



**ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA AGROPECUARIA DE MANABÍ
MANUEL FÉLIX LÓPEZ**

DIRECCIÓN DE CARRERA: AMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

**INFORME DE TRABAJO DE TITULACIÓN
PREVIA LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE INGENIERO
COMERCIAL CON MENCIÓN ESPECIAL EN
ADMINISTRACIÓN AGROINDUSTRIAL Y
AGROPECUARIA**

MODALIDAD: PROYECTO DE INVESTIGACIÓN

TEMA:

**DIAGNÓSTICO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD Y SALUD
OCUPACIONAL PARA LOS EMPLEADOS DE LA AVÍCOLA MÍA DE
LA CIUDAD DE CALCETA**

AUTORES:

**ERICK. J LUCAS LOOR
JEFFERSON. P CEDEÑO VERA**

TUTORA:

ING. COLUMBA BRAVO MACÍAS, Dra. C

CALCETA, DICIEMBRE 2019

DERECHOS DE AUTORÍA

ERICK JOAO LUCAS LOOR, JEFFERSON PAUL CEDEÑO VERA, declaramos bajo juramento que el trabajo aquí descrito es de nuestra autoría, que no ha sido previamente presentado para ningún grado o calificación profesional, y que hemos consultado las referencias bibliográficas que se incluyen en este documento.

A través de la presente declaración cedemos los derechos de propiedad intelectual a la Escuela Superior Politécnica Agropecuaria de Manabí Manuel Félix López, según lo establecido por la Ley de Propiedad Intelectual y su reglamento.

.....
ERICK J. LUCAS LOOR

.....
JEFFERSON P. CEDEÑO VERA

CERTIFICACIÓN DE TUTORA

COLUMBA BRAVO MACÍAS, certifica haber tutelado el trabajo de titulación **DIAGNÓSTICO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL PARA LOS EMPLEADOS DE LA AVÍCOLA MÍA DE LA CIUDAD DE CALCETA**, que ha sido desarrollada por Erick Joao Lucas Loor y Jefferson Paul. Cedeño Vera, previa la obtención del título de Ingeniero Comercial con Mención Especial en Administración Agroindustrial y Agropecuaria, de acuerdo al **REGLAMENTO PARA LA ELABORACIÓN DE TRABAJO DE TITULACIÓN DE LA UNIDAD DE TITULACIÓN ESPECIAL** de la Escuela Superior Politécnica Agropecuaria de Manabí Manuel Félix López.

.....
Dra. C. Columba Bravo Macías

APROBACIÓN DEL TRIBUNAL

Los suscritos integrantes del tribunal correspondiente, declaramos que hemos **APROBADO** el trabajo de titulación **DIAGNÓSTICO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL PARA LOS EMPLEADOS DE LA AVÍCOLA MÍA DE LA CIUDAD DE CALCETA**, que ha sido propuesta, desarrollada y sustentada por Erick Joao Lucas Loor y Jefferson Paul Cedeño Vera, previa la obtención del título de Ingeniero Comercial con Mención Especial en Administración Agroindustrial y Agropecuaria, de acuerdo al **REGLAMENTO PARA LA ELABORACIÓN DE TRABAJO DE TITULACIÓN** de la Escuela Superior Politécnica Agropecuaria de Manabí Manuel Félix López.

.....
Ing. Benigno Alcívar Martínez, Mba
MIEMBRO

.....
Ing. Susy Tóala Mendoza, Mg
MIEMBRO

.....
Dr. Víctor Pazmiño Mena, Mg

PRESIDENTE

AGRADECIMIENTO

A la Escuela Superior Politécnica Agropecuaria de Manabí Manuel Félix López que me recibió en sus salones de clases y me permitió dotarme conocimientos para ser un profesional.

A Dios por acompañarme en todo momento para alcanzar este logro de superación y hacer realidad este sueño tan anhelado.

A mis Padres y hermanos por ese apoyo incondicional y motivacional en este proceso académico y obtener este gran logro.

A mis compañeros por todo ese tiempo compartido, encontré en ustedes una segunda familia, en especial a mi querido grupo en los que compartimos muchos, mis amigas Zindy Peralta, Conchi Párraga, Nicole Medina, personas fundamentales en el camino de preparación académica, también a mi compañero de tesis Jeferson Cedeño por compartir esa entrega para ser de esta investigación un peldaño importante como profesional.

A mis catedráticos y tutora Dra. C. Columba Bravo Macías por el tiempo y dedicación que nos brindó por su apoyo incondicional en su asesoramiento y a cada uno de los miembros del tribunal por sus aportaciones para el desarrollo del trabajo.

.....
ERICK J. LUCAS LOOR

AGRADECIMIENTO

A Dios por darme vida y salud, el cual es mi motor principal para cada día levantarme con fuerza, y así seguir creciendo académicamente y de esa manera lograr lo que me he planteado.

A mis padres por su amor y apoyo permanente; por los valores y principios que inculcaron en mí los cuales fueron vitales para ser un buen ser humano, una persona honesta y capaz para así ser un buen profesional.

A la Escuela Superior Politécnica de Manabí Manuel Félix López por brindarme una educación de calidad, en dichas aulas se concentra la fuente del conocimiento que permitió formarme profesionalmente.

A mis apreciables docentes por la forma apasionada de impartir sus conocimientos, por la paciencia que tienen para enviar al mundo laboral profesionales de calidad. A mi querida tutora Dra. C. Columba Bravo Macías por su paciencia y entrega de aportar en la presente investigación, y al excelente tribunal por contribuir al avance y desarrollo de un buen trabajo.

A mis compañeros por todo ese tiempo compartido, encontré en ustedes una segunda familia, en especial a mi querido grupo en los que compartimos muchos, a mi querida amiga Andrea Loor, Gema Zambrano, Selena Chica, personas fundamentales en el camino de preparación académica, a mi novia Joselyn por su amor y compañía; también a mi compañero de tesis Erick Lucas por compartir esa entrega para ser de esta investigación un peldaño importante como profesional.

.....
JEFERSON. P CEDEÑO VERA

DEDICATORIA

Le dedico este trabajo a Dios, por darme la salud y la vida, a mi hijo como ejemplo de lucha, deseo de superación y enseñanza, a mis padres y mis hermanos por ser mi fuente de motivación e inspiración y así cumplir este sueño, a mis demás familiares que de una u otra forma estuvieron apoyándome y soportándome en cada paso que daba.

Gracias a cada uno de ellos por estar presente cuando los necesitaba, ya que la vida presenta retos y es ahí donde tenemos que aprender a buscar la solución y la superación para un mejor futuro.

