudes expresadas en la comunicación, y de acuerdo a los tiempos establecidos en la misma.
- La comunidad vecina de la empresa puede remitir quejas o inquietudes relacionadas con prácticas que afecten el medio ambiente y que impacten su bienestar y calidad de vida.
- Cualquier persona de la organización que reciba una queja o inquietud de la comunidad, debe remitirla al jefe de logística preferiblemente soportable por medio escrito con los datos básicos de(los) solicitante(s) como nombre, dirección y teléfono de contacto.
- El jefe de Logística llevará a cabo el análisis de la queja o inquietud presentado, identificando si existe incumplimiento de los requisitos que justifiquen la queja o si ésta es no justificada. En caso de incumplimiento de estos requisitos, se procederá a emitir una no conformidad, que se tramitará de acuerdo con el procedimiento Acciones Correctivas, Preventivas y de Mejora.
- Tanto para reclamos justificados como para no justificados, presentados por reclamante(s) externo(s), el jefe de logística preparará una respuesta al reclamante y la remitirá acompañada de una carta escrita.
- Si una vez recibida la respuesta, el solicitante envía una nueva, ésta se tratará como una nueva solicitud para propósitos del manejo de los registros del presente procedimiento.
- Los clientes pueden remitir quejas o inquietudes relacionadas con prácticas que afecten en SST.
- En caso de incumplimiento de requisitos SST contractuales, se procederá a emitir una no- conformidad, que se tramitará de acuerdo con el procedimiento Acciones

Preventivas y Acciones Correctivas.

| Qué se debe comunicar | Quién debe comunicar | A quién comunicar | Porqué medio | Cuando | Registro asociado |
|---|---|---|---|---|---|
| Política y Objetivos SST | Comercial | Encargado del contrato | Entregar copia | A la firma del contrato | Comunicado |
| Procedimientos requeridos por el SST | Comercial | Encargado del contrato | Entregar copia | A la firma del contrato | Comunicado |
| Plan de emergencias (si el contratista ejecuta actividades en las instalaciones de la organización | Comercial | Encargado del contrato | Presentación | A la firma del contrato | Comunicado |
| Riesgos aplicables durante la visita | Encargado de atender la visita | Visitante | Inducción de visitantes | Al inicio de la visita | Registro de Visitantes |
| Equipos de protección personal | Encargado de atender la visita | Visitante | Instructivo de visitantes | Al inicio de la visita | Registro de Visitantes |
| Correspondencia enviada en forma física y magnética | Todo el personal | A todas las partes interesadas | Documentos y/o correo electrónico | Cuando exista la necesidad | Registro por cada área y/o correo electrónico |

La siguiente Matriz contiene la información que se comunica y el mecanismo que se utiliza

## 7.8 PROVEEDORES Y ADQUISIDORES

Describir el procedimiento para realizar la evaluación, selección y reevaluación de los proveedores y contratistas de la organización y la adquisición de bienes, servicios, materiales, insumos y equipos.

El presente procedimiento determina los criterios de evaluación, selección y reevaluación de los proveedores y contratistas de la organización, así mismo, el presente documento está a disposición de los proveedores para su información y consulta. Se determina que los resultados de la reevaluación de los proveedores y contratistas de la organización se comunicara a estos con el fin de que conozcan sus fortalezas y así mismo, sus oportunidades de mejora con el fin de que puedan tomar las acciones que consideren necesarias. A los proveedores y contratista en las etapas de evaluación y selección, se les informará que el procedimiento está disponible en las instalaciones de REENSUR para su consulta, este será facilitado por el departamento de Logística.

**MATRIZ DE IDENTIFICACION DE PRODUCTOS Y SERVICIOS**

| PRODUCTO/SERVICIO | MAQUINAS-EQUIPOS | INSUMOS | SERVICIOS |
|---|---|---|---|
| Computo | X | | |
| Herramientas manuales/ equipos requeridos en la prestación del servicio | X | | |
| Equipos de atención de emergencias | X | | |
| Muebles y dotación de oficina | | X | |
| Consumibles de oficina | | X | |
| Publicidad. | | X | X |

| | | | |
|---|---|---|---|
| EPP y Dotación | | X | |
| Asesorías técnicas y capacitaciones | | | X |
| Recolección / dispositivos de residuos | | | X |
| Servicios de exámenes Médicos | | | X |
| Servicios de Laboratorios técnicos | | | X |
| Servicios de Mantenimiento, aseo, cafetería, equipos, e instalaciones | | | X |

*Tabla 14*

## 7.9 Selección de proveedores de insumos, equipos y servicios

Los proveedores de productos o servicios serán evaluados de la forma siguiente:

Proveedores Críticos: Luego de ser categorizados por cada proceso bajo los preceptos establecidos en las definiciones de este procedimiento, para el inicio de su relación, la organización aplica el formato de evaluación y selección de proveedores con código SST-FR-42.

