INTERVENCION DEL TRABAJADOR SOCIAL EN EL DISEÑO DE UN PROGRAMA DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL EN LA FABRICA DE PRODUCTOS LACTEOS " ROBIN HOOD DEL CARIBE "

MERCEDIT ARROYO A.

MYLADIS BARRIOS B.

MARITZA DE LA HOZ B.

Trabajo de Grado presentado como re quisito parcial para optar al título de Licenciada en Trabajo Social.

Asesor : MIRNA DE AGUILAR

CORPORACION EDUCATIVA MAYOR DEL DESARROLLO SIMON BOLIVAR

FACULTAD DE TRABAJO SOCIAL

BARRANQUILLA, 1987

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

CORPORACION EDUCATIVA MAYOR DEL DESARROLLO SIMON BOLIVAR

FACULTAD DE TRABAJO SOCIAL

CUERPO DIRECTIVO

RECTOR	DR. JOSE CONSUEGRA HIGGINS
DECANO	DR. JORGE TORRES DIAZ
VICEDECANO	DR. CARLOS OSORIO TORRES
SECRETARIA ACADEMICA	DRA. MARIA TORRES AVILA

BARRANQUILLA, 3 DE JUNIO DE 1986

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

NOTA DE ACEPTACION

_____

_____

_____

_____

PRESIDENTE DEL JURADO

_____

JURADO

_____

JURADO

Barranquilla, mayo de 1987

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

DEDICATORIA

Ofrecemos cariñosamente esta tercera
etapa de estudio a nuestros padres,
que tan ardientemente han puesto todos
sus esfuerzos para que sus hijas alcan
cen el sendero del triunfo...!

Mercedit,

Myladis,

Maritza

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA

AGRADECIMIENTO

Las autoras de este Proyecto de Grado -Trabajadoras Sociales- expresan sus más sinceros agradecimientos a todas aquellas personas que de una u otra forma colaboraron de manera muy especial en la realización del mismo, al personal directivo y operativo de la fábrica de productos lácteos Robin Hood del Caribe quienes nos brindaron su apoyo y colaboración para poder hacer realidad este proyecto, así como también la asesoría proporcionada por parte de la Universidad Simón Bolívar a través de los Licenciados Mirna de Aguilar y Carlos Osorio Torres.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

TABLA DE CONTENIDO

pág

INTRODUCCION 7

1. ASPECTOS GENERALES DE LA INSTITUCION 12

2. ANTECEDENTES DEL PROYECTO 14

3. OBJETIVOS 15

3.1 GENERAL 15

3.2 PARTICULARES 15

4. DIAGNOSTICO 17

5. METAS A LOGRAR 25

5.1 PRIMER SEMESTRE DE 1987 25

5.2 SEGUNDO SEMESTRE DE 1987 26

6. DESCRIPCION Y ANALISIS DEL PROCESO DE EJECUCION 35

7. EVALUACION 46

7.1 LOGROS 46

7.2 LIMITACIONES 47

7.3 MECANISMOS DE EVALUACION UTILIZADOS 47

8. SISTEMATIZACION DE LA EXPERIENCIA DE TRABAJO SOCIAL EN EL PROGRAMA DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL EN ROBIN HOOD DEL CARIBE 49

CONCLUSION 57

RECOMENDACIONES 60

BIBLIOGRAFIA 62

ANEXOS 64

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

INTRODUCCION

Desde los albores de la historia el hombre se ha distinguido por su in dustria; su deseo de conservación y su temor por lesionarse era enton ces tan intenso como lo es en la actualidad.

La verdadera necesidad de seguridad organizada, no provino sino hasta el advenimiento de lo que se llama la "Edad de la Máquina", el movimien to de prevención de accidentes, como existe hoy, es estrictamente una innovación moderna.

La seguridad como ciencia y como arte ha evolucionado considerablemen te en los últimos años con el mismo desarrollo de la Industria, ha pa sado ya sus primeras etapas de protección del ambiente físico por me dio de guardas, mecanización, dirección a control remoto, etc., y afron ta hoy en día problemas distintos: EL HOMBRE en sí frente a la máquina constituyéndose en una problemática laboral que fué calando en el seno de las organizaciones obreras dando lugar a un movimiento que presionó a los gobiernos; debido a eso, aparecieron más tarde reglamentos guber namentales para la protección de la industria.

Así pues, al comienzo del presente siglo, se inicia la seguridad como

movimiento organizado y se pone atención preferentemente en factores causales, mecánicos y ambientales.

Al amparo de estos principios nace en Colombia la obligación de estimular los programas que aseguren el pleno empleo y eleven el nivel de vida de los trabajadores; más a sabiendas de que se haya reglamentado a través de la Ley 57 de 1915.

Para que esos programas se lleven a la realidad y especialmente en la Fábrica de Productos Lácteos Robin Hood del Caribe, objeto de nuestra intervención, es necesario que se realicen acciones eficaces que permitan a los trabajadores, que son un estamento altamente representativo en la industria, tomar conciencia de su seguridad en el desarrollo de sus actividades en las cuales tenga la oportunidad de utilizar sus aptitudes y sus conocimientos en la mejor forma posible para que protejan adecuadamente su vida.

Es materia del profesional en Trabajo Social, diseñar, coordinar, dirigir, ejecutar y evaluar programas tendientes al bienestar del individuo, por ende, éste, nuestro Trabajo de Grado, se enfila a un área completamente humano, el área de la "Seguridad del Individuo en la Industria".

Con la puesta en marcha del programa "Seguridad, Eficiencia y Satisfacción" en Robin Hood, pretendemos lograr a mediano plazo la concientización tanto de la Dirección como de los trabajadores, de la importancia de la Seguridad Industrial en la Empresa y de esta forma obtener mejo

res condiciones de trabajo adoptando medidas de seguridad para la protección del trabajador e instalaciones.

Para el cumplimiento de nuestros objetivos nos hemos trazado un plan de trabajo que comporta los siguientes aspectos:

Motivación, capacitación, Manual de Seguridad e Higiene Industrial, Control de accidentes, inspecciones de seguridad y reestructuración del Comité. Con ello supliremos la carencia de un programa de seguridad en la empresa, que permita al núcleo de trabajadores realizar sus labores en forma segura y eficiente, evitando riesgos ocupacionales y mayores costos en la producción; demostraremos, además, que la intervención del Trabajador Social en esta área es importante para la organización y el desarrollo laboral, ya que el objeto de estudio de este profesional es el "Bienestar Socializado" dirigido al hombre como ser social.

De tal manera, consideramos que el tema escogido es justificable puesto que hoy día surgen nuevos campos de acción debido a los múltiples problemas que agobian a la sociedad actual, siendo uno de ellos el laboral específicamente el área de Seguridad Industrial.

Las técnicas utilizadas a lo largo del proceso de intervención son: observación directa e indirecta, recopilación documental, entrevistas formales e informales, encuestas, audiovisuales, reuniones, sondeos de opiniones, talleres, etc., y como método, el Básico, pues garantiza objeti

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

vidad en la investigación, además orden en las actividades que se rea licen.

El desarrollo del proyecto el Robin Hood se ha cambiado en la visión antigua que se tenía de que el rendimiento y la productividad dependen de la adaptación del trabajo al hombre y no del hombre al trabajo con forme ha venido ocurriendo.

Para la presentación de resultados obtenidos utilizaremos el siguiente esquema: en primera instancia, presentamos los antecedentes del proyec to en donde trataremos la iniciativa y elección del mismo; en segundo término siguiendo con el diagnóstico en el que categorizamos y jerar quizamos problemas y necesidades detectados en el proceso de inducción a la Empresa; posteriormente exponemos las metas y el programa propues to diseñado con base en el diagnóstico, describiendo y analizando lue go el proceso de ejecución y el de evaluación general en donde anotamos los aspectos positivos y negativos del trabajo; luego presentamos la sistematización de la experiencia que obtuvimos como Trabajadoras So ciales en el programa con las respectivas etapas y funciones que debi mos cumplir para alcanzar los objetivos; por último, terminamos con una conclusión de nuestro trabajo y también con las propuestas para la con tinuidad del programa.

Esperamos que este proyecto dirigido al personal de Robin Hood del Ca ribe, contribuya al progreso de la empresa en la medida en que se valo re más la seguridad del trabajador para lograr los objetivos de la mis

ma, y a la vez sirva de modelo a entidades similares.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

1. ASPECTOS GENERALES DE LA INSTITUCION

La fábrica de productos lácteos Robin Hood del Caribe S.C.S. se encuentra ubicada en la calle 60 No. 43-46 y se dedica a la producción y comercialización de helados. Esta entidad se inició en Bogotá como una sociedad integrada por alemanes e italianos.

Posteriormente esta sociedad se disolvió quedando los primeros con instalaciones y equipos y los segundos con la razón social.

El 3 de noviembre de 1975 bajo el suscrito secretario de la Cámara de Comercio de Barranquilla, fue constituida la sociedad En Comandita Simple denominada Productos Lácteos Robin Hood del Caribe S.C.S. cuyo domicilio principal sería Barranquilla con su sucursal en Bogotá, D.E.

El término de la duración de la sociedad se fijó en 20 años contados desde la fecha de su constitución.

La sociedad tendría como objetivo principal la fabricación, explotación, transformación y comercialización de productos lácteos y sus derivados.

Robin Hood pertenece al sector de la economía secundaria, porque trans

forma la materia prima, es decir, la leche en helado. Su naturaleza es de tipo privado, los socios son los que aportan el capital para tra bajarlo.

En Robin Hood del Caribe, en cuanto a su organización, pueden distin guirse tres niveles conformados así:

NIVEL DIRECTIVO

- Gerencia.

NIVEL EJECUTIVO

- Jefe de los diferentes secciones.

NIVEL OPERATIVO

- Trabajadores

Robin Hood tiene una capacidad para abastecer a toda la Costa Atlánti ca y a varias ciudades del interior del país a través de sus sucursa les como Bogotá y Cali.

2. ANTECEDENTES DEL PROYECTO

El proceso de la elección del tema surgió a lo largo de nuestra formación profesional en donde obtuvimos conocimientos acerca del bienestar laboral a través de diferentes cátedras específicamente, Trabajo Social, Derecho Laboral y Relaciones Industriales, las que nos motivaron a encaminar nuestro proyecto de grado al diseño y puesta en marcha de un programa de Seguridad e Higiene Industrial.

Por tal motivo visitamos numerosas instituciones entre las cuales elegimos Robin Hood del Caribe, por proporcionarnos los recursos necesarios para la realización de un programa de esta índole que rendirá beneficios a esta industria, teniendo en cuenta que su seguridad no está organizada.

Una vez aprobado el proyecto, nos propusimos el diseño y puesta en marcha del programa, no sin antes haber diagnosticado la situación de la empresa en esta área.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

3. OBJETIVOS

3.1 GENERAL

Impulsar el Bienestar Socializado en la Fábrica de Productos Lácteos Robin Hood del Caribe a través del diseño y puesta en marcha de un programa de Seguridad Industrial

3.2 PARTICULARES

- Diseñar y poner en marcha el Programa de Seguridad e Higiene Industrial a mediano plazo de tal manera que permita apreciar los cambios introducidos a la Empresa para una mejor labor del trabajador.

- Despertar el interés de los trabajadores por su seguridad y la de sus compañeros, a través de campañas y acciones que ayuden al desarrollo de actitudes seguras en ellos mismos.

- Concientizar a la Dirección y al núcleo de trabajadores sobre la necesidad de adoptar medidas de Seguridad mediante el uso y buen manejo de elementos para la protección personal.

- Propiciar mejores condiciones ambientales que contribuyan a realizar las labores de una manera mas eficaz y segura.

- Sistematizar la experiencia de Trabajo Social en el programa de Seguridad Industrial con el fin de hacer un nuevo aporte a la profesión y demostrar la funcionalidad que el proyecto dirigido tiene para ésta.

4. DIAGNOSTICO

Para la elaboración del diagnóstico de la Fábrica de Productos Lácteos Robin Hood del Caribe, en la cual ejecutamos nuestro proyecto dirigido, nos basamos en los elementos obtenidos mediante un proceso de investi gación efectuado con la utilización de técnicas como la observación, recopilación documental, etc., que permitieron lograr un conocimiento de las necesidades y problemas que afectan a los trabajadores de la em presa. En la fase de conocimiento de esta realidad desempeñó un papel importante el período de la inducción, el cual nos permitió insertarnos en la institución, logrando un contacto directo con la realidad social.