.....
ERICK J. LUCAS LOOR

DEDICATORIA

Dedico el presente trabajo a Dios por la fortaleza y sabiduría que me da para seguir adelante cada día y así romper los obstáculos que se me presenten y de esa manera llegar al logro de mis objetivos.

A mis padres por ser el pilar fundamental, su apoyo imprescindible, ellos son testigos de mi persistencia y preparación diaria para enriquecer mis conocimientos; les dedico mi título por lo valiente que fueron por inculcar en mí, valores y principios.

A mis compañeros por aquellos momentos que vivimos en ese manantial de conocimiento como lo fue el aula de clase, el compartir varias horas nos hizo familia, es grato saber que a pesar de tantos momentos duros se pudo llegar juntos a la meta.

.....
JEFERSON. P CEDEÑO VERA

CONTENIDO GENERAL

DERECHOS DE AUTORÍA	ii
CERTIFICACIÓN DE TUTORA.....	iii
APROBACIÓN DEL TRIBUNAL.....	iv
AGRADECIMIENTO	v
AGRADECIMIENTO	vi
DEDICATORIA	vii
DEDICATORIA	viii
CONTENIDO GENERAL	ix
RESUMEN	xiii
PALABRAS CLAVE	xiii
ABSTRACT.....	xiv
KEY WORDS.....	xiv
CAPÍTULO I. ANTECEDENTES	1
1.1. PLANTEAMIENTO Y FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	1
1.2 JUSTIFICACIÓN	3
1.3 OBJETIVOS	5
1.3.1 OBJETIVO GENERAL	5
1.3.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	5
1.4 IDEA A DEFENDER	5
CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO	6
2.1. DIAGNÓSTICO	7
2.2 DIAGNÓSTICO DE RIESGO LABORAL.....	7
2.3 CONDICIONES DE TRABAJO	8
2.4 CLASIFICACIÓN DE LOS RIEGOS LABORALES.....	8
2.4.1 RIESGOS FÍSICOS	8
ENERGÍA MECÁNICA	9
2.4.2 RIESGOS QUÍMICOS.....	10
2.4.3 RIESGOS BIOLÓGICOS.....	11
2.4.4 RIESGOS ERGONÓMICOS.....	12
2.4.5 RIESGO MECÁNICO.....	12
2.4.6 RIESGOS AMBIENTALES	13
2.5 CAUSAS DE LOS RIESGOS LABORALES	14
2.6 SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	15
2.7 SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	16

2.8. ENFERMEDADES PROFESIONALES	16
2.8.1 PRINCIPALES ENFERMEDADES PROFESIONALES	17
2.9 ACCIDENTES DEL TRABAJO	17
2.10 AVÍCOLA.....	18
2.11 PROCESO.....	18
2.12 GESTIÓN POR PROCESOS.....	18
2.12.1 PRINCIPIOS DE LA GESTIÓN POR PROCESOS.....	19
2.13 PRODUCCIÓN EN LAS AVÍCOLAS	20
2.14 COMERCIALIZACIÓN EN LAS AVÍCOLAS	21
2.15 PRODUCCIÓN DE HUEVO.....	21
2.16 PLAN MEJORA	22
CAPÍTULO III. DESARROLLO METODOLÓGICO	24
3.1. UBICACIÓN.....	24
3.2 DURACIÓN	24
3.3. VARIABLES DE ESTUDIO	24
3.4 TIPOS DE INVESTIGACIÓN.....	25
3.5 MÉTODOS	25
3.6 TÉCNICAS	26
3.7 HERRAMIENTAS	26
3.8 PROCEDIMIENTO DE LA INVESTIGACIÓN	27
CAPÍTULO IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN	30
4.1. IDENTIFICACIÓN DE LOS PROCESOS QUE SE DESARROLLAN EN LA PRODUCCIÓN DE HUEVOS Y LA FABRICACIÓN DE SU ALIMENTO EN LA AVÍCOLA, PARA EL CONOCIMIENTO DE LAS ACTIVIDADES QUE SE DESARROLLAN.	30
4.1.2 CHECK LIST	31
4.1.2.1 ANÁLISIS DE LOS DATOS	33
4.1.2.2. INFORME DE LOS RESULTADOS.....	34
4.2. ANÁLISIS DE LOS FACTORES DE RIESGO QUE INCIDEN EN LA OCURRENCIA DE ACCIDENTES PARA QUE CONTRIBUYAN EN LA PREVENCIÓN DENTRO DE LA AVÍCOLA MIA.	35
4.2.1. DETERMINACIÓN DE LOS PUESTOS Y LAS ACTIVIDADES DE MAYOR RIESGO.....	35
4.2.2 DESARROLLO DE LOS PROCESOS DE LOS PUESTOS DE TRABAJO.....	35
.2.2.1 PROCESO GENERAL RECEPCIÓN DE AVES.....	36
4.2.2.2 PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.....	38
4.2.3. MATRIZ DE RIESGOS LABORALES	40
4.3. PROPUESTA DE UN PLAN DE MEJORA PARA DISMINUIR LOS RIESGOS LABORALES PRESENTES EN LA AVÍCOLA MÍA DEL SITIO MOCOCHAL.	42
4.3.1. CONSIDERACIÓN DEL USO DEL MÉTODO TRIPLE CRITERIO.....	42

4.3.2. DESARROLLO DE LA PROPUESTA DE PLAN DE MEJORA	43
4.3.2.1. ALCANCE	45
4.3.2.2. ACTIVIDAD	45
4.3.2.3. EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y MEDIDAS NECESARIAS	45
4.3.2.4. SEÑALÉTICA.....	46
4.3.2.4.1 SEÑALES DE ADVERTENCIA	46
4.3.2.4.2 SEÑALES DE PROHIBICIÓN	47
4.3.2.4.3 SEÑALES PREVENTIVAS.....	47
4.3.2.4.4 MEDIDAS PREVENTIVAS.....	47
4.3.3 SOCIALIZAR LA PROPUESTA DE MEJORA CON LOS DIRECTIVOS DE LA AVÍCOLA MÍA	48
CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	51
5.1. CONCLUSIONES.....	51
5.2. RECOMENDACIONES	51
BIBLIOGRAFÍA.....	53
ANEXOS.....	60

CONTENIDO DE FIGURAS

Figura 2.1. Hilo conductor.....	6
Figura 3.1. Mapa cantón bolivar, sitio mocochal.....	24
Figura 4.1. Proceso de recepción y descarga en la avícola mía.....	35
Figura 4.2. Proceso de elaboración de alimentos.....	32
Figura 4.3. Riesgo estimado.....	41
Figura 4.4. Matriz de triple criterio.....	41
Figura 4.5. Señales de advertencia	45
Figura 4.6. Señales de prohibición.....	45
Figura 4.7. Señales de prevención.....	45