Para ello, el jefe de Logística (o la persona que este designe), realiza la solicitud al proveedor por medio del correo electrónico solicitando la información de soporte y adjuntando adicionalmente el formato de registro de proveedores.

Con la evaluación diligenciada y los soportes o información adjunta, se procede a realizar la respectiva selección de proveedores con la cual se determina si es apto o no para poder establecer relaciones comerciales con la organización.

Proveedores No Críticos: Son todos aquellos que no cuentan con las características establecidas en la definición de este procedimiento. Para ello, el jefe de logística realiza la

solicitud al proveedor por medio de correo electrónico solicitando la información de soporte y adjuntando adicionalmente los formatos de creación y actualización de proveedores.

Documentación requerida para proveedores

- Formulario de registro
- Evaluación de selección de proveedores
- RUT
- Cámara de comercio
- Fotocopia de cedula representante legal
- Certificación Bancaria

De acuerdo con el equipo o servicio suministrado el jefe de Logística podrá solicitar los siguientes documentos:

| Tipo de Contratista | Pago Seguridad Social (EPS-ARL) | EPP (Elementos de Protección Personal) | Certificado de Mantenimiento/Calidad | Licencia de Seguridad y Salud en el trabajo | Certificado de Auditor Interno |
|---|---|---|---|---|---|
| Personal que realice trabajos dentro de la empresa. (Obras, servicios de moto entre otros) | X | X | X | | |
| Recolección de Residuo | X | X | | | |
| Suministro de EPP | | | X | | |
| Servicios Médicos Ocupacionales | X | | | X | |
| Auditor Externo | X | X | | | X |
| ARL | X | X | X | X | |

*Tabla 15*

Una vez se tenga la documentación requerida y los soportes aprobados se diligencia el formato de evaluación de proveedores.

La selección de proveedores determina cuales son los proveedores aceptados por la organización y sobre los cuales se pueden realizar órdenes de compra. Dentro de la realización o adjudicación de órdenes de compra se excluyen de procesos de evaluación o selección a aquellos proveedores que sean únicos en el mercado o que su producto o servicio sea exclusivo y se considere necesario para la organización, para este caso se utilizará el formato SST-FR-44 Proveedores y contratistas exclusivos.

Los criterios de selección de proveedores están determinados en las casillas denominadas CRITERIOS DE SELECCIÓN, en el formato de evaluación SST-FR-42 se establece de forma clara que los mayores porcentajes están en Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo.

| | |
|---|---|
| 70-100 | PROVEEDOR Y SUBCONTRATISTA ACEPTADO SIN RESTRICCIÓN |
| 50-69 | PROVEEDOR Y SUBCONTRATISTA ACEPTADO CON RESTRICCIÓN |
| 0-49 | PROVEEDOR Y SUBCONTRATISTA RECHAZADO |

*Tabla 16*

## 1. RE-EVALUACIÓN DE PROVEEDORES DE INSUMOS, EQUIPOS Y SERVICIOS

Para la reevaluación de cada proveedor se debe realizar como frecuencia de compra de al menos dos órdenes semestralmente y con un monto igual o superior a $ 5.000.000, de lo contrario no serán evaluados y se debe solicitar la siguiente documentación:

- Cámara de comercio
- RUT
- Estados Financieros
- Certificaciones Comerciales
- Certificación Bancaria
- Certificación de la ARL (accidentalidad de la empresa).
- Certificado de ARL con puntaje del SST.
- ISO 45001

El proveedor es aceptado o rechazado de acuerdo con la siguiente tabla:

| | | |
|---|---|---|
| **CRITERIOS DE RE-EVALUACION DE PROVEEDORES** | **ENTRE 3,5 a 5** | **PROVEEDOR ACEPTADO** |
| | **ENTRE 1 a 3,4** | **PROVEEDOR O RECHAZADO** |