Para proceder a la identificación de problemas, es preciso tener en cuenta que toda esta problemática se encuentra insertada en el contex to social al cual nos referimos -Robin Hood-, en donde hay que buscar las causas y limitaciones que los originan, afectando a quienes se ha llan vinculados a ella.

Las acciones serán realizadas con el apoyo de la directiva de la empre sa, así como también con el del personal que en ella labora, con el fin de involucrarlos directamente en la solución de sus problemas, puesto que el profesional de Trabajo Social no soluciona sino que orienta al

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

individuo en la búsqueda de las soluciones del mismo.

Algunos de los problemas detectados por el investigador (Trabajador Social) y otros manifestados por el trabajador vinculado a esta entidad son: carencia de ventilación, contaminación de reuido, inexistencia de escaleras adecuadas, desorganización en el área de Taller.

Dentro de las necesidades encontradas tenemos :

- Capacitación.
- Manual de Higiene y Seguridad Industrial.
- Señalización y código de colores universalmente aceptados.
- Inspecciones de Seguridad.
- Organización del Comité de Seguridad e Higiene Industrial.
- Extintores en el área de Almacén y Taller.
- Elementos de protección en el área de Taller.

Todos estos problemas afectan directamente al trabajador por cuanto dificultan el normal desarrollo de las labores.

La organización en el sitio de trabajo proporciona seguridad y eficiencia en el mismo; partiendo de este principio consideramos que la desorganización detectada en el taller de mantenimiento se constituye en un problema en la medida en que no permite ejercer las labores de los trabajadores al encontrarse los elementos de trabajo en lugares inadecuados para el operario que necesita la herramienta, ocasionándole pérdida de tiempo, y riesgos de accidentes, así como también para el per

sonal que circula por el sector.

La contaminación de ruido es otro problema que afecta al personal de Planta y Taller, ya que el ruido que expelen las máquinas es causa de enfermedades auditivas, por lo tanto es necesario que la empresa inclu ya en su programa de Seguridad Industrial, evaluaciones periódicas del ruido de las áreas declaradas "Ruidosas" por medio de equipos de medi ción y exámenes para el personal, protegiendo su salud y evitando ries gos futuros.

El sistema de ventilación no apto para la realización de las labores se suma a la lista de problemas que afectan al trabajador. La ausen cia de este elemento es una condición contribuyente para que el estado anímico del individuo decaiga, influyendo directamente en la realiza ción efectiva de sus labores, pues este es uno delos factores que de terminan el buen ambiente de trabajo.

La inexistencia de escaleras adecuadas tanto para el acceso a la Ofici na de Producción como para el descenso a la Planta es un problema de índole infraestructural que afecta de una u otra forma el desplazamien to de los trabajadores en la fábrica, convirtiéndose en un factor de riesgo para los mismos.

Necesidades :

- Capacitación: La Capacitación se constituye en un aspecto de gran

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

importancia para el ser humano, en la medida en que se concibe como un proceso que busca la promoción y desarrollo del hombre y su participación activa dentro de la sociedad a la cual pertenece, ésto influye positivamente en el desarrollo de la empresa, más aún si se trata de capacitación en materia de Seguridad e Higiene Industrial, por cuanto a mayor capacitación del trabajador, será mayor el beneficio que éste le proporcione a la entidad mediante conocimientos que van a elevar el nivel de productividad y a disminuir las condiciones de riesgos.

La necesidad de capacitación fue detectada a través de la aplicación de una encuesta en tonde los trabajadores manifestaron que se les brinde la oportunidad de realizar cursos de capacitación de acuerdo con sus respectivos cargos e intereses, además pudimos apreciar que éstos no están adiestrados en materia de prevención de accidentes, siendo un problema delicado ya que el trabajador no se encuentra preparado para afrontar y prevenir riesgos de esta naturaleza.

- Manual de Seguridad e Higiene Industrial: La carencia de éste en Robin Hood es un problema que atañe de una u otra forma a los trabajadores, ya que para realizar una actividad, por sencilla que parezca, necesitan aprenderla, conocerla y ejecutarla con seguridad antes que todo, para proteger su integridad física y la de sus compañeros.

Por lo tanto, es necesaria la elaboración de un Manual que les ofrezca un material de consulta e información que los conduzca a asumir una actitud segura en el trabajo.

- Señalización y Códigos de Colores: Uno de los problemas detectados a través de las visitas a la fábrica, es la inadecuada aplicación de la señalización y código de colores universalmente aceptados.

La industria moderna utiliza los colores, ya que el uso racional de ellos en los sitios de trabajo es una ciencia que se ha venido desarro llando en bien de los trabajadores y de su rendimiento en las diversas actividades industriales.

El color afecta el cerebro a través de los ojos, y ello hace indispen sable el uso de colores apropiados en fábrica, talleres e instalacio nes de trabajo. El color tiene una influencia fisiológica a través del sistema emocional del ser humano.

Por eso, es de positiva importancia vivir dentro de un ambiente en don de el colorido corresponda a las necesidades. El ser humano no ha si do ajeno a las leyes del color, sexto elemento de la naturaleza que, repartido sobre todo el planeta, hace parte de todo lo que nos rodea.

- Inspecciones de Seguridad: Es otra de las necesidades presentes, ya que a través de ella podemos detectar situaciones inseguras, la ac titud del trabajador frente a su labor, el cumplimiento de las reglas y normas de seguridad e higiene, y además se puede establecer un siste ma de control de accidentes sobre el personal, máquinas e instalaciones, siendo necesario el nombramiento de inspectores de seguridad por zonas para el cumplimiento de esta labor.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

- Organización del Comité de Seguridad e Higiene Industrial: Es fun damental en la medida en que se constituye en la base para el cumpli miento y desarrollo de esta índole.

No basta con su existencia, lo importante es que cumpla las funciones para las cuales fue creado. Este es un organismo responsable del desa rrollo de las actividades de seguridad industrial, sin descartar la co laboración que el personal directivo y operativo presten al Comité, puesto que "la Seguridad es tarea de todos".

- Extintores en el área de Taller y Almacén: Los extintores son equi pos de primeros auxilios, por lo cual es necesario localizarlos en las diferentes áreas de la empresa; para ello, hay que clasificar los ma teriales usados en cada una de las zonas, con el fin de conocer las cla ses de extintores que se necesite puesto que los hay de varios tipos y capacidades.

Todo lugar donde se coloque un extintor deberá estar libre de objetos permitiendo su visibilidad, además tendrá una placa marcada con rojo en la cual se encontrará escrito la clase, para qué y cómo se utiliza, a la vez los extintores llevarán un número independiente en cada sec ción de la planta.

Para operar cualquier extintor es necesario que todo el personal posea conocimientos de la forma correcta de usarlos. He aquí otra necesidad que está implícita dentro del planteamiento que hacemos, ya que todo

programa de Seguridad Industrial debe contar con el adiestramiento del personal en esta área.

El desconocimiento de cómo se usan los extintores puede llevar a la con fusión, a unaaplicación torpe y a resultados ineficaces. A través de visitas realizadas a diferentes áreas de la empresa pudimos notar que los sectores que más necesitan de la ubicación de estos elementos son el Almacén y Taller, ya que estas zonas son amplias y se encuentran ca si en su totalidad ocupadas de materia prima, de ahí la importancia de darle una protección adecuada, pues con ello es que se elaboran y empa can los productos de la empresa de la empresa; cabe anotar que la pro tección debe extenderse también al personal que trabaja en la misma.

- Elementos de Protección en el Area de Taller: El equipo de protec ción personal es muy importante, la función de estos es prever que no produzcan lesión.

El equipo de protección comprende todos aquellos dispositivos, acceso rios y vestimentas de diversos diseños que emplea el trabajador para protegerse. El equipo de protección no elimina todos los riesgos; de be considerarse como una protección adecuada a la máquina, operaciones o procedimientos.

Una proporción considerable de accidentes profesionales ocurren cons tantemente por la falta o al no usar el equipo de protección personal apropiado.

Durante nuestra etapa de inducción en la Empresa, notamos que en el Taller y Almacén merecen especial atención en lo relacionado con la dotación de elementos de protección acordes con la labor desempeñada por el trabajador.

Dada la problemática que detectamos en Robin Hood del Caribe, en el desarrollo de nuestro proceso de estudio consideramos fundamentalmente la reestructuración del Comité de Seguridad e Higiene Industrial, con el fin de trazarnos conjuntamente como objetivo el realizar actividades encaminadas a superar las necesidades existentes y promover un mejor estar al trabajador.

Las alternativas de acción se hacen operables a partir de la ejecución y evaluación permanente de las actividades y a la aplicación de un método y técnicas que se ajusten a la realidad intervenida.

El programa que plantearemos se denomina "SEGURIDAD, EFICIENCIA Y SATISFACCION EN ROBIN HOOD DEL CARIBE", el que hará referencia a todo aquello que es considerado como necesidad básica para la seguridad y bienestar humano, permitiéndole al Trabajador Social su intervención, con el fin de dar respuestas concretas a situaciones problemas que afectan a los trabajadores mediante actividades que materializen el objetivo de nuestro quehacer profesional.

El programa al cual hacemos alusión se encuentra plasmado en el siguiente capítulo.

5. METAS A LOGRAR

5.1 PRIMER SEMESTRE DE 1987

- Que las inspecciones de seguridad permitan detectar y prevenir los riesgos de accidentalidad para adoptar medidas correctivas en favor de una actividad segura.

- Diseñar y presentar el Manual de Higiene y Seguridad Industrial a la empresa con el fin de que sea aprobado por parte de la Directiva para una posterior promulgación y aplicación.

- Haber perfeccionado el diseño del programa.

- Contar con los recursos necesarios para la realización del programa (adecuación y apropiación).

- Alcanzar el objetivo de la motivación como es el de la concientización y participación del núcleo administrativo y operativo en las actividades centrales del programa.

- Conociendo los decibeles en que se trabaja, determinar el tipo de

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

protección auditiva que necesitan los trabajadores de la planta de procesamiento.

- Hbaer concluido la capacitación de los inspectores de seguridad.

5.2 SEGUNDO SEMESTRE DE 1987

- Lograr que el Comité de Higiene y Seguridad Industrial haya adquirido un grado de madurez que le permita desempeñarse en una forma eficaz dándole continuidad a las actividades de seguridad e higiene industrial en la empresa.

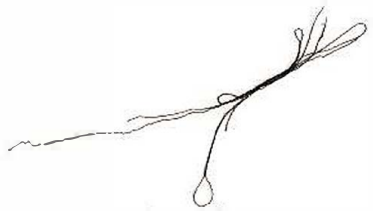
- Cambiar la visión antigua en la que se trabajaba solo para producir, por otra en la que se trabaje protegiendo la vida del que lo hace.

- Haber capacitado a los trabajadores y que a su vez, éstos apliquen los conocimientos adquiridos en la práctica laboral.

- La actitud segura del trabajador debe ser una cualidad que lo identifique frente a su trabajo.

SISTEMATIZACION DEL PROGRAMA "SEGURIDAD, EFICIENCIA Y SATISFACCION" EN ROBIN HOOD DEL CARIBE S.C.S.