CONTENIDO DE CUADROS

Cuadro 4.1. Entrevista.....	29
Cuadro 4.2. Resultados del check list.....	31
Cuadro 4.3. Actividades de mayor riesgo.....	34
Cuadro 4.4. Ficha del proceso recepción de pollos.....	35
Cuadro 4.5. Descripción del proceso general de la avícola mía.....	36
Cuadro 4.6. Ficha del proceso elaboración de alimentos.....	37
Cuadro 4.7. Descripción del proceso elaboración de alimentos.....	38
Cuadro 4.8. Factores de riesgo.....	39
Cuadro 4.9. Epp y medidas necesarias.....	44
Cuadro 4.10. Plan mejora de la avícola mía del sitio mocochal.....	47

CONTENIDO DE GRÁFICOS

Grafico 4.1. Resultados delcheck list.....	31
--	----

RESUMEN

El objetivo de la presente investigación fue realizar un diagnóstico enfocado a las condiciones de seguridad y salud ocupacional en los empleados de la Avícola Mía del sitio Mocochoal de la ciudad de Calceta. La metodología utilizada fue el deductivo, descriptivo que ayudaron a tener ideas claras de donde parten las problemáticas y conocer la situación actual y el de triple criterio donde, a cada riesgo encontrado de las diferentes áreas de trabajo, se le pudo evaluar la probabilidad que se produzca un accidente y la severidad del daño, el cual resulta favorable para los trabajadores porque les brinda mayor seguridad y a mejorar el desempeño laboral en la empresa. Con respecto a los peligros dentro de la avícola, se comprobó que existen factores de riesgos físicos de mucha significancia, los cuales a su vez son los de máxima peligrosidad para la salud de los trabajadores. Estos inconvenientes se presentan por la falta de capacitaciones y a la vez por la inconciencia de los mismos empleados a la hora de utilizar sus respectivos equipos de protección personal. En el cantón Bolívar la avícola Mía mantiene su cadena productiva la granja reproductora y la producción de su propio alimento, sin embargo, uno de los principales problemas que se encuentra en esta organización es que los trabajadores no poseen los equipos necesarios de seguridad laboral, tales como: cascos, guantes, mascarillas, vestimentas, etc., los mismos que son necesarios para que realicen sus actividades de manera segura y evitar cualquier tipo de accidente laboral.

PALABRAS CLAVE

Avícola, seguridad, desempeño laboral

ABSTRACT

The objective of the present investigation was to carry out a diagnosis focused on occupational health and safety conditions in the employees of the Avícola Mía of the Mocochoal site in Calceta city. The methodology used was the deductive, descriptive that helped to have clear ideas of where the problems originate and to know the current situation and the triple criteria where, at each risk found in the different work areas, the probability that produce an accident and the severity of the damage, which is favorable for workers because it gives them greater security and to improve the job performance in the company. With respect to the dangers within the poultry, it was found that there are very significant physical risk factors, which in turn are the most dangerous for the health of workers. These inconveniences arise due to the lack of training and at the same time due to the unconsciousness of the employees themselves when using their respective personal protective equipment. In Bolívar canton, the Poultry Mine maintains its productive chain, the breeding farm and the production of its own food, however, one of the main problems found in this organization is that the workers do not have the necessary work safety equipment, such such as: helmets, gloves, masks, clothing, etc., the same that are necessary to carry out their activities safely and avoid any type of accident at work.

KEY WORDS

Poultry, security, work performance

CAPÍTULO I. ANTECEDENTES

1.1. PLANTEAMIENTO Y FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

Existen en el mundo varias empresas dedicadas a la actividad avícola, teniendo en cuenta que muchas de ellas se ven avocadas a sus cambios del entorno, en un mundo como el de ahora el cual se encuentra totalmente globalizado, se deben utilizar estrategias donde sean capaces de adaptarse al cambio, para un mejor funcionamiento; por lo cual la seguridad y la salud de los empleados debe ser primordial ante cualquier decisión, debido que es este potencial el que permite que la empresa tenga un buen funcionamiento. Tal como lo menciona, Portillo (2013) la seguridad y salud en el trabajo debe ser objeto de diálogo por estar encaminada al cuidado físico y mental del trabajador. Al ser el talento humano la parte fundamental en el proceso productivo de una organización es relevante la protección que tenga al momento de realizar la actividad

La Organización Internacional del Trabajo (OIT, 2013) informa que anualmente se registran cerca de 317 millones de accidentes laborales a nivel mundial, el costo que tienen estos para la economía es equivalente al 4% del Producto Interno Bruto (PIB), un gran número de personas están empleadas en diversas actividades sin las debidas precauciones.

En el Ecuador la producción avícola es de vital importancia debido a la gran demanda que existe, y que abastecen a los mercados de nuestro país en las cuales existen algunas granjas dedicadas a este sector, es imprescindible mencionar que el mayor capital existente es el humano, pero en América Latina inclusive puntualmente en el Ecuador las personas aún no tienen una cultura de seguridad y salud ocupacional, existiendo beneficios para los trabajadores, ya que mediante un sistema de seguridad y salud ocupacional se cuidará la identidad física de los trabajadores en el medio ambiente del trabajo.

El campo avícola maneja procesos de producción riesgosos por ende resulta de suma importancia contar con una herramienta para gestionar dichos riesgos, por lo cual la investigación a través de un diagnóstico se propone verificar el cumplimiento de la normativa y regulaciones relacionados a la prevención de riesgos laborales.

INEC (Párraga & Solórzano, 2016)“determina que las principales actividades laborales que realiza la Población Económicamente Activa (PEA) de la provincia de Manabí se puede encontrar la manufactura, el comercio, la agricultura, de producción, la albañilería, la ebanistería, sobre todo varias labores más en donde existen un elevado índice de accidentes o enfermedades profesionales, por lo que ocasiona la disminución del tiempo laboral, convirtiéndose en un problema para la empresa, haciendo que el trabajador se vea afectado o por otra parte a la economía de la familia, por esta razón es primordial que se conozcan las actividades laborales que se realizan dentro de las avícolas para identificar y minimizar riesgos que afecten la salud y seguridad de los trabajadores”.

Cabe mencionar que en la provincia de Manabí existen numerosas avícolas de aves ponedoras. Sin embargo, no todas las avícolas ostentan de un cuidado en su personal con respecto a la seguridad y salud ocupacional, es por esto que todo trabajo que sea realizado por una persona debe de poseer un seguimiento para conocer de qué manera se desenvuelven en las tareas dentro de la empresa, si los empleados logran gozar una jornada con una buena producción o se disminuye por el desgane que se tiene por enfermedades, entre otros.