*Tabla 17*

A continuación, se muestra un ejemplo de cómo se realizó la reevaluación de uno de los proveedores. Ver anexo 24

| REENSUR | RE-EVALUACIÓN DE PROVEEDORES Y CONTRATISTAS | Código: SST-FR-43<br>Versión: 2<br>Fecha: 11-10-2019 |
|---|---|---|

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| FECHA PERIODO 1 | 18/1/2023 | PERÍODO DE RE-EVALUACIÓN: | 2023 | FECHA PERIODO 2 | 11/3/2024 | PERÍODO DE RE-EVALUACIÓN: | 2024 |
| PROVEEDOR: | REDLLANTAS S.A. | | | | | | |
| CALIFICACIÓN DEL PROVEEDOR (EMPLEANDO UNA ESCALA DE 1 A 5) | | | | | | | |
| CRITERIOS DE EVALUACION | | | PONDERACIÓN | PERIODO 1 | | PERIODO 2 | |
| | | | | CALIFICACIÓN OBTENIDA | % PONDERACIÓN X CALIFICACIÓN OBTENIDA | CALIFICACIÓN OBTENIDA | % PONDERACIÓN X CALIFICACIÓN OBTENIDA |
| **Calidad del Producto y / o servicio:** Cumplimiento con las especificaciones técnicas y de funcionalidad requeridas en sistema de Seguridad y salud en el trabajo. | | | 30% | 5,00 | 1,50 | 5,00 | 1,50 |
| **Tiempos de entrega:** La entrega se realizó en los tiempos pactados en la orden de compra | | | 25% | 5,00 | 1,25 | 5,00 | 1,25 |
| **Cumplimiento en cantidad:** Entregó total de las cantidades solicitadas, con certificados, manuales y demás documentos del sistema de Seguridad y salud en el trabajo. | | | 15% | 5,00 | 0,75 | 5,00 | 0,75 |
| **Precio:** Los precios fueron competitivos durante el período de evaluación | | | 15% | 5,00 | 0,75 | 5,00 | 0,75 |
| **Atención post-venta:** Respuesta oportuna a los requerimientos o quejas realizados. Las garantías fueron atendidas satisfactoriamente. | | | 15% | 5,00 | 0,75 | 5,00 | 0,75 |
| TOTAL | | | 100% | | 5,00 | | 5,00 |
| ESCALA DE CALIFICACIÓN | | % DE CALIFICACIÓN OBTENIDO: | | 100% | | 100% | |
| | | ESTADO | | ACEPTADO | | ACEPTADO | |
| Rango | Estado | SEGUIMIENTO A LA RE-EVALUACIÓN | | | | | |
| 3,5 - 5 | ACEPTADO | Periodo-1 | Periodo-2 | PROMEDIO | | ACEPTADO | |
| 0 - 3,4 | RECHAZADO | 5,00 | 5,00 | 5,00 | | | |
| EVALUADO POR: | | MARY MOLANO PAMPLONA | | | | | |
| NOMBRE Y CARGO: | | MARY MOLANO PAMPLONA - COORDINADORA ADMINISTRATIVA | | | | | |

*Tabla 18*

## 7.9 COMITÉ PARITARIO DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO-COPASST

El COPASST (Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo) es un comité encargado de la promoción y vigilancia de las normas en temas de seguridad y salud en el trabajo dentro de las empresas. Ver Anexo 25

El COPASST tendrá una duración de dos años los cuales serán contados a partir de la fecha en la cual se conformó el comité; después de que llegue al final del periodo para el cual fue establecido, la empresa REENSUR, puede reelegir a los integrantes del comité o de lo contrario elegir nuevos integrantes.

Como la empresa REENSUR cuenta con un total de 39 trabajadores el COPASST debe estar estructurado por un representante del empleador y un representante de los trabajadores, con sus respectivos suplentes, de acuerdo con lo establecido en la Resolución 2013 de 1986 en su artículo 2.

Las reuniones del COPASST se llevarán a cabo de manera mensual de acuerdo con lo que dice la Resolución 2013 en su artículo 7 o podrán ser llevadas a cabo de manera extraordinaria convocadas por cualquiera de los integrantes del comité cada vez que se presenten accidentes de trabajo graves o mortales y en caso de que se presente un riesgo inminente.