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
1. Visitar a las diferentes dependencias de la Fábrica	- Conocer su organización y funcio namiento. - Establecer contacto directo con el personal de la fábrica. - Detectar necesidades y problemas existentes.	a) Humanos - Trabajadoras Sociales - Asesora - Instructores - Personal Administrativo y de Planta. - Bomberos
2. Reuniones con: Gerente, Comi té y Trabajadores.	- Informar acerca de la necesidad e importancia de la propuesta de trabajo y cada una de las activi dades que se realicen en la empre sa en materia de Seguridad e Hi giene Industrial y la aceptación que tuviere. - Ilustrar a todo el personal de la empresa sobre aspectos relacio nados con la Seguridad e Higiene en la Industria. - Organizar las actividades y tareas del Comité para lograr una mayor	b) Institucionales - Universidad Simón Bolívar - Fábrica de Helados Robin Hood del Caribe - Cervecería Aguila - Cuerpo de Bomberos - Cruz Roja c) Materiales - Papelería - Lápices - Creyones



(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
	participación.	- Máquina de escribir - Marcadores - Diapositivas - Proyector - Papelógrafo - Afiches.
3. Entrevistas	- Conseguir los recursos internos y externos que hagan viable el proyecto. - Obtener información requerida para elaborar un marco teórico que sirva de base a nuestro proceso de investigación, ejecución y evaluación.	
4. Motivación al personal	- Invitar a todas las secciones de la empresa a que se hagan partícipes de las actividades de Seguridad e Higiene y así lograr mejores condiciones de trabajo. - Mantener el interés y el espíritu de cooperación de este tipo de actividades. - Cambiar la antigua concepción	

(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
	que se tenía de que el hombre debía adaptarse al trabajo y no el trabajo al hombre, a través de afiches, carteleras, diálogos, charlas.	
5. Reestructuración del Comité de Seguridad e Higiene Industrial	- Lograr una forma de organización más efectiva que promueva y controle el correcto cumplimiento de las políticas de Seguridad e Higiene fijadas por la Empresa.	
6. Capacitación en Seguridad e Higiene Industrial.	- Proporcionar instrumentos básicos para lograr conocimientos y habilidades que permitan prevenir y actuar ante problemas que se generen en el medio industrial. - Propender por el mejoramiento de la actividad industrial. - Ilustrar al Comité para que éste a	

(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
	su vez promueva las acciones necesarias para la organización de la seguridad en Robin Hood.	
7. Creación de la política de Seguridad e Higiene Industrial de Robin Hood del Caribe.	- Dar a conocer a los trabajadores el compromiso asumido por la Empresa para mejorar las condiciones laborales y de esta manera puedan responderle con acciones positivas.	
8. Elaboración del Manual de Seguridad e Higiene Industrial	- Presentar un texto guía para el trabajador antiguo como para el que ingresa por primera vez, con el fin de que conozcan la actitud que deben asumir frente a su labor evitando situaciones riesgosas.	
9. Elaboración y Puesta en prác	- Llevar la estadística de los acci	

(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
tica de la ficha para el control y registro de accidentes.	dentes acaecidos y con base en ello trazar las acciones correctivas.	
10. Inspecciones de Seguridad e Higiene	- Evaluar la actitud segura que asuma el trabajador frente a su labor. - Supervisar las condiciones de aseo que presenta la Empresa en sus diferentes áreas. - Verificar el cumplimiento de las normas de salud ocupacional. - Detectar nuevas necesidades y problemas.	
11. Zonificación de la Empresa y nombramiento de Inspectores de Seguridad.	- Hacer más fiable la actividad de Seguridad e Higiene Industrial. - Contar con un mecanismo de control en cada Zona de la empresa	

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
	que tomará atenta nota de los aspectos que necesiten ser atendidos y las lleve posteriormente al Comité donde se discutirá dicho asunto y se tomarán las medidas necesarias.	
12. Brigadas de Aseo	- Crear un mejor ambiente de trabajo. - Desalojar de los sitios de trabajo aquellos elementos causantes de accidentes. - Eliminar los riesgos de accidentalidad en el trabajador y las máquinas.	
13. Demarcación de las áreas de trabajo en el taller.	- Organizar el taller de tal modo que cada trabajador conserva limpia y ordenada su área de trabajo. - Realizar una mejor inspección en	

(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
	todas las zonas.	
14. Ubicación de extintores en lugar y altura conveniente.	- Prevenir incendios en las dependencias de la sede. - Permitir mayor visibilidad de tal manera que puedan ser utilizados en momentos de emergencia.	
15. Visitas Institucionales.	- Diligenciar recursos externos, materiales y humanos.	
16. Medición de decibeles.	- Detectar el ruido con que se trabaja en la planta de procesamiento y en el taller.	
17. Revisión de uniformes y equipo de protección personal.	- Conocer en qué medida los trabajadores utilizan estos elementos de trabajo. - Ver qué tipo de mantenimiento le prestan.	

(Continuación...)

ACTIVIDADES	OBJETIVOS	RECURSOS
	- Determinar qué tipo de protección es la más conveniente.	

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA

6. DESCRIPCION Y ANALISIS DEL PROCESO DE EJECUCION

Una vez diseñado el Plan de Trabajo procedimos a darlo a conocer a la Directiva para su aprobación y al personal clave de la empresa para la puesta en marcha del mismo.

Para esto realizamos una serie de actividades que describiremos y ana lizaremos a continuación:

- REUNIONES

Las primeras reuniones se efectuaron con la participación del Gerente y el antiguo Comité para exponer nuestra propuesta de trabajo; ya en las reuniones planeadas posteriormente fueron con el Comité y los tra bajadores de cada sección.

Nos propusimos como objetivos al realizar las reuniones:

- Informar acerca del tipo de actividades a efectuar en la empresa con el fin de obtener la mayor participación posible del personal de las diferentes áreas.

- Ilustrar al personal acerca de la importancia de la seguridad in dustrial, como se debe suministrar, de qué forma se puede lograr una actitud segura del trabajador frente a su labor.

- Organizar las actividades de seguridad industrial según las suge rencias hechas por los participantes en las reuniones.

Cabe anotar que la aplicación de la técnica de reunión ha sido de vital importancia ya que a través de ellas hemos podido lograr la participa ción tanto del personal directivo, ejecutivo, como operativo en la to ma de decisiones, haciendo realidad las sugerencias dadas por el Comi té y los trabajadores como son:

= Algunos elementos de protección para el personal de mantenimiento.
= Brigadas de aseo en el área de Taller y Mantenimiento.
= Limpieza del sector Patio.
= Ubicación de extinguidores.

- VISITAS

Las visitas las podemos clasificar en internas y externas. Las prime ras se realizaron a las diferentes dependencias de la empresa como son: Planta, Oficina, Taller y Almacén, con el fin de conocer las situacio nes-problema que afectan a los trabajadores de la zona, así como tam bién las condiciones ambientales riesgosas, para de esta manera tomar las medidas correctivas del caso. Las segundas se efectuaron a las di

ferentes instituciones (Cuerpo de Bomberos, Cervecería Aguila, Cruz Roja) para la consecución de recursos humanos y técnicos que hagan posible la materialización de los objetivos.

En una u otra forma las visitas nos brindaron la oportunidad de conocer la realidad existente en el contexto social intervenido, la forma como se podían viabilizar las actividades surgidas de las necesidades y problemas detectadas y la consecución de los recursos.

- ENTREVISTAS

Las entrevistas se realizaron, en primera instancia, con el señor Gerente Alberto Dicolloredo, con el fin de presentarle nuestra propuesta de trabajo para que una vez aprobada, se expusiera ante el Comité; también para acordar todo lo referente al programa de Seguridad e Higiene Industrial que se llevará a cabo como son: recursos técnicos, humanos, económicos, horas, fechas, etc.

En segunda instancia, básicamente las entrevistas se hicieron con los jefes de distintas secciones de la empresa: Producción, Ventas, Almacén, Laboratorio, Personal, con el fin de obtener datos precisos que nos sirvieron para adecuar nuestro programa a las condiciones reales de cada zona.

Las entrevistas han sido de gran utilidad porque a través de ellas pudimos recoger información de la empresa y opiniones variadas acerca de

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA

la importancia que le ven los jefes de cada sector al hecho de aplicar un programa de esta materia, sin olvidar que su utilización fue necesaria para conseguir el apoyo de la Gerencia en las actividades a realizar.

- CREACION DE LA POLITICA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL

Una vez aprobado el programa "Seguridad, Eficiencia y Satisfacción" en Robin Hood del Caribe, pasamos a realizar esta actividad, ya que toda empresa que se precie de tener organizada su seguridad industrial debe trazarse una política de esta índole, en la cual explique a los trabajadores las razones principales por las cuales la institución les brindará seguridad. Para su elaboración fue necesario tener en cuenta los objetivos de la empresa, sus políticas y organización para que cada uno de los elementos que conforman dicha política estuvieran de acuerdo con la proyección de la misma.

- MOTIVACION

Esta actividad se llevó a cabo por medio de afiches, carteleras (colocadas en lugares visibles a los trabajadores) y reuniones con el fin de crear expectativas al personal directivo, ejecutivo y operativo en relación al programa, así como también captar y mantener su interés por las actividades a realizar.

La motivación ha sido una de las actividades que constantemente, ya que

dependiendo de su aplicación se conseguirá mayor participación de los individuos involucrados en la problemática en las diferentes acciones a emprende.

- REESTRUCTURACION DEL COMITE DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

Para la reestructuración del Comité fue indispensable la realización de dos reuniones:

- La primera con el antiguo Comité y el Gerente de la Empresa con el fin de :

* Dar a conocer el proyecto a ejecutar.

* Exponer aspectos relacionados con la seguridad industrial.

* Exposición sobre Organización de un Comité de Seguridad Industrial de acuerdo con el Código de Trabajo.

* Elección de los representantes de la directiva de la Empresa con sus respectivos suplentes.

- La segunda reunión se realizó con los miembros elegidos por el Ge rente y los que pertenecían al Comité por parte de los trabajadores, con el fin de postularlos a la reelección o a un cambiode ellos, resul tando electos los miembros pasados.

Esta actividad la consideramos de vital importancia, ya que es la base para el punto de partida de nuestro proyecto, es el eje principal para la realización de cualquier actividad que se quiera efectuar en el área de seguridad industrial, ya que el desarrollo de las actitudes de tra bajo seguras de los trabajadores debe ser estimulada desde las esferas altas de la Gerencia hacia abajo.

- CONSECUCION DE LOS RECURSOS

Para la consecución de los recursos se tuvo en cuenta los recursos huma nos, materiales, técnicos y económicos tanto internos como externos, por lo cual fue necesario hacer un inventario de ellos para saber cuá les eran los medios disponibles y cuales faltaban para apoyarnos en otras instituciones y así trazar nuestro plan de acción.

Al diseñar un programa o proyecto de trabajo esta actividad se consti tuye en central, ya que los recursos son elementos fundamentales para el profesional que tiene la responsabilidad de administrar dicho progra ma. Además, hay que tener en cuenta que no basta con disponer de ellos sino saber seleccionarlos con el fin de que se ajusten a las necesida des reales del programa.

- NOMBRAMIENTO DE INSPECTORES Y ZONIFICACION DE LA EMPRESA

Una de las actividades quecontempla el programa de Seguridad Industrial es el de la inspecciones de seguridad en la empresa, por lo cual se jus

tifica la necesidad de dividirla en zonas o áreas de trabajo para una eficaz labor, quedando repartidas de la siguiente manera: Planta, Man tenimiento y Oficinas.

A cada sector se le nombró su respectivo inspector el que se encargará de vigilar, controlar y evaluar la aplicación de la seguridad dentro de la zona.

El nombramiento de inspectores nace de la necesidad de impartir seguri dad a todas las áreas, es por esto que son las personas más indicadas para ejercer el control de las condiciones riesgosas ; ya han pasado los tiempos en que el Jefe de Seguridad o Comité es el responsable de todo el programa. Hoy día, Seguridad es función de todos los niveles de la Directiva, desde el Gerente de la compañía hasta el Supervisor o Inspector de Línea que está en contacto permanente con el trabajador en su puesto de trabajo.

- INSPECCIONES DE SEGURIDAD

Se realizaron con cada uno delos inspectores en su zona con el fin de prevenir accidentes de trabajo a través del control del trabajo del hombre, control del trabajo de las máquinas y control del ambiente fí sico en que se realizan las labores.

La aplicación de las inspecciones son importantes en la medida en que preven y corrigen las condiciones y circunstancias inseguras para que

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

esta manera proteger al trabajador de futuras lesiones y a las máquinas e instalaciones de accidentes.

- ELABORACION DE LA FICHA DE CONTROL DE ACCIDENTES

La ficha de control de accidentes se elaboró teniendo en cuenta los si guientes aspectos:

* Número de Afiliación del Instituto de los Seguros Sociales de la empresa.

* Nombre del accidentado y datos en relación al accidente.

* Nombres de los testigos del accidente.

* Nombre de la persona que elabora o redacta la ficha.

Esta ficha ha sido importante en la prevención de accidentes ya que es una de las formas de evaluar el programa de Seguridad Industrial, per mitiéndonos analizar estadísticamente la ocurrencia de los accidentes.

Al momento de redactar este informe solo se habían presentado cuatro ac cidentes menores desde la iniciación de su aplicación (abril); esto es explicable si recordamos que la empresa está considerada entre las me nos riesgosas.

- ELABORACION DEL MANUAL DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

Para su elaboración primero que todo se tuvo en cuenta la clase de em presa y la labor que se realizaba; luego nos dispusimos a leer varios manuales de diferentes entidades, para así retomar algunos aspectos de ellos y ajustarnos a la realidad en que intervenimos, el resto de mate rial fue iniciativa nuestra.

El diseño de libro-guía ha sido fundamental en el programa debido a las expectativas que ha despertado en todos los trabajadores y que espera mos satisfacer una vez esté en sus manos.

Este manual será presentado en próximos días al Gerente Alberto Dicollo redo para su aprobación y posterior publicación.