En el cantón Bolívar la avícola Mía desarrolla varias actividades en distintas áreas siendo estas: cadena productiva la granja reproductora y la producción de su propio alimento, sin embargo, uno de los principales problemas que se descubre en esta organización es que los trabajadores no poseen los equipos necesarios de seguridad laboral, tales como: cascos, guantes, mascarillas, vestimentas, etc., los mismos que son necesarios para que realicen sus actividades de manera segura y evitar cualquier tipo de accidente laboral. Los trabajadores que realizan sus actividades sin la protección adecuada se encuentran expuestos a sufrir lesiones en su jornada laboral, estos accidentes relacionados con el trabajo son muy costosos por lo tanto presentan efectos graves, por ejemplo, para el trabajador la pérdida de ingresos y los costos que lleva la atención médica.

Por estas razones se plantea la siguiente interrogante para la presente investigación.

¿Cómo conocer las condiciones de seguridad y salud ocupacional en los empleados de la avícola Mía del sitio Mocochal de la ciudad de Calceta?

1.2 JUSTIFICACIÓN

Según el (CÓDIGO DE TRABAJO, 2013) en el Art. 15 de la unidad de seguridad e higiene del trabajo. (Reformado por el Art. 11 del D.E. 4217, R.O. 997, 10-VIII-88) menciona que será obligación de la Unidad de Seguridad e Higiene del Trabajo colaborar en la prevención de riesgos; que efectúen los organismos del sector público, así como comunicar los accidentes y enfermedades profesionales que se produzcan, al Comité Interinstitucional y al Comité de Seguridad e Higiene Industrial.

Además, se puede señalar en las normas (OSHA, 2016) 3473-11R 2016 que se les confiere a los trabajadores el derecho a condiciones de trabajo seguras y saludables. Es deber de los empleadores brindar un ambiente de trabajo libre de peligros conocidos que podrían causar lesiones a sus empleados. Asimismo, esta ley confiere a los trabajadores derechos importantes de participar en actividades que garanticen su protección de peligros laborales.

De acuerdo con el artículo 434 del (CÓDIGO DE TRABAJO, 2013) y la Ley de Seguridad Social en su artículo 155, en toda empresa que laboren más de 10 trabajadores permanentes, deberán contar de manera imprescindible con la prevención de riesgos y de mejoramiento del medio ambiente laboral. Con el cumplimiento del análisis de los riesgos laborales en la avícola Mía del sitio Mocochoal se dará acatamiento con las normas legales vigentes del país, la presente investigación permitirá ejecutar un estudio mediante un diagnóstico enfocado a las condiciones de la seguridad y salud ocupacional en los empleados de la avícola Mía del sitio Mocochoal de la ciudad de Calceta, por tal motivo se justifica mediante información necesaria para tomar las decisiones correctas basada en la seguridad laboral para el cumplimiento de los requisitos vigentes regulado por el IESS contribuyendo al incremento de la calidad de vida laboral.

“La aplicación efectiva de cualquier sistema que comprenda realizar la gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, inicia con una participación directa de la alta dirección de una empresa, por lo que debe ser uno de los objetivos fundamentales de toda dirección” (Vargas, 2017). Por esta razón de manera teórica mediante la aplicación de conceptos, herramientas que establezcan expertos en el tema, se podrá ajustar de acuerdo a los fines de la presente investigación. Los empleados

de la Avícola Mía podrán asegurarse de que realizan un trabajo seguro y digno, al tener o recibir certificados de seminarios de prevención de accidentes dentro del trabajo.

El propietario de la avícola Mía se beneficiará de manera económica al cumplir con cada una de las normas que existen, también podrá implementar estrategias aplicando herramientas direccionadas a mejorar de forma continua las condiciones de salud o seguridad en el trabajo, por tal razón los trabajadores de la avícola no puedan perder sus jornadas laborales para presentarse a chequeos médicos como consecuencia de accidentes o ante todo enfermedades que se dan en el trabajo y continuar laborando de su día de trabajo y tener a la familia económicamente bien recibiendo su remuneración normal.

Este trabajo de investigación contribuirá a la mejora del estilo de vida de los trabajadores y su familia, ejecutando sus actividades de manera segura, mediante la facilitación de implementos de seguridad, motivando al trabajador al desenvolvimiento de las tareas dentro de un ambiente agradable conociendo cada una de las actividades que realizan y que tienen sus riesgos.

1.3 OBJETIVOS

1.3.1 OBJETIVO GENERAL

Diagnosticar las condiciones de seguridad y salud ocupacional para la contribución de la mejora de las actividades de los empleados de la avícola Mía del sitio Mocochal de la ciudad de Calceta.

1.3.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Identificar los procesos que se desarrollan en la producción de huevos y fabricación de su alimento en la Avícola, para el conocimiento de las actividades que se realizan
- Analizar los factores de riesgos que inciden en la ocurrencia de accidentes para que contribuyan a la prevención dentro de la Avícola Mía.
- Proponer un plan de mejora para disminuir los riesgos laborales presentes en la avícola Mía del sitio Mocochal.

1.4 IDEA A DEFENDER

Con el diagnóstico de las condiciones de seguridad y salud ocupacional se contribuirá a la mejora de las actividades de los empleados en la Avícola Mía del sitio Mocochal de la ciudad de Calceta.

CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO

El presente capítulo abarca los elementos teóricos, conceptuales y fundamentales recopilados de diferentes autores de libros, revistas científicas y páginas web para dar referencia a la investigación relacionada con el diagnóstico de la seguridad y salud ocupacional en los empleados de la Avícola Mía. A continuación, se presenta de forma gráfica el hilo conductor según Figura 2.1