El Copasst se encuentra regulado por las siguientes normas

- Resolución 2013 de 1986, Por la cual se reglamenta la organización y funcionamiento de los Comités de Medicina, Higiene y Seguridad Industrial en los lugares de trabajo.
- Decreto 1072 de 2015, Por medio del cual se expide el Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo.
- Resolución 1401 de 2007, por la cual se reglamenta la investigación de incidentes y accidentes de trabajo.

## 7.10 COMITÉ DE CONVIVENCIA

El Comité de Convivencia Laboral busca mejorar los procesos de convivencia dentro y fuera de la empresa, en procura de incrementar la calidad de vida de todos los trabajadores a nivel operativo- administrativo, brindando espacios de conciliación y herramientas para la resolución de conflictos.

El Comité de Convivencia Laboral tendrá una duración de dos años los cuales serán contados a partir de la fecha en la cual se conformaron; después de que llegue al final del periodo para el cual fue establecido, la empresa REENSUR puede reelegir a los integrantes del comité o de lo contrario elegir nuevos integrantes.

Como la empresa REENSUR cuenta con un total de 39 trabajadores, el comité de convivencia laboral debe estar estructurado por dos representantes del empleador y dos representantes de los trabajadores, con sus respectivos suplentes, facultando la norma a la empresa privada o entidad pública para designar un mayor número de representantes, los cuales en todo caso serán iguales en ambas partes. Resolución 1356 de 2012 Art 1.

Las reuniones del Comité de Convivencia Laboral se llevarán a cabo de manera trimestral de acuerdo con lo que dice la Resolución 1356 de 2012 Art. 3 o podrán ser llevadas a cabo de manera extraordinaria convocadas por cualquiera de los integrantes del comité cada vez que se presenten casos de conflictos laborales.

El comité de convivencia se encuentra regulado por las siguientes normas

- Ley 1010 de 2006, por la cual Por medio de la cual se adoptan medidas para prevenir, corregir y sancionar el acoso laboral y otros hostigamientos en el marco de las relaciones de trabajo.
- Resolución 652 del 2012, por la cual se establece la conformación y funcionamiento del Comité de Convivencia Laboral en entidades públicas y empresas privadas y se dictan otras disposiciones.
- Resolución 1356 de 2012, por la cual se modifica parcialmente la Resolución 652 de 2012.
- Resolución 2646 de 2008, por la cual se establecen disposiciones y se definen

responsabilidades para la identificación, evaluación, prevención, intervención y monitoreo permanente de la exposición a factores de riesgo psicosocial en el trabajo y para la determinación del origen de las patologías causadas por el estrés ocupacional.

Gestión del cambio

Establecer la metodología apropiada para evaluar y controlar el impacto que los cambios internos o externos puedan generar sobre los productos/servicios, seguridad y salud en el trabajo a REENSUR.

Una vez identificado cada cambio y la forma de poder asegurar su control para evitar situaciones de riesgo o de emergencia, se debe asegurar que el plan de trabajo se cumpla y se mantengan las medidas de seguridad necesarias, se deben hacer controles preoperacionales sobre la actividad de cambio para evitar situaciones de riesgo sin control.

Se deben cumplir las normas de seguridad por parte del personal que este realizando la actividad de cambio o se vea afectado por el cambio, se debe asegurar el monitoreo de las condiciones de seguridad (actos y condiciones inseguras) durante la ejecución de la actividad o durante las actividades que generan el cambio realizado.

Se debe asegurar que las actividades que se vean afectas por las actividades de cambio o por la propia gestión del cambio se estandaricen en términos de seguridad para prevenir incidentes. Los responsables de las actividades del cambio o de la gestión de cambio así mismo como el jefe de Logística deben monitorear, supervisar y asegurar las condiciones seguras de realización de los cambios o de la gestión propia del cambio (resultado final y puesta en marcha de los cambios).

Cuando los cambios se presenten por nuevos requisitos legales o modificación de los existentes se aplica el procedimiento Identificación de Requisitos Legales.