- INICIACION DE LA CAPACITACION

Se ha dado comienzo a la capacitación programada con una charla dictada por el Sr. Jesús Palomino, Supervisor de Seguridad Industrial de Cerve cería Aguila, ésta se llevó a cabo en la empresa anteriormente menciona da. Los temas tratados fueron: Definición de Seguridad Industrial, Ac cidente de trabajo y sus causas, condiciones riesgosas en el ambiente de trabajo; la explicación de estos temas fueron apoyadas con filminas alusivas a la utilización adecuada de los elementos de protección y de las herramientas de trabajo; una vez terminada la charla, se hizo un recorrido por la planta para que el Comité y los inspectores retomarán

ciertos aspectos de seguridad y los ajustarán a Robin Hood del Caribe.

Esta capacitación fue necesario aplicarla a los inspectores ya que no contaban con elementos básicos para efectuar una labor de esta índole.

Cabe anotar que en próximos días, en coordinación con el Comité, seguiremos con la capacitación al resto de trabajadores en relación a los temas de primeros auxilios, seguridad industrial, extinción de incendios, etc., buscando con esto el adiestramiento y educación de los trabajadores para adoptar una actitud segura ante cualquier situación insegura.

- BRIGADA DE ASEO

Se están realizando a nivel de los sectores de Taller y Almacén, ya que son las secciones que presentaban mayor desorganización originando condiciones ambientales riesgosas. Se ha obtenido la colaboración y participación de todos los trabajadores en esta actividad, lo que ha permitido un éxito de la misma.

Aprovechando esta actividad realizamos algo muy importante, como fue la demarcación de las zonas de trabajo en el sector de Taller.

Con estas actividades se logró la organización de dichas áreas con el fin de brindarles un mejor ambiente laboral, protegiendo de esta manera la salud física y mental de los operarios y preservando las maquina

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

rias e instalaciones.

- UBICACION DE LOS EXTINGUIDORES EN LA EMPRESA

Surgió de la necesidad detectada en el transcurso de las visitas realizadas, posteriormente se llevó la inquietud a una reunión de Comité en la que estuvo presente el Gerente, canalizándose muchas sugerencias de los trabajadores, entre ellas la de los extinguidores. Se encargó al señor Erwin Kallman para que hiciera las diligencias respectivas en la empresa Solseg del Caribe; una vez efectuado ésto, se instalaron a la altura conveniente (1.50 m) elementos de protección en aquellas áreas que lo necesitaban.

La ubicación de éstos fue un acierto dentro del programa, ya que era una de las necesidades prioritarias debido al tipo de material que se encuentra en las zonas más afectadas como son Almacén y Taller.

- MEDICION DE DECIBELES

Esta actividad fue programada para realizarla en la primera quincena del mes de mayo, pero debido a reformas infraestructurales de la misma empresa, se hizo imposible su cumplimiento.

Dada la importancia que el conocimiento de los decibeles de ruido tiene para el programa, esta actividad no se anuló, sino por el contrario, se delegó al Comité.

- REVISION DE UNIFORMES Y EQUIPO DE PROTECCION

Esta actividad se realizó como medio de control, ya que la utilización de estos elementos es indispensable para la efectiva labor de los Tra bajadores, porque con ella protegen su salud y el producto que elaboran.

- SEÑALIZACION Y UTILIZACION DEL CODIGO DE COLORES

En estos momentos esta actividad se ha realizado de manera parcial, de bido a las reformas infraestructurales que se vienen adelantando.

El Comité dará continuidad a este tipo de actividades para que así el Programa alcance un mayor desarrollo en la empresa.

7. EVALUACION

7.1 LOGROS

Se desarrolló en la Empresa un sentido práctico de análisis de sus propios problemas y la movilización de recursos para la solución de ésto. Las personas mostraron interés por participar en las actividades de seguridad industrial, logrando una integración de la comunidad laboral alrededor del programa.

Con la reestructuración del Comité se logró que las actividades de proyectaran a cada área de la fábrica, puesto que se zonificó de tal manera que se le diera una atención acorde con las necesidades existentes; se identificaron personas que podrían hacerse cargo de la supervisión de seguridad e higiene de cada una de las áreas.

En la actualidad está tomando empuje la seguridad e higiene a través de procesos participativos del personal directivo, ejecutivo y operativo.

Se ha podido observar que el Comité está realizando diversas actividades en las que se delegó tareas a numerosos trabajadores de la entidad.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

7.2 LIMITACIONES

Una de las limitaciones encontradas en nuestra experiencia es la del tiempo, ya que debíamos coordinar las acciones de tal modo que no in terrumpieran las jornadas de trabajo y así obtener mayor participación del personal. La presencia permanente del profesional en Trabajo So cial en el contexto objeto de su intervención es indispensable, puesto que permite ir evaluando constantemente los cambios introducidos a la empresa así como también las actitudes asumidas por el trabajador fren te a ellas.

Otra limitación que afrontamos es la reforma infraestructural que en este año se le ha hecho a la empresa, lo que impidió la realización de ciertas actividades.

7.3 MECANISMOS DE EVALUACION UTILIZADOS

Las evaluaciones se realizaron de una manera teórico-práctica. Teóri ca a través de un informe descriptivo presentado a la Asesora del Pro yecto. Práctica, mediante un análisis crítico de nuestro desempeño profesional en el campo de trabajo. Observando en qué medida dichos recursos se ajustaron a las necesidades del programa y la participación del personal administrativo, ejecutivo y operativo, verificando en qué forma se le estaban dando los conocimientos adquiridos en las charlas a la práctica laboral; revisando la aplicabilidad que se le está dando a las fichas de control de accidentes, a las inspecciones de Seguridad

e Higiene Industrial, así como también las actitudes seguras del traba jador frente a su labor, el cumplimiento de la política y las normas que al respecto se ha trazado la Empresa.

Por último, anotaremos que la evaluación al Comité de Seguridad e Higie ne Industrial se hizo de manera permanente, constituyéndose en una acti vidad importante puesto que se analiza la efectividad de su participa ción en el programa y si realmente cumple sus funciones.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

8. SISTEMATIZACION DE LA EXPERIENCIA DE TRABAJO SOCIAL EN EL PROGRAMA DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL EN ROBIN HOOD DEL CARIBE

Para abordar el contenido específico de la experiencia resaltamos de manera especial el aspecto siguiente:

Todo proceso de trabajo se articula en la organización empresarial, donde las políticas y objetivos afectan de manera preponderante a las áreas que, como el Trabajo Social, limitan su quehacer profesional.

Este aspecto determina, de una u otra manera, la proyección del Bienestar Social Laboral, por eso la intervención de este profesional no puede desligarse de las estrategias de la empresa, sino por el contrario, su acción deberá concordar con los propósitos de la política orientada siempre a brindar mejores condiciones de vida al trabajador.

Una vez aclarada la influencia de la política de la empresa en el accionar del Trabajador Social, pasaremos a desglosar las etapas del proceso de intervención.

8.1 DESCRIPCION Y ANALISIS DE LAS ETAPAS

- PRIMERA ETAPA

Comienza en Noviembre de 1986 con la inquietud de realizar el proyecto de grado en una industria de productos alimenticios de Barranquilla; nuestra intervención se orientó al diseño y puesta en marcha de un pro grama de Seguridad e Higiene Industrial en Robin Hood del Caribe.

Las actividades de esta etapa fueron:

* Reuniones con el personal directivo y ejecutivo de la empresa.

* Visitas a la planta de procesamiento y a las áreas de Taller, Alma cén, Casino, Oficinas y Laboratorios.

* Recopilación documental (historia, número de nómina, política).

Como aspecto positivo se observa en esta primera etapa la aceptación del proyecto de Trabajo Social por parte de la dirección de la Empresa.

Profundizando un poco sobre las acciones realizadas podemos decir que se dió fundamentalmente un enfoque promocional. Considerado como par te importante en relación a la apertura de una labor profesional del Trabajador Social que se expresa en la determinación de sus objetivos y funciones, en el encuadre de las actividades que conformarían el pro grama de seguridad industrial dentro del concepto de la política social de la empresa y la ubicación del Trabajador Social como asesor del Co

mité de Higiene y Seguridad Industrial.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

- SEGUNDA ETAPA

Se inicia en el mes de marzo con la reestructuración del Comité de Higiene y Seguridad Industrial, a partir de este momento se hace énfasis a los sondeos de necesidades dentro del mismo y la toma de contacto con la comunidad laboral (entrevistas, visitas), mediante las cuales se detectaron problemas en materia de seguridad dentro de la empresa. En relación a esta información se dió respuesta en el diseño del programa "Seguridad, Eficiencia y Satisfacción en Robin Hood del Caribe", cuyos objetivos están dirigidos a los empleados de la institución.

El programa contempla los siguientes aspectos:

* Capacitación.
* Elaboración del Manual de Higiene y Seguridad Industrial.
* Control de accidentes.
* Reestructuración del Comité de Higiene y Seguridad Industrial.
* Motivación al personal operativo y directivo de la empresa.
* Visitas institucionales con el fin de conseguir recursos humanos y técnicos indispensables para la cristalización de los objetivos trazados.
* Brigadas de aseo

Nos establecimos como objetivo de Trabajo Social el siguiente : Esta

blecer una política de Seguridad Industrial en la cual la empresa se comprometa a apoyar actividades con sus trabajadores tendientes a mejorar la actitud segura de los trabajadores frente a su labor.

Un aspecto importante dentro de esta etapa ha sido la motivación dirigida a los trabajadores con el fin de lograr su participación en las diferentes actividades y que expresen sus propios conceptos, opiniones e inquietudes sobre sus problemas o situaciones.

- TERCERA ETAPA

Comprendida desde los meses de marzo a junio: La intervención profesional se centró en la función de las Trabajadoras Sociales como orientadoras, coordinadoras, motinadoras, administradoras, evaluadoras, por la ejecución del programa.

El aspecto de mayor relevancia sobre el cual queremos puntualizar en esta etapa es la actitud participativa del trabajador en las actividades desarrolladas, lo cual es justificable teniendo en cuenta que el área de Seguridad Industrial es algo novedoso para ellos, además les da la oportunidad de ser agentes de cambio de sus actitudes inseguras y las de sus compañeros, y de intervenir en acciones encaminadas a su bienestar laboral.

Cabe anotar que el éxito del programa se debe a la perseverancia y motivación que en todo momento impulsamos en el personal administrativo

y operativo, consecución y adaptación de recursos, sumándose ésto a la participación de los trabajadores.

Como resultado de un detenido análisis de las circunstancias que rodea ron la intervención profesional en la anterior fase y aprovechando que la nueva estructura del Comité de Seguridad e Higiene industrial conta ba con el apoyo de la directiva de la Empresa, se delegó en estos par te de la responsabilidad de llevar la función operativa, a fin de que una vez las Trabajadoras Sociales se retiraran se encontraran prepara das para continuar con el programa.

La anterior experiencia proporciona la posibilidad de nuevas orientacio nes a este campo reciente para este profesional, como es el de seguri dad e higiene industrial, pues se considera que puede estar al frente del manejo de la seguridad industrial en una empresa, lo cual será fac tible con los resultados arrojados en nuestro proyecto.

8.2 FUNCIONES DESARROLLADAS POR EL TRABAJADOR SOCIAL

En el transcurso de la realización de nuestro trabajo en Robin Hood cum plimos una serie de funciones propias de nuestro quehacer y son:

- FUNCION INVESTIGATIVA

A través de ésta obtuvimos conocimientos científicos de la institución objeto de intervención, así como también de los problemas y necesida

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

des que aquejaban a la comunidad laboral.

La investigación orienta nuestro accionar, nos dió las bases para el diseño y el desarrollo de actividades propuestas.

- FUNCION COORDINADORA

Se cumplió en la medida de la organización, coordinando a nivel de dirección, fecha, hora, local, recursos económicos y materiales a utilizar, se coordinó además el recurso humano interno y externo así como también las técnicas a utilizar.

- FUNCION INTEGRADORA

Esta se cumplió en la proporción en que tratamos en todo momento de vincular el personal que labora en la institución con el fin de hacerlos y participar directamente en el proceso de desarrollo de las diferentes actividades que conforman el proyecto.

- FUNCION EDUCATIVA

Con esta función perseguimos el conocimiento de la realidad en que labora el trabajador para que a su vez la interprete y la transforme, igualmente intentamos desarrollar valores colectivos de cooperación, solidaridad, el respeto mutuo, incentivar la creatividad, la objetividad y la gestión grupal en la toma de decisiones.

Todo lo anterior se cumplió a través de la propuesta dirigida a brindar capacitación en materia de Seguridad a todos los trabajadores.