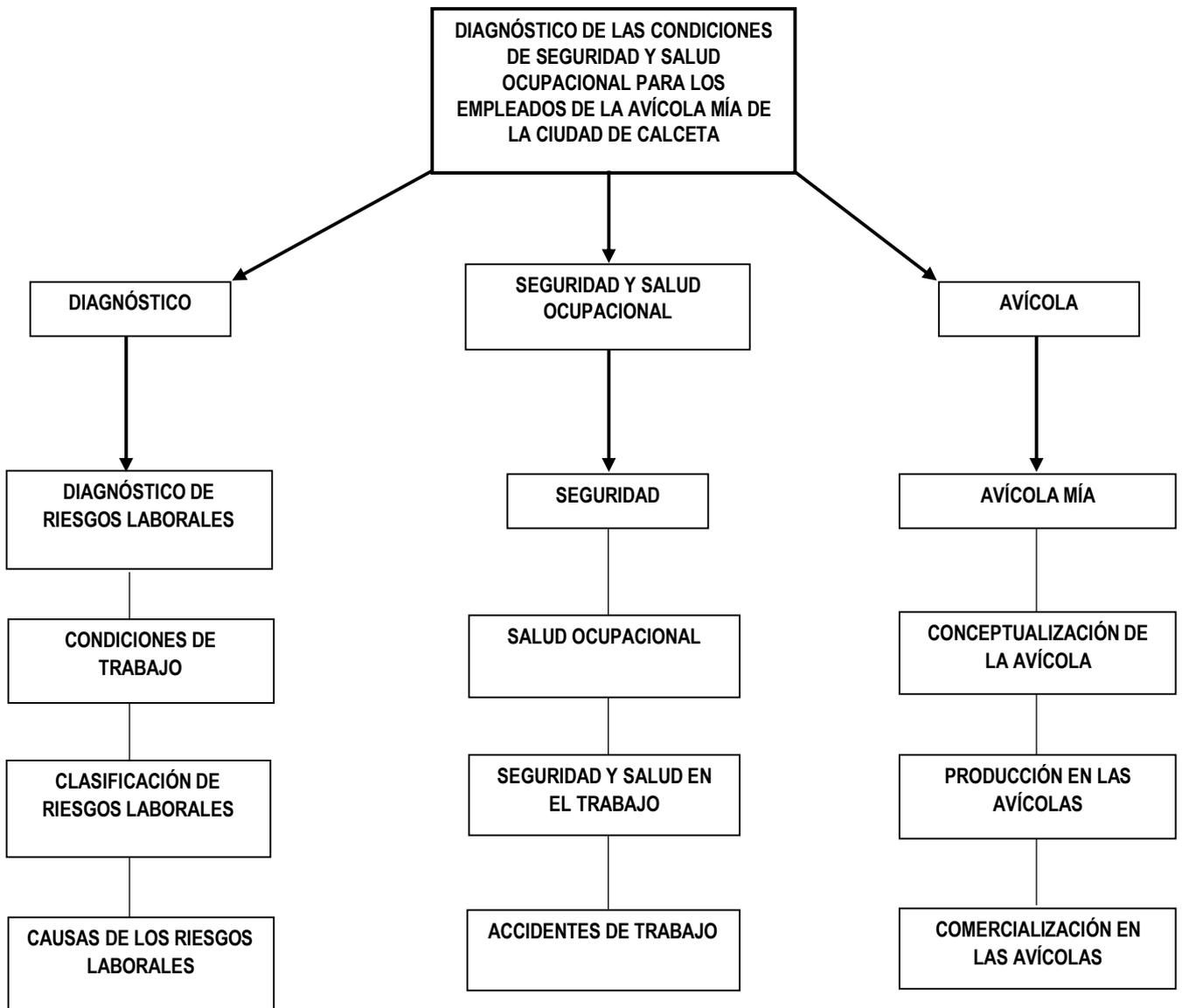


Figura 2.1. Hilo Conductor
Elaborado: Autores

2.1. DIAGNÓSTICO

(Imbaquingo, 2013) “afirma que el diagnóstico es un juicio comparativo de una situación dada lo que se busca es llegar a la definición de una situación actual que se quiere transformar, la que se compara, valorativamente con otra situación que sirve de norma o pauta”, mientras que por otra parte Moreno y Godoy, (2012) define que un diagnóstico es recabar datos para analizarlos e interpretarlos, lo que permite evaluar una cierta condición. En la medicina, por lo tanto, un diagnóstico busca revelar la manifestación de una enfermedad a partir de observar y analizar sus síntomas.

En un diagnóstico se estipula un análisis y evaluación de la situación actual de la avícola, en lo que refiere a sus procesos y los puestos de trabajos, que presentan problemas en la relación que se instaura entre los trabajadores y el medio que los rodea, también permite compararlos con lo que ocurre en la actualidad como puede ser los problemas que se presentan en la Avícola Mía a los que ocurren en otras avícolas y como hacen para disminuir problemas que herramientas o técnicas utilizan para prevenir riesgos.

2.2 DIAGNÓSTICO DE RIESGO LABORAL

En este sentido Suárez, et al. (2011) enfatiza que el diagnóstico de riesgos laborales debe generar un producto final que contemple dos aspectos imprescindibles e interrelacionados: por un lado, la caracterización del fenómeno en estudio en un momento y espacio determinado; por el otro, debe comprender un proceso de análisis e interpretación de la información obtenida, que se constituya como la base para la generación de propuestas de acciones, por otra parte se menciona que el diagnóstico de riesgos laborales es una fase importante del análisis del trabajo, que pone en juego el conocimiento de la persona sobre la tarea. (Villalobos, 2011).

El diagnóstico del riesgo laboral es de suma importancia dentro de un trabajo, ya que es un resultado de cómo se pueden encontrar las actividades que se realizan en la empresa y así saber que todo se encuentra bien o en que se puede mejorar.

2.3 CONDICIONES DE TRABAJO

Félix, Ormazza y Real (2017) mencionan que las condiciones laborales son consustanciales al proceso de trabajo y hacen referencia al conjunto de factores que actúan sobre el individuo en relación al trabajo, determinando su actividad y provocando una serie de consecuencias tanto para el propio individuo como para la empresa. Estos factores, que constituyen las condiciones y el ambiente de trabajo, son impuestos al trabajador en y por su trabajo:

- Los objetivos del trabajo: lo que deben hacer.
- Las condiciones de ejecución: cómo, con qué y en qué condiciones lo debe hacer.
- La naturaleza y el objeto del trabajo: las propiedades físicas, químicas y biológicas de los elementos que son convertidos en objetos de trabajo.
- Los niveles de producción y la intensidad del trabajo: el consumo de la fuerza de trabajo que implica formas de desgaste del trabajador.

Se puede mencionar que en este proceso se realiza un diagnóstico de cada una de las condiciones de trabajo que sean marcadas como importantes por los trabajadores.

2.4 CLASIFICACIÓN DE LOS RIEGOS LABORALES

Dentro de los riesgos laborales encontramos la siguiente clasificación:

2.4.1 RIESGOS FÍSICOS

Solorzano, (2014) menciona que los riesgos físicos son factores que proceden de diferentes formas de energía presentes en el ambiente de trabajo y que aparecen de la misma forma o modificados por el proceso de producción y repercuten negativamente en la salud, Los contaminantes físicos se caracterizan por no representar un peligro para la salud siempre que se encuentren dentro de ciertos valores óptimos y que produzcan una condición de bienestar en el trabajo.