Bajo el anexo 27 se realizará el seguimiento de los cambios generados

## 7.11 PROCEDIMIENTO DE ACCIONES CORRECTIVAS, PREVENTIVAS Y DE MEJORA

La empresa REENSUR determina y toma acciones para eliminar las causas de las no conformidades reales o potenciales en los servicios y productos prestados, durante y finalizando el trabajo. Ver Anexo 28

Todos los colaboradores de la organización pueden identificar la necesidad de documentar acciones correctivas, preventivas y de mejora a partir de la identificación de las siguientes fuentes:

- Quejas o reclamos del cliente interno o externo
- Informes de salidas no conformes o no conformidades
- Informes de auditorías internas o externas
- Resultados obtenidos por la revisión por la dirección
- Resultados de análisis de datos o indicadores de gestión
- Los resultados de las mediciones de satisfacción del cliente
- Análisis de riesgos
- Identificación de una no conformidad por la aplicación de un procedimiento o documento del Sistema de Gestión
- Resultados de inspecciones, mediciones que no cumplan especificaciones o requisitos
- Reporte de actos y condiciones inseguras.
- Investigación de accidentes

Teniendo en cuenta la fuente de información, se describe el hallazgo de la no conformidad en el formato Acciones correctivas, preventivas y de mejora. De acuerdo a la magnitud de la no conformidad, las acciones deben ser tratadas y ejecutadas individualmente o grupal por el personal de la organización que esté involucrado.

Detección de la no conformidad

- Las no conformidades se pueden generar de acuerdo a las fuentes escritas anteriormente. Cuando las no conformidades son detectadas por personal de la

organización, este tiene la responsabilidad y autoridad para informa al jefe de Logística para que se realicen las respectivas medidas. Se debe diligenciar el formato de acciones correctivas, preventivas y de mejora en la parte que dice hallazgos de la no conformidad.

- Análisis de causas y corrección de las no conformidades
- Cada acción correctiva, preventiva y de mejora debe contar con un análisis de causas que permita determinar la raíz del problema y cuando sea necesario y dependiendo del hallazgo se planteara la corrección necesaria del evento puntal.
- Para este análisis implementamos la metodología de los 5 porque, la cual por medio de preguntas sucesivas basadas en el hallazgo de la no conformidad permite identificar la causa del problema.
- Determinación de las causas
- Luego de identificar la causa del problema se determina qué tipo de acción se debe implementar, acción correctiva, preventiva y de mejora, la cual debe garantizar que el problema real no se volverá a presentar.
- Es responsabilidad del grupo que analizó la no conformidad, realizar la implementación de los planes de acción que se consideren necesarios.
- Cumplida la ejecución del plan de acción, jefe de Logística y los directores y jefes de área debe verificar el cierre de la no conformidad.
- Seguimiento y eficacia
- Cumplido el tiempo de implementación de la acción propuesta, se debe realizar un seguimiento y verificación de su cumplimiento, con este se puede determinar la eficacia de la acción, de no ser eficaz se debe implementar una nueva acción correctiva para garantizar la mejora de los procesos y la repetición del incumplimiento
- Seguimiento a no conformidades
- El jefe de Logística debe realizar un seguimiento detallado a las acciones correctivas, preventivas y de mejora documentadas por hallazgos mencionados en este procedimiento, registrando la información en el Seguimiento a acciones correctivas y de mejora.

Bajo el anexo 29 se llevará el siguiente de las acciones correctivas, preventivas y de mejora

## 7.12 EVALUACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

La evaluación consiste en medir el desarrollo del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) para comparar los resultados obtenidos con criterios previamente establecidos, en un período definido, y analizar los factores que determinaron el logro total o parcial de las metas previstas. Esto se hace mediante el cumplimiento de las actividades establecidas en los Programas y en el Plan de Trabajo Anual.