- FUNCION ORIENTADORA

Se llevó a cabo cuando se le indicó el tipo de organización de Seguridad Industrial necesario de acuerdo al tamaño de la empresa y grado de riesgos que posee.

- FUNCION DE ORGANIZADORA Y DISEÑADORA

Se realizó a través del diseño del programa, implementando, adecuando a la coordinación de las actividades y tareas, así como también coordinando el esfuerzo humano para aumentar la capacidad en el logro de los objetivos propuestos.

- FUNCION DE PROMOCION Y MOTIVACION

Se puso en práctica con el fin de dar a conocer las actividades programadas y lograr el máximo de participación.

- FUNCION EJECUTIVA

Se cumplió en la medida en que ejecutamos el programa materializando los objetivos trazados por medio de las actividades y tareas propuestas dentro del mismo.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

- FUNCION EVALUADORA

Esta función se realizó en todo momento puesto que debían controlarse las acciones desarrolladas, así como también medir el grado de aceptación o rechazo que tuvieran.

CONCLUSION

No queremos terminar nuestro trabajo sin antes haber concluido que la Seguridad Industrial ha sido una preocupación del hombre desde los inicios de la Revolución Industrial hasta la era moderna, por lo tanto es justificable que todas las empresas brinden protección a sus trabajadores por medio de programas de esta índole.

De la importancia que tiene este aspecto para la industria, partió nuestra iniciativa por diseñar la organización de la seguridad e Higiene Industrial en Robin Hood como Proyecto de Grado, teniendo en cuenta además la íntima relación que guarda el área Seguridad Industrial con Trabajo Social, pues su preocupación es el bienestar del individuo.

Indiscutiblemente la Seguridad e Higiene en la industria no es tarea de un Comité u organismo encargado de suministrarlo, por el contrario, es labor conjunta de la Directiva, Comité y trabajadores bajo la asesoría de un Trabajador Social que coordine, promocione, diseñe, ejecute, evalúe y controle programas en esta materia.

La falta de capacitación en el campo de Salud Ocupacional del personal de una empresa en relación a costos-beneficios de los programas que ha

cen que éstos sean desligados a la entidad como un gasto y no como una inversión.

La satisfacción por lo que hacemos, por la forma como lo hacemos y por los resultados que tanto a nivel personal como de la empresa obtenga mos, es un objetivo permanente que debe acompañarnos. Es así como la capacitación y entrenamiento constante, la adecuada dotación de elemen tos de protección en los puestos de trabajo, son, entre otros, los as pectos que el programa viene atendiendo.

Se ha comenzado a vislumbrar los primeros resultados y es así como hoy la empresa cuenta con un Comité debidamente estructurado de acuerdo con el tamaño de ella, tal como lo estipula la legislación laboral colombia na, quien es el responsable del desarrollo de las actividades de Seguri dad Industrial, haciendo de la empresa una entidad más segura y mejor para los funcionarios que en ella laboran.

Es gratificante ver como el programa diseñado caló tanto en el personal de la empresa que su participación fué activa en todo momento. Esto con tribuirá a que tengan ACTITUD SEGURA EN EL TRABAJO.

Por último podemos anotar que para el Trabajo Social, la Seguridad In dustrial se constituye en un reto. El abordaje de esta problemática no ha sido objeto de atención, apenas ahora muy tímidamente pocas Tra bajadoras Sociales empiezan a introducirse en esta área y se nota la preocupación por entrenarse en ella.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

Esperamos que en los próximos años las Trabajadoras Sociales sean involucradas en el manejo y diseño de programas de Seguridad en las Empresas. Pero antes que esto ocurra los empresarios deben ser conscientes de la importancia que tiene la labor de este profesional.

RECOMENDACIONES

A modo de recomendaciones tenemos :

- Al Comité de Higiene y Seguridad Industrial, estudiar y analizar la naturaleza de las actividades que se requieran para afrontar los programas de Seguridad Industrial en la empresa conjuntamente con la Directiva.

- Ubicación de sirena y señalización en caso de accidentes o emergencia.

- Charlas periódicas en materia de seguridad industrial para mantener actualizado al personal.

- Vinculación de la empresa a la Asociación de Control y Pérdida del Atlántico.

- Registro mensual de Seguridad a través de Boletines al personal.

- Como resultado de un análisis de la necesidad que existe en el campo de Seguridad Industrial, se recomienda la compilación de los temas

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

de esta índole a través de una hemeroteca, con el propósito de satisfacer esa necesidad, ofreciendo en forma accesible, un conjunto de valiosos conocimientos de fácil consulta en el trabajo diario.

- Adoptar un sistema para evaluar la eficacia del programa de seguridad industrial.

- Promover la asistencia de los miembros del Comité a Seminarios y encuentros empresariales.

- Publicación de afiches que permitan al trabajadoraprender a descubrir el peligro.

BIBLIOGRAFIA

ANDER-EGG, Ezequiel. Diccionario de Trabajo Social. Barcelona, Plaza y Janés, 1986.

--------. Metodología del Trabajo Social. Buenos Aires, Hvmanitas, 1979.

--------. Metodología y Práctica del Desarrollo Comunitario. Buenos Aires, Hvmanitas, 1981.

CONSEJO INTERAMERICANO DE SEGURIDAD. Noticias de Seguridad. Tomos 43, 44, 45 y 46.

CONVENIO INTERNACIONAL ANDI. Implicaciones de Salud Ocupacional en la Industria Moderna, Medellín, 1984.

CALDAS, Tito Livio. Guía de Indicaciones en el Trabajo. Bogotá, LEGIS, 1983.

GARCIA PEREZ, Jorge. Cómo elaborar escritos. Barranquilla.

GARCIA P., Ramón. Pequeño Larousse Ilustrado. Buenos Aires, Larousse, 1983.

IDIOMA ESPAÑOL. Diccionario de Sinónimos-Antónimos. Bogotá, Educar, 1983.

MELUK, Alfonso. Estatutos de Seguridad Industrial y Seguridad Social. Madrid, Visión, 1973.

MONOMEROS COLOMBO-VENEZOLANOS. Manual de Entrenamiento Básico en Seguridad Industrial. Barranquilla, 1985.

ROHM AND HASS. Manual de Higiene y Seguridad Industrial. Barranquilla, 1985.

TORRES DIAZ, Jorge. Historia del Trabajo Social. Barranquilla, Grafitalia, 1986.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

A N E X O S

ANEXO 1. Actas Comité de Seguridad

A C T A No. 3

Barranquilla, 7 de abril

A las 4.45 p.m. se dió inicio a la reunión en la Sala de Conferencias de la empresa.

Asistieron como miembros del Comité todos, y acompañados del Sr. Geren te.

Los temas a tratar fueron:

1. Presentación del diseño del programa de la Seguridad Industrial, por parte de las Trabajadoras Sociales, queines lo llevarán a ca bo dentro de la Empresa, con ayuda del Comité y la misma empresa.

a) Breve exposición sobre la historia de la Seguridad Industrial y fecha de la Acta Legislación Colombiana al respecto.

b) Explicación de conceptos de Salud Ocupacional que se refiere a: Higiene Industrial, Seguridad Industrial, Medicina del Trabajo.

c) Se hizo lectura de la reglamentación sobre el Comité de Higiene y Seguridad contemplada en el Régimen Laboral Colombiano así : (Res. 2013/86). Art. 1o. Obligación de toda empresa; Art. 2o. Número de integrantes del Comité de Acuerdo al tamaño de la empresa, y distribución de representantes por parte del empleador y del tra bajador; Art. 5o. Elección de los representantes por cada una de las partes; Art. 6o. Frecuencias de las reuniones, para reuniones de carácter extraordinario; Art. 8o. Sobre quorum. Para sesionar el comité; Art. 9o. Designación del Presidente del Comité por par te del empleador. Art. 10. Definición del Comité de Higiene y Se guridad Industrial. Art. 11. Funciones del Comité de Medicina, Hi giene, Seguridad Industrial. Además de lo señalado por el Art. 26 del Decreto 614 de 1984 y Art. 12. Funciones del presidente. Art. 13. Obligación del empleador; Art. 14. Funciones del secreta rio. Art. 15. Obligación de los trabajadores.

2. Una vez conocida la reglamentación sobre el Comité de Medicina, Hi giene y Seguridad Industrial, se procedió a la reestructuración del Comité existente así :

- Para Presidente para el período de abril de 1987 a abril de 1988, fue elegido por el Gerente de la Empresa Robin Hood, el Dr. Gustavo Posada, Jefe de Producción de la empresa.

- Dado que nuestra empresa está en la categoría de 50 a 499 trabajadores le corresponden dos representantes por cada una de las partes con sus respectivos suplentes por parte del empleador, en este caso el Sr. Gerente de la Empresa eligió :

a) Gustavo Posada y Walter Maldonado. Dos (2) suplentes, Ana María De la Hoz y Erwin Kallman. 3 para la elección por parte de los trabajadores de sus miembros al comité, se fijó la fecha de abril de 1987, para reunir al personal de la empresa e informar al mismo tiempo sobre las funciones del comité y actividades a realizar. Se cita al personal de planta para el miércoles a las 4.30 p.m.

Finalizó la reunión a las 5.45 p.m.

Presidente — Secretaria

GUSTAVO POSADA — ANA MARIA DE LA HOZ

A C T A No. 4

Barranquilla, abril 8 de 1987 Lugar: Casino de la Empresa.

Se inició la reunión a las 5 p.m.

Asistentes Miembros del Comité: Erwin Kallman, Walter Montalvo, Gustavo Posada, Ana María De la Hoz, las Trabajadoras Sociales, además 20 trabajadores.

1. El Presidente explicó la importancia del Comité de Higiene y Seguridad Industrial, se hizo referencia al Comité anterior y logros obtenidos, presentó a las Trabajadoras Sociales y su papel en la reestructuración del Comité.

2. Las Trabajadoras Sociales presentes se dirigieron a los trabajadores para explicar cómo se realiza la elección del Comité, y funciones tanto del Comité como de sus miembros, en la misma forma como lo hicieron en la reunión anterior. (Ver literales b y c del numeral 1 del Acta No. 3).

   Además, las Trabajadoras Sociales hicieron énfasis sobre la importancia de la colaboración de cada trabajador en el Comité para que

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

este pueda realizar con eficiencia las labores que se proponga.

3. Se sometió a votación democrática, la elección de los cuatro representantes del Comité por parte de los trabajadores y fueron reelegidos los del Comité pasado.

4. Se fijó nueva convocatoria del Comité para el día 21 de Abril a las 4.30 p.m.

5. Se terminó la reunión a las 4.45 p.m.

Presidente — Secretaria

GUSTAVO POSADA — ANA MARIA DE LA HOZ

A C T A No. 5

Barranquilla, 21 de abril de 1987.

Hora 4.50 p.m.

Lugar: Oficina de Producción.

Asistentes: Walter Maldonado, Erwin Kallman, Carlos De Avila, Ana María De la Hoz, Carlos Lagares, las Trabajadoras Sociales Mercedith Arroyo, Myladis Barrios y Maritza De la Hoz. Actuó como Presidente Encargado Walter Maldonado.

Ausentes: Gustavo Posada, César Polo, Israel Acuña.

Orden del Día:

1. Quorum

2. Lectura del Acta anterior y aprobación.

3. Elección del Secretario.

4. Plan de acción sobre accidentes y control de los mismos.

5. Clausura y próxima convocatoria.

1. El señor Presidente Encargado del Comité, Walter Maldonado, dió inicio a la reunión comprobando el quorum.

2. La Secretaria encargada hasta el momento, hizo lectura del acta anterior y que fue aprobada por los asistentes.

3. Para la elección del secretario del Comité (único miembro que faltaba nombrar), fue postulada la Srta. Ana María De la Hoz, quien fue luego elegida por decisión unánime de los asistentes. Con esta elección quedó completo el Comité, así :

Miembros por parte del empleador:
Principales: Gustavo Posada, Ana María De la Hoz.
Suplentes: Walter Maldonado, Erwin Hallman.

Miembros por parte del Trabajador:
Principales: Carlos De Avila, César Polo.
Suplentes: Israel Acuña, Carlos Lagares.

Elegido como Presidente del Comité por el Señor Gerente de la Empresa: Gustavo Posada.

Elegida como Secretaria del Comité por el mismo: Ana María De la Hoz.

Inmediatamente fueron entregados por escrito las funciones del Presidente y el Secretario a quien correspondió.

4. Las Trabajadoras Sociales presentes hicieron una ilustración sobre accidentes de trabajo y control de los mismos.

Término de accidente: suceso repentino ocasional que ocurre durante el trabajo al trabajador o a la máquina.