De acuerdo al tipo de energía según su naturaleza física se clasifican en:

Energía mecánica:

- Ruido
- Vibraciones
- Iluminación

Energía Termo higrométrica:

- Calor
- Frío
- Humedad
- Ventilación

Energía electromagnética:

- ionizante (rayos x, rayos gama)
- no ionizante (ultravioleta, infrarrojo, micro ondas)

ENERGÍA MECÁNICA

Ruido. - El ruido puede definirse como: Cualquier sonido indeseable, inoportuno, desagradable o molesto que puede producir trastornos fisiológicos o psíquicos o ambos en las personas Entendiendo el sonido como toda sensación auditiva que tiene por origen una onda acústica que proviene de una vibración.

Vibraciones. - Se pueden definir como los movimientos oscilatorios de un cuerpo sólido respecto a una posición de referencia. Cuando ocurre una vibración existe una transferencia de energía de un objeto determinado al cuerpo humano

Iluminación. - La iluminación es una necesidad en cualquier circunstancia de nuestra vida; cualquiera que sea la actividad que desarrollemos necesitamos una iluminación adecuada a la misma. Esta exigencia alcanza su máxima importancia en el trabajo por la simple razón de que es la actividad a la que dedicamos un mayor número de horas al día. Se define como la cantidad de luz emitida por una fuente luminosa que cae en determinado tiempo sobre una superficie.

El factor de riesgo físico se define como aquel factor ambiental que puede provocar efectos adversos a la salud del trabajador, dependiendo de la intensidad, tiempo, de exposición y concentración del mismo (Muñoz, 2014)

Como menciona Vázquez, (2014) Los riesgos físicos se refieren, a las quemaduras térmicas, a las congelaciones locales y a los traumatismos, el sonido de las máquinas en particular. Para minimizar riesgos físicos, los equipos y los materiales que se use deben cumplir la legislación referida a su construcción, a su instalación y a su funcionamiento. Con todo, recuerda que el cumplimiento de las normas reduce los riesgos, pero no los elimina, así que se debe añadir la prudencia a esa observancia.

2.4.2 RIESGOS QUÍMICOS

El Riesgo químico es aquel riesgo susceptible de ser producido por una exposición no controlada a agentes químicos la cual puede producir efectos agudos o crónicos y la aparición de enfermedades. Los productos químicos tóxicos también pueden provocar consecuencias locales y sistémicas según la naturaleza del producto y la vía de exposición (Perez, 2014)

Los riesgos químicos juegan un papel importante en el trabajado ya que el personal puede absorber sustancias químicas durante su manejo o por mantenerse cerca de ellas Los gases anestésicos, antisépticos, manipulación de drogas citostáticas, y preparados farmacéuticos pueden provocar efectos biológicos en el trabajador (Prado, 2014)

Todos estos agentes químicos pueden producir una diversidad de efectos irritantes alérgicos, tóxicos e incluso cancerígenos.

Riesgos químicos:

- Exposición a gases anestésicos,
- Exposición al óxido de etileno,
- Manipulación de drogas citostáticas,
- Manipulación de hipoclorito de sodio.

Es imprescindible tener cuidado al momento de manejar o transportar algún producto o sustancia química, debido a que un mal uso provocaría un daño severo

en el personal que ejecuta dicha acción, al estar expuesto a gases tóxicos, el trabajador siempre se encontrará en riesgo, atentando de esa manera a su salud (Robledo, 2015) menciona que toda sustancia orgánica e inorgánica, natural o sintética que, durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso, puede incorporarse al ambiente en forma de polvos, humos, gases o vapores, con efectos irritantes, corrosivos, asfixiantes o tóxicos y en cantidades que tengan probabilidades de lesionar la salud de las personas que entran en contacto con ellas.

2.4.3 RIESGOS BIOLÓGICOS

El riesgo biológico consiste en la presencia de un organismo, o la sustancia derivada de un organismo, que plantea sobre todo una amenaza a la salud humana, Esto incluye residuos sanitarios, muestras de un microorganismo, virus o toxina de una fuente biológica que puede resultar patógena (Vázquez, 2014)

Guerrero, (2013) define a dichos agentes como microorganismos, con inclusión de los genéticamente modificados, cultivos celulares y endoparásitos, susceptibles de originar cualquier tipo de infección, alergia o toxicidad.

En la práctica esta definición contempla dos categorías en los contaminantes biológicos:

- Agentes biológicos vivos
- Productos derivados de los mismos

Según Meneses, (2014) el riesgo biológico es sin duda el más frecuente y preocupante entre los riesgos fitosanitarios que afectan tanto al profesional de la salud como al paciente. Esto es sin duda una realidad puesto que desde la publicación de la Ley General de Sanidad en 1986 y posteriormente en el 2003 con la Ley de Cohesión y Calidad del Sistema Nacional de Salud y el Estatuto Marco del personal estatutario de los servicios de salud se empieza a considerar como un servicio de salud y derecho de los trabajadores recibir una protección eficaz en el trabajo.

Unos de los más frecuentes en el trabajo es el riesgo biológico, el mismo que se produce en su gran mayoría por algún residuo sanitario o muestra de un

microorganismo, de manera que, si un trabajador es víctima de este riesgo, su salud reflejaría un cambio negativo.

2.4.4 RIESGOS ERGONÓMICOS

El Factor de Riesgo Ergonómico es la acción o elemento de la tarea, equipo o ambiente de trabajo, o una combinación de los anteriores, que determina un aumento en la probabilidad de desarrollar la enfermedad o lesión. Existen abundantes estudios, en que se ha reconocido diversidad de tareas y puestos de trabajo poniendo especial foco sobre las lesiones músculo-tendinosas (Vázquez, 2014)

Los factores de riesgo ergonómico dependen de las cargas de trabajo: cantidad, peso excesivo, características personales, mayor o menor esfuerzo físico o intelectual, duración de la jornada, ritmos de trabajo, confort del puesto de trabajo. En la mayoría de los casos el riesgo ergonómico se asocia con aquellos trabajadores que deben permanecer de pie y sin desplazarse durante largos períodos de tiempo (García, 2013)

Es así como en el desarrollo de actividades de un personal realiza maniobras que implican posturas de inclinación como es el caso del trabajo de un enfermero, al realizar levantamiento de pacientes varias veces al día, le produce molestias o dolor local y restricción de la movilidad, que pueden obstaculizar el rendimiento normal en el trabajo o en otras tareas de la vida diaria, dan lugar a un riesgo ergonómico (Montalvo, 2015)

Al tener una postura por un largo tiempo, o realizar levantamientos rutinarios, o ejecutar una labor donde su aplicación se excesiva esto reflejaría un riesgo ergonómico, el mismo que se produce en actividades extensas donde se deja por alto el descanso el cual es vital en el ámbito laboral para el buen desempeño del trabajador.