Indicadores

| INFORMACIÓN | INDICADOR | NOMBRE DEL INDICADOR | FORMULA DEL INDICADOR | META | RESPONSABLE | FRECUENCIA DE MEDICIÓN | RESULTADO | ESTADO | PERSONA QUE DEBE CONOCER EL RESULTADO |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PERFIL SOCIODEMOGRAFICO | Accidente de Trabajo (AT) | Severidad de Accidentalidad | Número de días Perdidos por AT en el mes + Número de días cargados en el mes / Número de trabajadores en el mes *100 | 0% | Coordinadora Administrativa | Mensual | - | CUMPLE | Gerente General y trabajadores |
| | | Frecuencia de Accidentalidad | Número de accidentes de trabajo en el periodo / Número de trabajadores en el Periodo * 100 | 0% | Coordinadora Administrativa | Mensual | - | CUMPLE | Gerente General y trabajadores |
| | | Proporción de Accidentes de | Número de accidentes de trabajo mortales que se presentaron en el periodo / Total de accidentes de | 0% | Coordinadora Administrativa | Mensual | 0% | CUMPLE | Gerente General y |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **trabajo mortales** | trabajo que se presentaron en el periodo * 100 | | | | | | trabajadores |
| **Enfermedad Laboral (EL)** | **Prevalencia de la enfermedad laboral** | Número de casos nuevos y antiguos de enfermedad laboral en el periodo / Promedio total de trabajadores en el periodo * 100.000 | 0% | Coordinadora Administrativa | Anual | - | **CUMPLE** | Gerente General y trabajadores |
| | **Incidencia de la enfermedad laboral** | Número de casos nuevos de enfermedad laboral en el periodo / Promedio Total de trabajadores en el periodo * 100.000 | 0% | Coordinadora Administrativa | Anual | - | **CUMPLE** | Gerente General y trabajadores |
| **Ausentismo** | **Indicadores de Ausentismo por Incapacidades** | Número de días de ausencia por incapacidad laboral y común / Número de días de trabajo programados * 100 | 2,5 % | Coordinadora Administrativa | Mensual | #¡DIV/0! | **#¡DIV/0!** | Gerente General y trabajadores |
| **Estructura - proceso - Resultado (E-P-R) del SG-SST** | **Indicadores de Estructura** | Total, de Ítems Cumplidos de los indicadores de estructura / Total de Ítems a evaluar de los indicadores de estructura * 100 | 86,00% | Coordinadora Administrativa | Anual | 0% | **NO CUMPLE** | Gerente General y trabajadores |
| | **Indicadores de Proceso** | Total, de Ítems Cumplidos de los indicadores de Proceso / Total de Ítems a evaluar de los indicadores de Proceso * 100 | | | | 0% | **NO CUMPLE** | |
| | **Indicadores de Resultado** | Total, de Ítems Cumplidos de los indicadores de Resultado / Total de Ítems a evaluar de los indicadores de Resultado * 100 | | | | 0% | **NO CUMPLE** | |

*Tabla 19*

Para poder realizar la certificación por parte de ARL, se genera un listado maestro de documentos para poder conocer los diferentes documentos necesarios para la certificación. Ver Anexo 32

| REENSUR | LISTADO MAESTRO DE DOCUMENTOS | Código: SST-FR-03<br>Versión: 2<br>Fecha: 14-12-2019 |
|---|---|---|

Fecha

| N° | PROCESO | CÓDIGO | NOMBRE DEL DOCUMENTO INTERNO Y EXTERNO | MEDIO DE | | TIPO DE | | RESPONSABLE |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | FÍSICO | DIGITAL | INTERNO | EXTERN | |
| 1 | Seguridad y Salud en el Trabajo | SST-PL-01 | Politica SST | X | X | X | | Jefe de Logistica |

*Ilustración 29*

Uno de los principales objetivos era la certificación por parte de la ARL, la cual se realiza en el mes de diciembre del año 2023.

Ministerio del Trabajo

Número Radicado: **REME-SGSST - 498658 - 2023 - 1**

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nombre de la Empresa : | REENCAUCHADORA REENSUR | | |
| Tipo Persona | Jurídica | Regimén Tributario : | Régimen Simplificado |
| Tipo Documento Empresa : | NIT | Número de Documento | 830146048 |
| Nombre Representante Legal: | JORGE IVAN HURTADO SUAREZ | | |
| Responsable SG-SST : | Constanza Catalina Avila Ramirez | Correo SG-SST : | constanza.avila@netdatanetworks.com |
| Periodo Correspondiente : | 2023 | Número Teléfonico fijo : | 6017442018 |
| Correo Electrónico : | diradministrativa@reensur.com | Cantidad Trabajadores : | 24 |

| Código CIIU | Riesgo | Actividad Económica |
|---|---|---|
| 4221201 | Riesgo IV | REENCAUCHE DE LLANTAS USADAS, INCLUYE EL REENCAUCHE DE LLANTAS DE CAUCHO PARA TODO TIPO DE VEHÍCULOS, AERONAVES, EQUIPO Y MAQUINARIA MÓVIL PARA USO AGRÍCOLA, INDUSTRIAL Y MINERO; Y LA SUSTITUCIÓN DE BANDAS DE RODAMIENTO PARA TODO TIPO DELLANTAS USADAS. |