El control es necesario en toda empresa y se puede hacer por diferentes métodos:

I. Inspecciones de Seguridad.

II. Fichas de accidentes ocurridos donde se consignan todos los datos necesarios.

III. Por motivación del Trabajador por medio de la capacitación adecuada, así se protege la vida y la maquinaria.

Las ventajas que trae este control sol: Disminución de los costos de producción, disminución del ausentismo por incapacidad, evitar pérdidas de tiempo por atención y traslado del accidentado y reemplazo del personal, evita que se repita la misma clase de accidentes.

I. Inspecciones de Seguridad: Evaluación de las condiciones de Seguridad de la empresa, localizar los sitios de mayor riesgo; para llevar a cabo esta función es necesaria la elección de un

supervisor, quien estará en contacto con los trabajadores, regulará las condiciones en que el trabajador realiza su labor. Se nombrará por cada área.

Las funciones del Supervisor serán:

- Mantener ocupado al trabajador para evitar distracciones, asignar trabajos, instruir a los trabajadores.

- Mantener la moral entre los trabajadores.

- Controlar la calidad de la producción.

Bases para hacer las inspecciones: Aseo, orden y distribución de la fábrica, espacios adecuados para el trabajo, corredores desalojados, escaleras, material de trabajo, equipo de protección, uso de sustancias peligrosas. Sobre este punto se hizo la siguiente proposición:

1. Elección de un supervisor de planta, de mantenimiento y de Patios y oficinas.

2. Se designaron entonces como Supervisores General y Específico de Planta a Walter Maldonado; como supervisor de la zona de Taller y Mantenimiento a Carlos Lagares, y de la zona de Oficinas y Patios a Erwin Kallman.

3. Realizar Organización del Comité.

4. Designar diferentes días para reunión de motivación y concientización de la labor que realizará el supervisor de cada área. En este punto se designó las siguientes fechas para reunión de los empleados de cada área con su supervisor y con el Comité así:

Martes 28 de abril: Taller y Almacén, 4 p.m.

Miércoles 29 de abril: Oficina y Patio, 4.30 p.m.

Martes 5 de mayo: Planta

A partir de la fecha de reunión comienza a operar la Seguridad Industrial en cada sección con apoyo de su supervisor.

Los temas a tratar en las reuniones con cada área serán:

1. Ilustración general sobre el Comité.

2. Zonificación de la empresa, inspecciones de seguridad y funciones, se presentará el supervisor designado por cada área.

3. Obligaciones y derechos de los trabajadores.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

4. Sugerencias del personal asistente por cada área.

II. Elaboración de fichas de control de accidentes: Estas fichas llevarán datos de la empresa, datos sobre el trabajador acci dentado, datos sobre la ocurrencia del accidente, testigos del accidente y persona responsable del informe.

Estas fichas se llenarán en cualquier caso de accidente no im portando su cuantía.

Se sugirió llevar un archivo con todo el material que se trate en el Comité.

Se citó nueva convocatoria del Comité para después de cada reunión con cada una de las áreas.

El tema a tratar en la siguiente reunión es la política ya estable cida y aprobada por el Gerente.

Terminó la reunión a las 6.15 p.m.

Presidente Encargado — Secretaria

WALTER MALDONADO — ANA MARIA DE LA HOZ

A C T A No. 6

Abril 29 de 1987

Reunión ilustración al personal de las diferentes reuniones.

Inicio: 4.30 p.m.

Lugar : Casino

Asistentes: Por parte del Comité: Erwin, Walter, Carlos, César, Israel, Ana María, Trabajadoras Sociales.

Por parte del Taller: Jorge España, Arquímedes Posada, Rafael Castro, ayudantes Alberto, Jairo.

Orden del Día:

1. Presentación y objetivos de la reunión.

2. Exposición sobre control de accidentes.

3. Exposición sobre Inspección de Seguridad.

4. Presentación del Inspector o Supervisor de Seguridad de ese sector.

5. Sugerencias por parte del personal.

   a) A cargo del Presidente.

   b) A cargo de las Trabajadoras Sociales responsabilizadas del con trol de accidentes por parte de los trabajadores beneficiados.

   c) Inspecciones de Seguridad, objetivos: Evitar accidentes: Se lle vará a cabo por medio del inspector de área designado por el Co mité, será el encargado de vigilar por la Seguridad e Higiene del sector y será quien reciba las sugerencias y problemas pa ra resolver o llevar al Comité.

   Se pidió que se colaborara con el supervisor y reconociera su auto ridad.

Sugerencias: Se sugirió que se hiciera limpieza y organización de la zona de Taller, clasificar los elementos existentes como útiles y no útil, los inútiles, pedir visto bueno para botarlos. Para organizar el Taller el personal de esta sección pide la colaboración de los jefes de esta empresa para ubicar materiales.

Se sugirió la ubicación de una fuente de agua helada tanto para la Plan ta como para el personal de Taller.

Equipo adecuado para cada uno de los trabajadores según su oficio.

Se terminó la reunión a las 6.00 p.m.

Presidente — Secretaria

GUSTAVO POSADA — ANA MARIA DE LA HOZ

A C T A No. 7

Barranquilla, mayo 5 de 1987

Hora 5:25 p.m.

Lugar: Casino de la Empresa

Asistentes: Gustavo, Carlos, Israel, Ana María, Erwin, Trabajadoras

Sociales.

Personal de Oficina: Leonardo, Alfredo, Rosio, Julio, Gino.

Orden del Día:

1. Información general acerca del programa de seguridad industrial y la participación del Trabajador Social en él.

2. Presentación del Comité de Higiene, Supervisor de área, con sus funciones e importancias.

3. Seguridad en la Oficina, control de accidentes.

4. Inspección de seguridad.

5. Sugerencia por parte de los asistentes.

a) El Presidente dió inicio a la reunión con la información de lo que ha hecho hasta el momento el Comité, presentó a los asistentes las Trabajadoras Sociales que están trabajando con la empresa en la organización y puesta en marcha del Comité.

Se refirió a las reuniones anteriores consignadas en sus respecti vas actas.

b) El presidente presentó a los integrantes del Comité y sus fun ciones dentro de él. Presentó además al supervisor del área: Ge neral de la Planta: Walter; de Taller y Almacén Erwin; se hizo re ferencia a las funciones de cada uno de los supervisores.

Breve resumen de la importancia del comité en la empresa, por par te de las Trabajadoras Sociales.

Hablaron en su colaboración en el diseño de un Manual de Seguridad e Higiene Industrial, sobre la motivación al personal por medio de Carteleras, campañas de aseo, instrucción sobre prevención de acci dentes y fichero para llevar record de todo accidente ocurrido no importa su magnitud.

Finalidad de seguridad industrial: Protección al hombre y elementos de protección, cuidado de las instalaciones, mejorar la producción, lo cual lleva al bienestar social.

c) Seguridad en la oficina: En toda empresa se consideran tres re cursos para su desarrollo:

1. Recurso humano, primer elemento en la producción.

2. Recursos técnicos: Maquinarias necesarias.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

3. Recursos Financieros: Costos de producción, esto se puede aumentar por accidente de trabajo, por fallas técnicas o por fallas de recursus humanos.

En oficinas ocurren accidentes: por sillas mal colocadas o en mal estado, pisos resbaladizos, maquinaria de oficina en mal estado, hay peligro de incendio por descuido de cigarrillos, fósforos prendidos.

Por lo tanto, es necesario vigilar por el buen funcionamiento del equipo y aplicación de métodos de Seguridad para evitar cualquier riesgo de accidente dentro de las oficinas.

El programa de Seguridad Industrial en su función de capacitación tiene previsto actividades primero con la Cruz Roja que se encargará de instruir sobre primeros auxilios en caso de accidente y una segunda actividad con los bomberos sobre prevención de incendios y manejo de ellos en caso de que ocurran. Todo esto será respaldado por la Gerencia.

Sobre la inspección de seguridad: Se evaluarán las actividades que se realizan, se vigilará el uso adecuado del equipo de protección, cada inspector de área se encargará de presentar un informe al inspector general.

Sugerencias:

1. Se sugirió que la capacitación sobre incendio no se restringiera a unas cuantas personas sino que cubriera a la mayoría del personal que trabaja en días feriados.

2. Sobre las sillas de oficina se hizo notar que varias personas cuyo trabajo es todo el día sentado, no tiene sillas cómodas lo cual puede disminuir la eficiencia en el trabajo por cansancio, se dijo que en la Empresa hay sillas de oficina con rodajas, pero están en mal estado, que podrían a momento poner atención a oficinas, sillas, aires acondicionados, etc.

3. Se sugirió que mientras tuviese un jefe para que se puedan atender las necesidades de todas las dependencias de la empresa y en un momento dado no haya evasión de responsabilidades.

4. Se sugirió llamado de atención, sanción o destitución de miembros del comité que no cumplan sus funciones.

5. Aprovechar que la empresa está en proceso de crecimiento para estructurar su organización.

6. Que en el patio no se coloquen desechos de la empresa ya que hace más difícil el tránsito a las oficinas y puede ser causa de accidentes.

7. Sobre los baños de hombres para oficinas se dijo que son de uso discriminados de todo el personal que entra a la empresa y siempre están en mal estado y de condiciones de aseo fuera de las fallas mecánicas y de instalaciones que presenta, se sugirió adecuación de un baño para Taller.

Finalizó la reunión a las 6.p.m.

Presidente — Secretaria

GUSTAVO POSADA — ANA MARIA DE LA HOZ

A C T A No. 8

Fecha: Mayo 22 de 1987

Hora : 5:10 p.m.

Lugar: Oficina de Producción de la Empresa.

Asistentes: Gstavo Posada, Walter Maldonado, Erwin Kallan, Ana María De la Hoz, Israel Acuña, Carlos Lagares, Carlos De Avila, Las Trabajadoras Sociales Mercedith Arroyo, Maritza de la Hoz, Miladys Barrios.

Ausentes: Cesar Polo, El Sr. Gerente Alberto Dicolloredo.

Orden del día :

1. Verificación del Quorum.
2. Lectura del acta anterior, aprobación.
3. Informe al Gerente de las actividades realizadas por el Comité y las Trabajadoras Sociales.
4. Comentario al Gerente sobre sugerencias dadas por el Trabajador al Comité y posibilidades de viabilidad.
5. Información al Sr. Gerente de la capacitación de los inspectores de seguridad.
6. Sugerencias del Gerente al Comité y Trabajadoras Sociales.
7. Sugerencias de los trabajadores.

1 y 2: Verificación del Quorum: se hizo lectura del acta anterior la cual fué aprobada.

3. Dado que no se encontraba el Sr. Gerente, cada uno de los inspectores informó al Comité sobre las actividades realizadas así : Carlos Lagares (Taller): En el día de hoy le entregaron parte del equipo de protección como mascarilla, gafas, guantes, quedó pendiente el buzo para mantenimiento en cuarto frío (no es necesario el pantalón) y gorro. En cuanto a la organización del taller, ya las personas que allí laboran se están motivando y han comenzado a colaborar ordenándo su área de trabajo. En el día de mañana habrá una brigada de aseo.

Erwin Kallman (Patio y Oficinas): Se hizo limpieza de los escombros al frente de la fábrica que se ha hecho limpieza del patio, lavado de albercas. Se está educando a los mayoristas para que coloquen bien los vehículos y no molesten a los vecinos. Se están arreglando las sillas del personal de oficina. Falta la pintura que se hará una vez se terminen los arreglos que se están haciendo.

Walter Maldonado (Planta y Supervisor General): En planta se ha hecho aseo como de costumbre y velando siempre que todo el equipo y sitio de trabajo estén higiénicos. El pasamnos de la escalera que conduce a los tanques de almacenamiento del segundo piso pronto se colocarán.

El Sr. Lagares ha motivado al personal de Taller y le está colaborando, el Patio se quiere despejar pero hay cosas que para desalojarlo es necesaria la autorización del Gerente para descartar cosas que no sirvan en el Taller. La Brigada se hará en un principio todos los sábados y luego cada quince días en cada una de las áreas de la empresa. Se iniciarán el día 23 de mayo en el Taller. Los puntos 3, 4,5 y 6 quedaron aplazados para otra reunión en la que pueda asistir el Gerente.

7. Sugerencias:

- En el cuarto frío faltan mascarillas para los operarios, guantes, botas, buzos, chaleco. En cuanto a las botas y mascarillas que se les dió de prueba son buenas. Los guantes de lana que tienen ahora no son adecuados. Se ha notado que los fabricados en el país no protegen, se sugirió que para evitar la congelación es necesario que cada operario tenga dos partes. Los uniformes actuales se congelan cuando se tiene determinado tiempo en el cuarto frío, también se sugirió la posibilidad de que hubiese dos por persona.