2.4.5 RIESGO MECÁNICO

Los agentes mecánicos se enmarcan dentro del denominado ambiente mecánico del trabajo, es decir, los lugares o espacios de trabajo. Las máquinas, las herramientas y demás objetos presentes durante el trabajo que pueden producir:

caídas, aplastamientos, cortes, aprisionamiento o proyecciones de partículas hacia los ojos (Álvarez, 2013)

(Vázquez, 2014) concreta es aquel que en caso de no ser controlado adecuadamente puede producir lesiones corporales tales como cortes, abrasiones, punciones, contusiones, golpes por objetos desprendidos o proyectados, atrapamientos, aplastamientos, quemaduras, etc.

Son objetos, maquinas, equipos, herramientas que, por sus condiciones de funcionamiento, diseño o por la forma, tamaño, ubicación y disposición del último tienen la capacidad potencial de entrar en contacto con las personas o materiales, provocando lesiones en los primeros o daños en los segundos (Fontana, 2013)

El trabajador al estar frente a una labor donde tenga que utilizar como herramienta máquinas o equipos, que puedan afectar su salud, provocando cortes o afectando su físico, el mismo es un riesgo mecánico y es imprescindible el equipamiento adecuado para no ser víctima de aquel riesgo.

2.4.6 RIESGOS AMBIENTALES

Un trabajador siempre va a encontrarse con un riesgo ambiental ya que en cualquier momento pueda suceder una catástrofe provocada por la naturaleza, es así que es importante conocer el riesgo ambiental, al momento de empezar una labor. Gutierrez, (2014) define que se denomina riesgo ambiental a la posibilidad de que se produzca un daño o catástrofe en el medio ambiente debido a un fenómeno natural o a una acción humana. El riesgo ambiental representa un campo particular dentro del más amplio de los riesgos, que pueden ser evaluados y prevenidos. Los riesgos pueden clasificarse como riesgos naturales, debidos a los fenómenos naturales, y riesgos antropogénicos, debidos a las acciones humanas.

El riesgo ambiental se conceptualiza en términos macro, un fenómeno generalizado en el mundo; Los riesgos ambientales al materializarse en desastres manifiestan tanto las condiciones de precariedad social de la población, como del entorno que habitan. El riesgo ambiental es algo latente, de efectos socio ambientales negativos, pero al mismo tiempo de percepciones sociales distintas (Chirino, López, & Peñaloza, 2013) El riesgo ambiental, por lo tanto, está relacionado a los daños

que pueden producirse por factores del entorno, ya sean propios de la naturaleza o provocados por el ser humano, la actividad productiva o económica y la ubicación geográfica son cuestiones que pueden dejar a una persona o a un grupo de individuos en una situación de riesgo ambiental (Tonello, 2015)

2.5 CAUSAS DE LOS RIESGOS LABORALES

Son las causas que se corresponden fundamentalmente con fallos en la aplicación del sistema de prevención, pudiendo ser de carácter personal (Factores Personales) y de organización del trabajo (Factores del Trabajo).

Entre otras se puede citar la ausencia de instrucciones adecuadas acerca de las exigencias que deben reunir los equipos de trabajo, los materiales, las instalaciones; la ausencia de procedimientos de adquisición de equipos de trabajo; la ausencia de procedimientos de adquisición seguros de materias primas y sustancias peligrosas en sí mismas; la puesta en marcha de nuevas instalaciones sin que se haga de forma adecuada, etc. También se puede citar la existencia de un mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo o un desgaste por el uso de los materiales, como factores que propician la existencia de condiciones inseguras (Navarro, 2014)

El error humano es la primera y principal atribución como causa de la mayoría de los accidentes. Los factores de riesgo son tan variados como tipos y circunstancias de trabajo existan. Es por esto que año tras año se escriben miles de artículos acerca de la naturaleza compleja de los errores y los problemas que causan los accidentes profesionales y ocupacionales en el mundo, A continuación, se describe cómo ocurren los accidentes, lo cual puede entenderse como un circuito que tiene la siguiente secuencia de causalidad:

En el mundo del trabajo regularmente se presentan los accidentes debido a causas de orden administrativo, especialmente por fallas en el control de la ejecución del trabajo, las cuales a su vez generan las causas llamadas básicas o de origen. Estas últimas a su vez, crean las causas inminentes que hacen que se materialice el accidente de trabajo. Cuando aparece el accidente se presentan las diferentes lesiones orgánicas, lo que en suma se traduce necesariamente en pérdidas humanas y de capital (Ramirez, 2015)

2.6 SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

El artículo 435 del Código del Trabajo, establece que la Dirección Regional del Trabajo, por medio de la Dirección de Seguridad y Salud, velara por el cumplimiento de las disposiciones respecto a prevención de los riesgos, medidas de seguridad e higiene, puestos de auxilio y disminución de la capacidad para el trabajo, atenderá a las reclamaciones sobre la trasgresión de estas reglas, prevendrá a los remisos y en caso de reincidencia o negligencia, impondrá multas de conformidad con lo previsto en el artículo 628 del Código de Trabajo (MINISTERIO DE TRABAJO, 2017)

Un trabajo que se realiza con seguridad brinda confianza a los empleados, trabajadores o personas que vayan a realizar dicha actividad. La seguridad en el trabajo es el conjunto de técnicas y procedimientos que tienen por objeto eliminar o disminuir el riesgo de que se produzcan los accidentes de trabajo (Premap, 2018)

De acuerdo con el Ministerio de Salud (MSAL, 2017) y la organización mundial de la salud (OMS), la Salud Ocupacional es una actividad multidisciplinaria dirigida a promover y proteger la salud de los/as trabajadores/as mediante la prevención y el control de enfermedades y accidentes y la eliminación de los factores y condiciones que ponen en peligro la salud y la seguridad en el trabajo. Además, procura generar y promover el trabajo seguro y sano, así como buenos ambientes y organizaciones de trabajo realzando el bienestar físico mental y social de los/as trabajadores/as y respaldar el perfeccionamiento y el mantenimiento de su capacidad de trabajo. A la vez que busca habilitar a los/as trabajadores/as para que lleven vidas social y económicamente productivas y contribuyan efectivamente al desarrollo sostenible, la salud ocupacional permite su enriquecimiento humano y profesional en el trabajo.