*Ilustración 30*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Actuar | 7. Mejoramiento | 7.1. Acciones preventivas y correctivas con base en los resultados del SG - SST | 7.1.3 Acciones de mejora con base en investigaciones de accidentes de trabajo y enfermedades laborales | 2.50 | Cumple totalmente | 2.50 |
| Actuar | 7. Mejoramiento | 7.1. Acciones preventivas y correctivas con base en los resultados del SG - SST | 7.1.4 Elaboración Plan de Mejoramiento e implementación de medidas y acciones correctivas solicitadas por autoridades y ARL | 2.50 | Cumple totalmente | 2.50 |
| Total, Valor Estándar Valores Míminos de Calificación | | | | | | 96.0 |

| |
|---|
| Cuando se cumple con el ítem del estándar la calificación será la máxima del respectivo ítem, de lo contrario su calificación será igual a cero (0). |
| En los ítems de la Tabla de Valores que no aplican para las empresas de menos de cincuenta (50) trabajadores clasificados con riesgo I, II, o III, de conformidad con los Estándares Mínimos de SST vigentes, se deberá otorgar el porcentaje máximo de calificación en la columna "No Aplica" frente al ítem correspondiente. |
| El presente formulario es documento público. La información aquí consignada debe ser veraz. La inclusión de manifestaciones falsas estará sujeta a las sanciones contempladas en la Ley 599 de 2000, Código Penal Colombiano (artículos 287, 288, 291, 294). |

Fecha y hora de generación del Reporte 2/27/2024 12:58 PM
**Fecha de Diligenciamiento : 2/27/2024**

*Ilustración 31*

# 8 APORTES Y RECOMENDACIONES

Se recomienda al comité de convivencia, al Vigía y al responsable del sistema, contar con registros fotográficos de cada actividad que se realice, bien sea de capacitación, de recreación, de orden y aseo, mantenimiento, de inducción o reinducción, etc.; con el fin de poder recopilarlas y realizar al final de año una presentación formal y cumplir con la rendición de cuentas exigida en el numeral 2.6.1 de la Resolución de estándares mínimos.

Se recomienda al responsable del SG-SST de la empresa que trabaje en la consecución de una IPS especializada en seguridad ocupacional que realice el Profesiograma. Se hace hincapié que este estudio debe estar elaborado y firmado por un médico especialista en salud ocupacional y medicina del trabajo. Conservar las diferentes versiones sobre las actualizaciones de la matriz de identificación de los peligros y valoración de los riesgos, con el fin de poder ver su progreso y trazabilidad los procesos. Se sugiere a la empresa realizar el estudio de luminosidad para cada puesto de trabajo o algunos puntuales donde el trabajador presente fatiga visual.

También en aquellos puestos donde se haga necesario tener la luz encendida durante toda la jornada laboral por no tener acceso a luz natural. Y con base al resultado, adoptar las medidas propuestas por los especialistas. Designar un miembro de la organización y proveer los recursos necesarios para promover y gestionar una actividad dedicada a la actualización periódica de la matriz de riesgos teniendo en cuenta la legislación vigente y otros requisitos. 90 al aplicar de manera adecuada la documentación propuesta, la empresa podrá determinar las necesidades de entrenamiento del personal o grupos de trabajo para la identificación de los peligros y la valoración de los riesgos e implementar un programa adecuado para satisfacerlas; documentar los resultados de la valoración; realizar evaluaciones higiénicas y/o monitoreos biológicos.

Desarrollar un plan de auditoria anual con el fin de analizar el rendimiento del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, con el fin de garantizar el establecimiento de medidas de intervención que coadyuven en el mejoramiento continuo. Desarrollar e incentivar sobre la cultura de seguridad basada en el comportamiento a todos los

trabajadores de la organización, para así fortalecer el autocuidado personal mediante técnicas que contribuyan en la identificación, evaluación y minimización de riesgos existentes en su lugar de trabajo.

# 9 CONCLUSIONES

Al momento de comenzar el proyecto de implementación del SG-SST la empresa contaba con un 40% de avance a lo cual se realizaron las actividades faltantes con las debidas con las debidas documentaciones se pudo obtener la certificación por parte de la ARL Bolívar la cual es el ente regular para la empresa y se pudo obtener un porcentaje del 96%.

Con esta implementación se pudo obtener información acerca de los riesgos y peligros a los cuales estaban expuestos los colaboradores, se realizaron mejoras con el fin de mitigar estos mismos y se realizó un trabajo de concientización para toda la organización con el fin de minimizar los riesgos y peligros por medio de la apropiación de la compañía, y por parte de la gerencia se va a realizar un trabajo de control con el fin de la debida utilización de los implementos de protección personal.