- Se necesitan más gaveteros para guardar los implementos personales en los baños.

- Que los operarios del cuarto frío no se les asigne trabajos en

que tengan que sofocarse mientras estén en su turno.

- Faltan canastillas protectoras por las hélices de los difusores dentro del cuarto frío.

- Revestir con aluminio u otro material los filos que sobresalen en la unión entre un cuarto frío y el otro.

- Los cilindros de gas deben tener una base y medio de transporte para facilitar su trasteo y evitar que se caigan y produzcan accidentes.

- La tapa de la caja de inspección en el patio al frente del Almacén de Leche en Polvo se encuentra en mal estado.

- Se pide colaboración al personal en cuanto a darle un buen uso a los utensilios y equipos que se le entregan (uniformes, tapabocas, recipientes de empaque de helados desperdiciados por planta).

- Los tanques de soda y ácido y jabón deben estar en un dispensador en el almacén.

- No se está filtrando el agua.

- No hay extinguidor de incendio en taller ni en almacén. En el Almacén debe ser extinguidor de agua, ya que la mayor parte del material inflamable es cartón.

- Las bolsas vacías de leche y azúcar que se colocan en el segundo piso hacia el patio, se llenan de moscas, cucarachas, ratas, siendo fuente de contaminación. Se encarga al Sr. Carlos De Avila para que las coloque y organice, les quite la parte más interna que está en contacto con el producto para evitar la contaminación por insectos y roedores. Hay un personal que sube a hacer la siesta a este sitio, desorganizándo lo que se encuentra allí, la solución será colocar una puerta con llave.

- Se necesita una cartelera general ubicada en la pared de la Bodega de Leche en Polvo y otra en el Taller para colocar información de interés general.

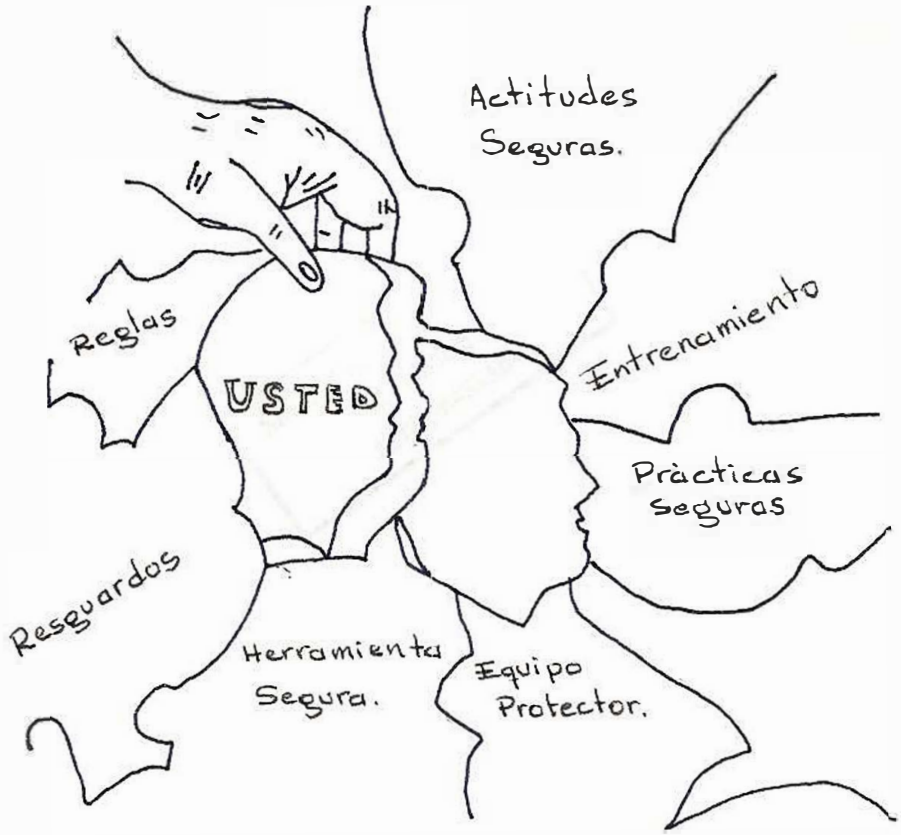
Se convoca a una nueva reunión con el Gerente durante la última semana del mes de Mayo. Si no es posible que se reuna el Comité, por lo menos el Presidente del mismo con las Trabajadoras Sociales con el Señor Gerente de la Empresa.

Terminó a las 6:35 p.m.

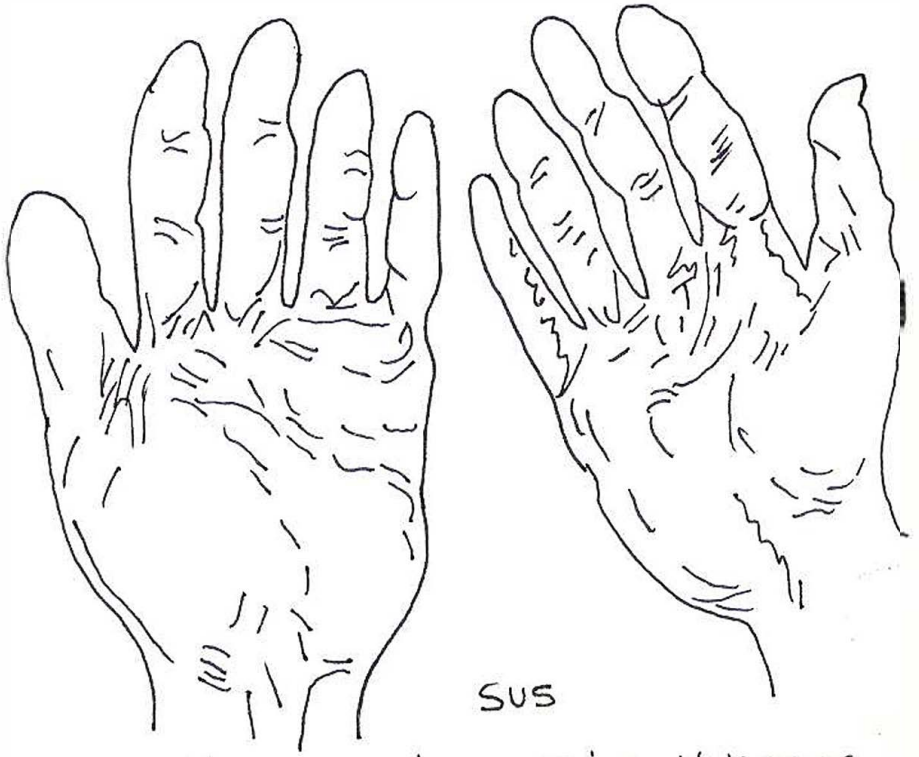
Presidente	Secretaria
GUSTAVO POSADA	MARIA DE LA HOZ

UNIVERSIDAD [illegible] Y BOLIVAR
[illegible]
BARRANQUILLA

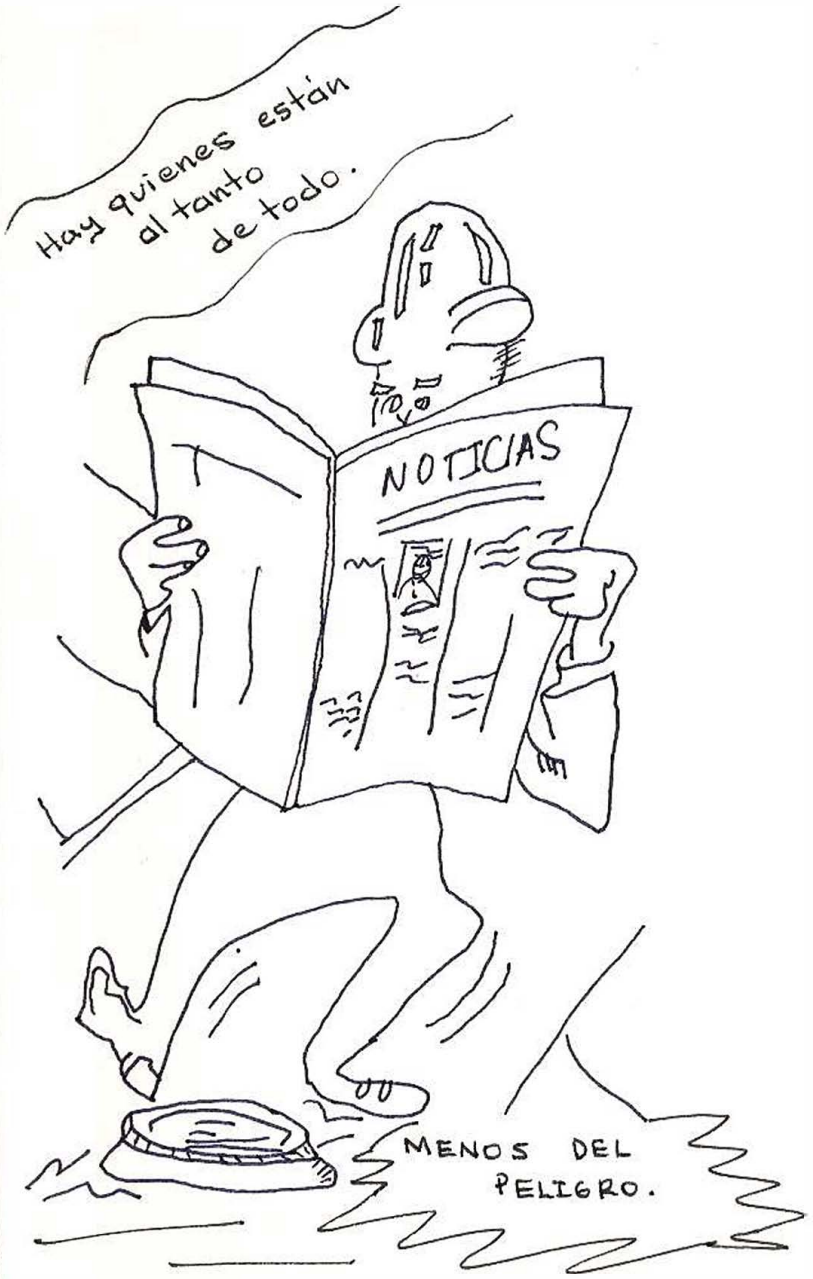
La parte mas
Importante.



UN GRAMO DE PREVENCION ES MEJOR QUE...
... UN KILO DE CURA.



SUS
Herramientas más Valiosas
CUIDELAS!



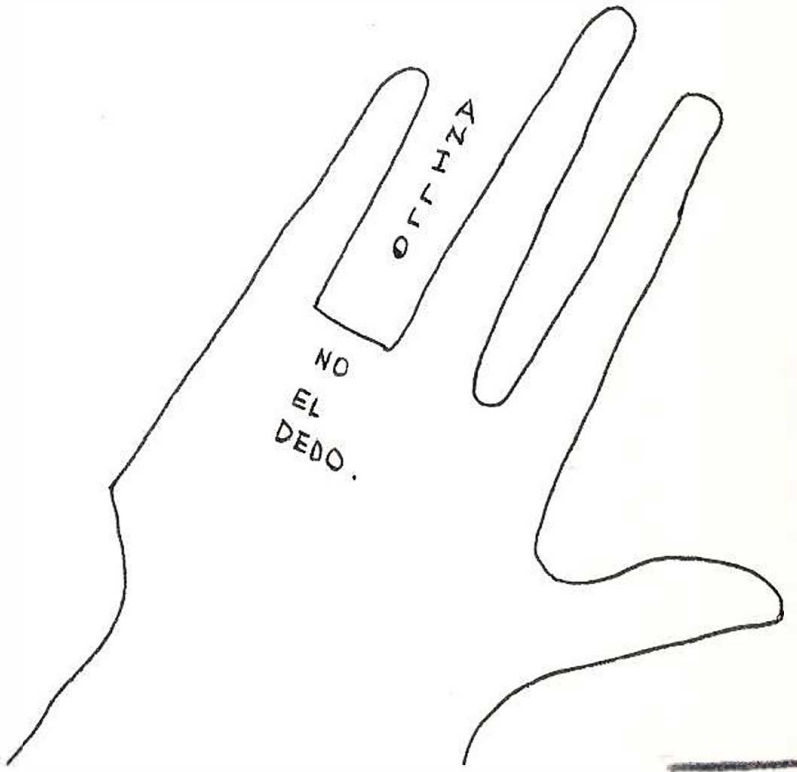
UNIVERSIDAD SIMÓN BOLÍVAR
BIBLIOTECA

No se exponga sin
protección
al ARCO.