El SG-SST normalmente supone una carga extra para la empresa ya que se tienen que disponer recursos tanto de personal como monetarios. Por medio de capacitaciones se concientizo a las directivas para que se realicen dichas asignaciones de recursos para poder tener el cronograma de actividades en orden.

La empresa reencauchadora Reensur ya contaba con la estructura general del SG-SST, pero no se estaba llevando las actividades y tampoco se estaba realizando los debidos seguimientos. Se llevaron a cabo dichas actividades atrasadas con el fin de poner el orden del cronograma y poder tener la información certera acerca del SG-SST

A la empresa Reencauchadora Reensur se le entrego un archivo patrón en el cual puede tener todo el seguimiento de cómo se está llevando el SG-SST de cuales actividades están pendientes según el cronograma, lo cual facilita a las directivas poder tener el control y ejercer las respectivas mediciones y a su vez proporcionar una forma más rápida para poder obtener la certificación por parte del ente regulador que en este caso es la ARL Bolívar.

# 10 BIBLIOGRAFÍA


- Organización Internacional del Trabajo (2019). Seguridad y salud en el trabajo. Recuperado de https://www.ilo.org/global/topics/safety-and-health-at-work/lang--es/index.htm
- Ministerio del Trabajo (2012). Ley 1562 de 2012. Recuperado de https://www.mintrabajo.gov.co/web/guest/ley-1562-de-2012
- Organización Internacional de Normalización (2018). ISO 45001:2018 Sistemas de gestión de seguridad y salud en el trabajo: requisitos con orientación para su uso. Recuperado de https://www.iso.org/standard/63787.html
- De, 28 de abril. (s/f). DÍA MUNDIAL DE LA SEGURIDAD Y LA SALUD EN EL TRABAJO. Ilo.org. Recuperado el 7 de octubre de 2023, de https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/@ed_protect/@protrav/@safework/documents/publication/wcms_154127.pdf
- de Implementación Para Mipymes, G. T. (s/f). Y SALUD EN EL TRABAJO (SG-SST). Gov.co. Recuperado el 9 de octubre de 2023, de https://www.mintrabajo.gov.co/documents/20147/51963/Guia+tecnica+de+implementacion+del+SG+SST+para+Mipymes.pdf/e1acb62b-8a54-0da7-0f24-8f7e6169c178
- Proceso de reencauche - renovallanta | Reencauche superior. (2021, 27 febrero). Renovallanta Reencauche Superior. https://renovallanta.com.ec/proceso-de-reencauche/
- Ley 1562 de 2012. Por la cual se modifica el Sistema de Riesgos Laborales y se dictan otras disposiciones en materia de Salud Ocupacional. D. O. n.° 48.488. de 11 de julio de 2012. http://www.secretariasenado.gov.co/senado/basedoc/ley_1562_2012.html
- Ministerio del Trabajo. (2019). Resolución 0312. Por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo, SG-SST. https://www.mintrabajo.gov.co/documents/20147/59995826/Resolucion+0312-2019-+Estandares+minimos+del+Sistema+de+la+Seguridad+y+Salud.pdf

- Organización Internacional del Trabajo. (2002). Principios básicos de Seguridad y Salud en el Trabajo. https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---dgreports/---dcomm/documents/publication/wcms_686762.pdf
- Organización Internacional del Trabajo. (2019). Seguridad y Salud en el centro del futuro del trabajo. Aprovechar 100 años de experiencia. https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---dgreports/---dcomm/documents/publication/wcms_686762.pdf
- Rivera Bautista, L. V. (2018). Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en la empresa Expert Tic, S.A.S. (Trabajo de grado, Universidad Autónoma de Occidente). https://red.uao.edu.co/bitstream/handle/10614/10168/T07830.pdf;jsessionid=E365E83E2B08C98709CC7435DDD62E20?sequence=5
- Rodríguez, G., Flores, J. y Jiménez, E. (2016). Metodología de la investigación cualitativa. Editorial Aljibe. https://www.researchgate.net/publication/44376485_Metodologia_de_la_investigacion_cualitativa_Gregorio_Rodriguez_Gomez_Javier_Gil_Flores_Eduardo_Garcia_Jimenez