USE SU
EQUIPO PROTECTOR

Los Resguardos Son Parte de la Màquina.

QUITESE EL



UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

Guarde las Medicinas y los Productos Para la Limpieza

En el Lugar ADECUADO!

PROTEJA SU VIDA.

Con Usted!

TODOS ESTAMOS ENCARGADOS DE LA SEGURIDAD
PROPIA Y DE NUESTROS COMPAÑEROS.
NO PODEMOS DEJAR EN MANOS DE UNA SOLA PERSONA
O GRUPO DE PERSONAS ALGO QUE NOS AFECTA
A TODOS

VINCULATE A ESTA IMPORTANTE ACTIVIDAD!

ES IMPORTANTE . . .
DETECTAR RIESGOS PARA

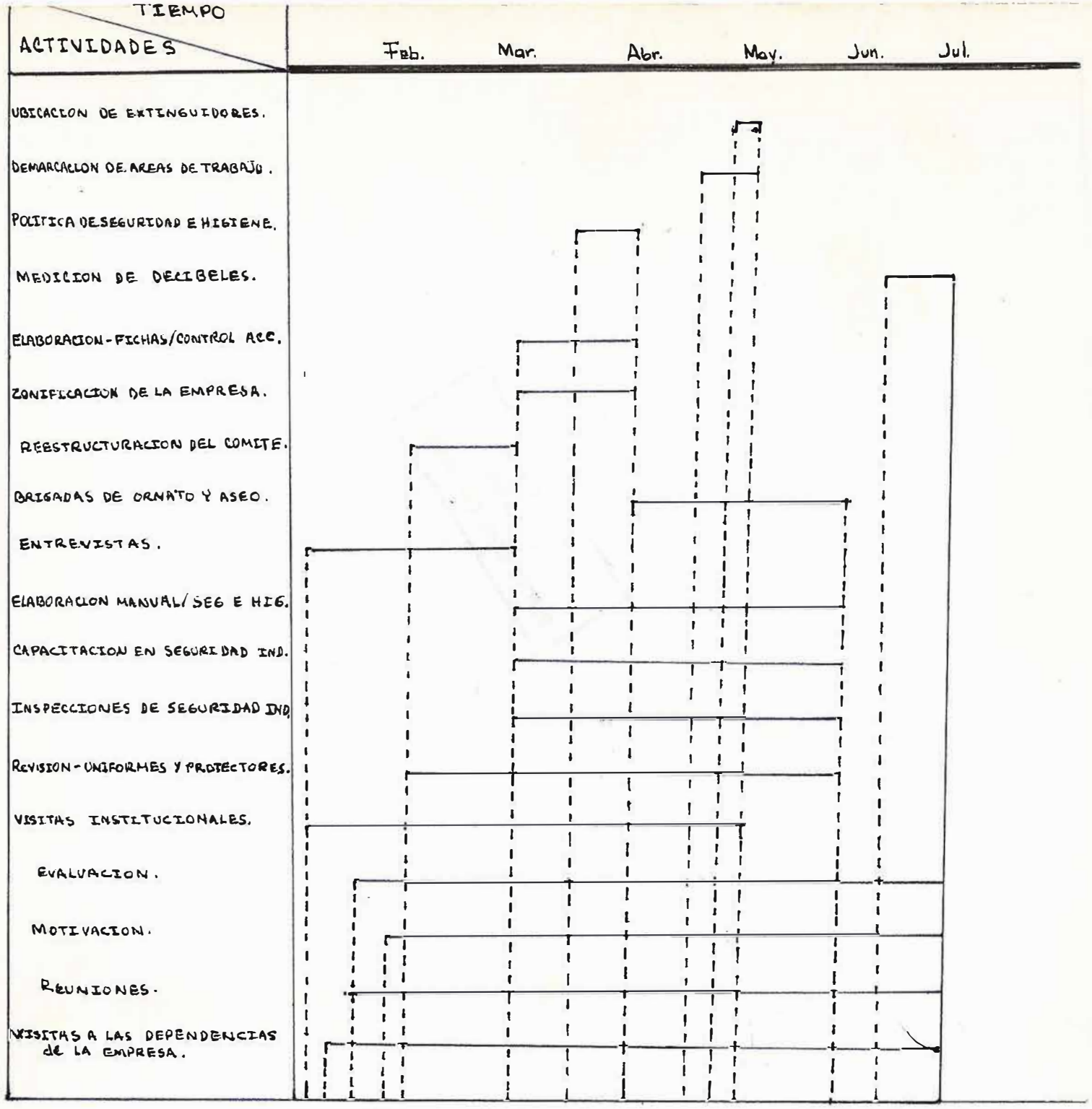
E
V
I
T
A
R

ACCIDENTES DE TRABAJO.

ACTITUD SEGURA + MAQUINA SEGURA + ORDEN Y ASEO.

EFICIENCIA Y SATISFACCION.

CRONOGRAMA DEL PROGRAMA: SEGURIDAD, EFICIENCIA Y SATISFACCION EN ROBIN HOOD.



UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

FIGURA 9. Visita a las instalaciones de Cervecería Aguila (aquí en las cavas de Aguila).

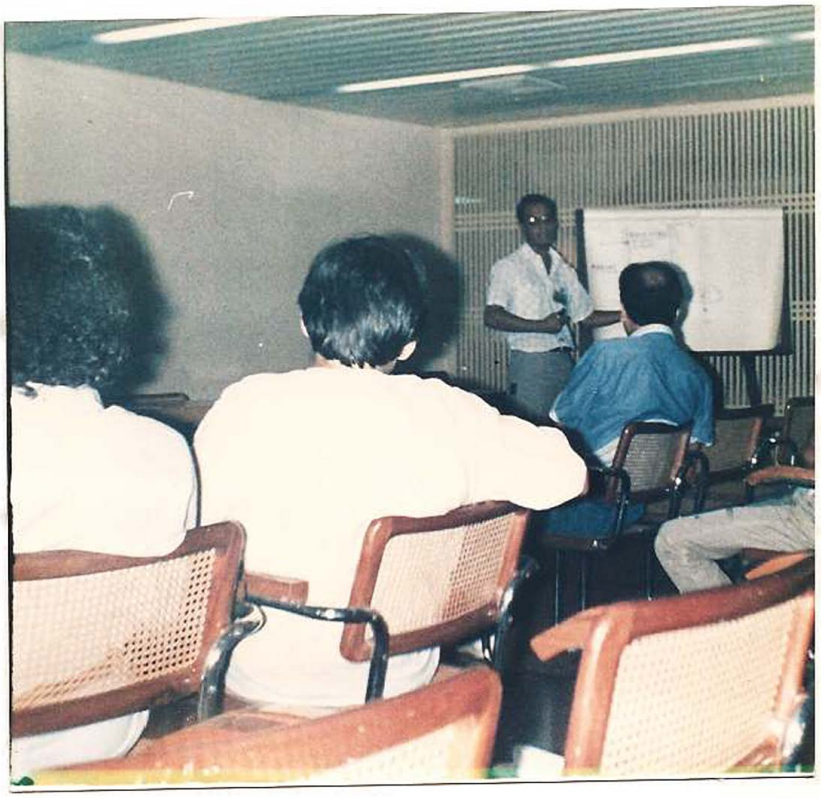


FIGURA 10. Charlas de Seguridad Industrial al Comité y supervisores de zona.

FIGURA 1. Trajes especiales para realizar trabajos en cuartos fríos a -20°C.

FIGURA 2. Apreciamos el uniforme utilizado por los trabajadores de Planta.

UNIVERSIDAD SIMON BOLIVAR
BIBLIOTECA
BARRANQUILLA

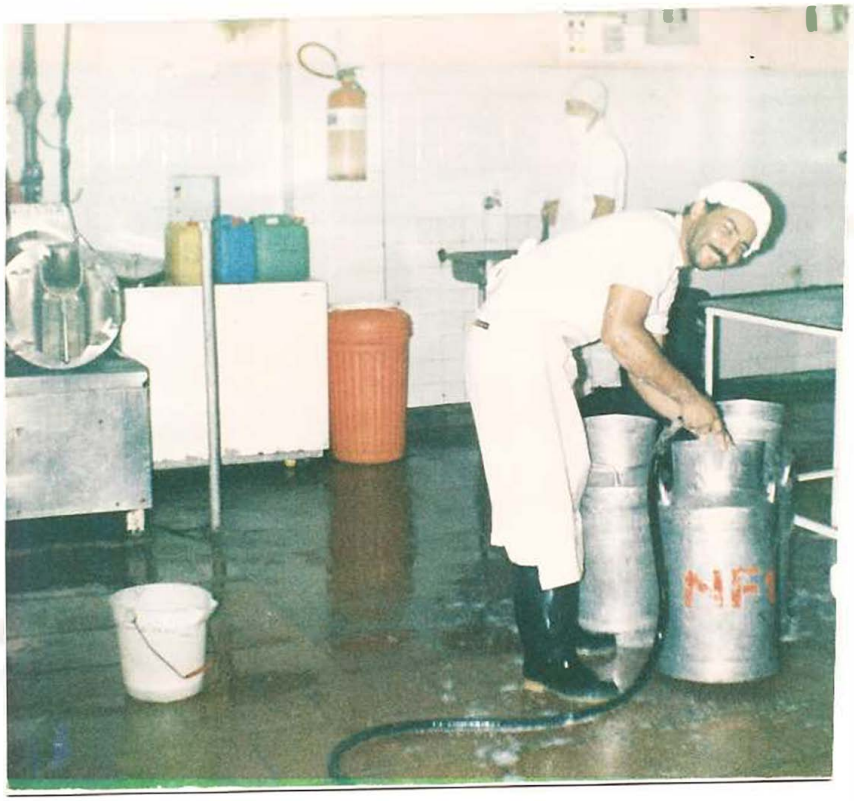


FIGURA 3. Lavado de cantinas.

FIGURA 4. Algunos de los elementos de protección personal que se pudieron conseguir para los trabajadores de Taller a través del Comité.

FIGURA 5. Actitud segura en el trabajo.

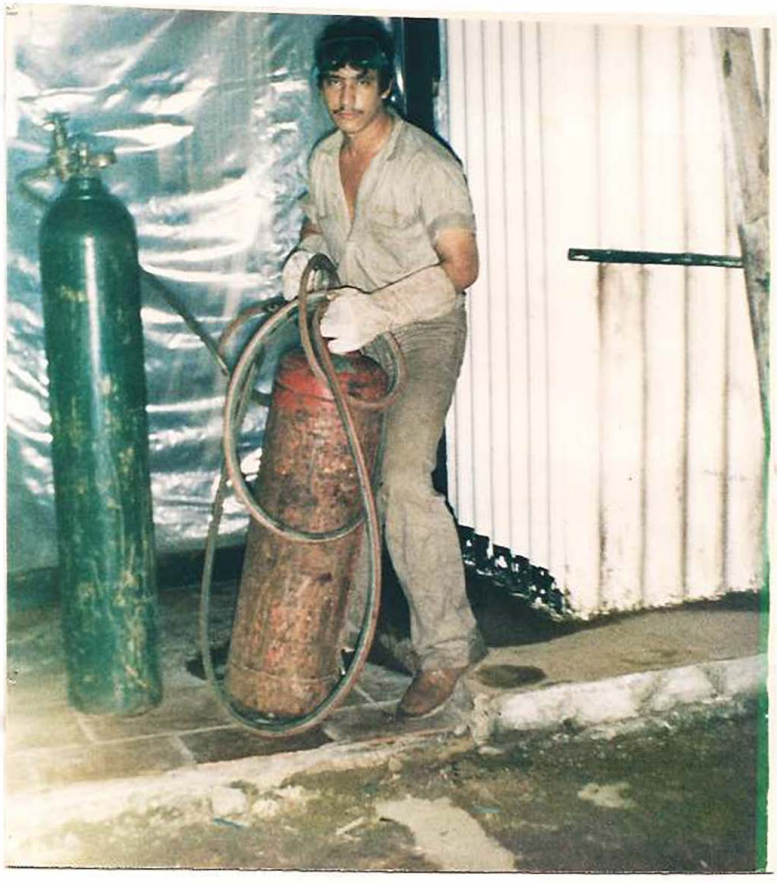


FIGURA 6. Riesgo Industrial por carecer de carro para transportar cilindros.

UNIVERSIDAD ... BOLIVAR
BARRANQUILLA

FIGURA 7. Jornada de Aseo en la zona de Almacén.

FIGURA 8. Aspectos Gene rales de la jornada de Aseo en Taller.