La salud de los trabajadores constituye el motor principal de una empresa, porque al estar sanos producen con mayor eficiencia que colaboradores enfermos. Por eso, en Veris nos preocupamos por su salud, por medio de nuestros dispensarios médicos y asesorías en salud preventiva, para brindar el mejor servicio a las empresas y sus colaboradores. Nuestros servicios están disponibles a nivel nacional, con personal capacitado, gran experiencia y calidez humana (Veris, 2015)

2.7 SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

De acuerdo a la Organización Interna del trabajo (OIT, 2013) la seguridad y la salud en el trabajo es un ámbito complejo que exige la intervención de múltiples disciplinas y la participación de todas las partes interesadas. Las medidas institucionales correspondientes que se han adoptado para trasponer la política nacional de SST reflejan inevitablemente esta complejidad. Por consiguiente, sus infraestructuras prevén unos mecanismos mucho más lentos de comunicación y toma de decisiones y, por tanto, una dificultad inherente a la hora de contemplar continuamente los cambios operados en el trabajo a un ritmo adecuado

Para (Chávez, 2013) la seguridad y salud laboral, más allá de ser una estrategia enfocada simplemente a la prevención de lesiones y enfermedades, es un concepto que ayuda a la competitividad de las empresas; fundamentado al considerar que los accidentes y enfermedades como una consecuencia de la ineficiencia de los procesos, de quienes los ejecutan y de las tecnologías que se utilizan al interior de la empresa, que a su vez depende de su estructura y capacidad económica.

La situación empresarial en la actualidad, es inaceptable pasar por alto la cantidad de enfermedades ocasionadas por accidentes de trabajo que afectan de manera significativa la seguridad dentro del puesto de laboral ocasionando pérdidas en el ámbito económico, productivo y social, por tal razón es indispensable identificar aquellas actividades que demandan riesgos con la finalidad de crear una cultura preventiva.

Se enfocan más allá de enfermedades ocupacionales ocasionadas por riesgos laborales, enfatizan que la inestabilidad empresarial en productividad, competitividad y rentabilidad ocurren en gran medida por accidentes de trabajo, debido a que no aplican medidas preventivas que generen ahorros en materia prima, insumos, energía, etc. y permitan seguridad laboral.

2.8. ENFERMEDADES PROFESIONALES

Como lo menciona El Portal de las Personas con Discapacidad (DISCAPNET, 2013) enfermedad profesional aquella que, además de tener su origen laboral, está incluida en una lista oficial publicada por el ministerio de trabajo dando, por tanto,

derecho al cobro de las indemnizaciones oportunas. La disciplina dedicada a su prevención es la Higiene industrial, mientras que la Medicina del trabajo se especializa en la curación y rehabilitación de los trabajadores afectados.

Como se pudo conocer las normas, leyes y reglamentos deben ser aplicados en base a mejorar condiciones de trabajo insalubres, ocasionadas por diversos factores como el ruido, la carga excesiva de actividades, la fatiga, el estrés, contaminación química, biológica, ocasionando que el trabajador quede imposibilitado para desempeñar las actividades de manera óptima.

2.8.1 PRINCIPALES ENFERMEDADES PROFESIONALES

Según (Luna F. , 2011) los factores de riesgos laborales son aspectos que se deben tomar en cuenta para la creación de un ambiente de trabajo adecuado, el no considerar estos aspectos pueden ocasionar accidentes y enfermedades derivadas del trabajo, es necesario analizar los parámetros de las condiciones físicas del lugar de trabajo, la carga de trabajo que se le encarga al trabajador, los riesgos ambientales, químicos, orgánicos y cambios organizacionales que se desarrollan en la empresa.

2.9 ACCIDENTES DEL TRABAJO

Los accidentes de trabajo constituyen el mayor problema de salud para la población trabajadora, las lesiones por accidente de trabajo causan un importante impacto a la persona, a la empresa y a la sociedad en su conjunto, como consecuencia del ausentismo laboral, la pérdida de productividad, los costos sanitarios, prestaciones económicas y los gastos de administración (Molina, 2012)

Los accidentes de trabajo se desarrollan debido al deficiente control que tiene la empresa en base a riesgos que se pueden ocasionar enfermedades, que afectan de manera significativa al recurso humano, por tal razón es responsabilidad de la organización elaborar un plan en donde se generen medidas preventivas que puedan minimizar cualquier tipo de incidente en el desempeño de las actividades diarias.

2.10 AVÍCOLA

En relación con lo que menciona la Fundación Para el Desarrollo Educativo (FUDE, 2016) una granja avícola es un establecimiento agropecuario dedicado a la cría de aves de corral con propósitos comerciales, ya sea por su carne o por los huevos. La industria avícola se caracteriza por criar grandes cantidades de aves, principalmente pollos y gallinas ponedoras. Dada las características de su producción, las granjas avícolas deben contar con ciertas condiciones específicas en cuanto a su sistema y estructura

2.11 PROCESO

(Lucas, 2014) afirma que los procesos, se pueden definir como secuencias ordenadas y lógicas de actividades de transformación, que parten de unas entradas (datos, especificaciones, máquinas, equipos, materias primas, consumibles, etc.), para alcanzar unos resultados programados, que se entregan a quienes los han solicitado, esto es, los clientes de cada proceso.

Los procesos pueden ser industriales (en los que entran y salen materiales) o de gestión (en los que entra y sale información/servicios).

- Los procesos existen en cualquier organización, aunque nunca se hayan identificado ni definido, los procesos constituyen lo que hacemos y cómo lo hacemos.
- En una organización, prácticamente cualquier actividad o tarea puede ser encuadrada en algún proceso.
- No existen procesos sin un producto y/o servicio. No existe cliente sin un producto y/o servicio.
- No existe producto y/o servicio sin un proceso.

2.12 GESTIÓN POR PROCESOS

La Gestión por Procesos es un modelo de gestión que entiende a la organización como un conjunto de procesos globales orientados a la consecución de la Calidad Total y a la satisfacción del cliente. Se fundamenta en la modelización de los sistemas como un conjunto de procesos interrelacionados a través de interacciones

causa-efecto, que garanticen la coordinación de todos los procesos entre sí, mejorando la efectividad y la satisfacción de todos los grupos de interés clientes, proveedores, etc. (Lucas, 2014)

2.12.1 PRINCIPIOS DE LA GESTIÓN POR PROCESOS

(Lucas, 2014) Define que una organización que base su funcionamiento en un sistema de Gestión de Procesos, ha de tener en cuenta y aplicar los principios básicos de la calidad total en los mismos:

Satisfacción del cliente:

- Todo proceso ha de estar orientado a la satisfacción de las necesidades de sus clientes, tanto internos como externos, mediante el establecimiento de un flujo de información bidireccional que permita establecer los requisitos o criterios válidos, tanto deseables como posibles, y diseñar los procesos de trabajo que garanticen la satisfacción de dichos requisitos.

Seguimiento y Control: Mejora continua:

- Todos los procesos tienen que tener un responsable designado que asegure el cumplimiento de los objetivos preestablecidos y vigile de forma continuada la eficacia del proceso.
- Todos los procesos claves y relevantes, deberán estar sujetos a una revisión y mejora continua como indica el ciclo PDCA: Planificar, implantar, revisar y mejorar.
- Todos los procesos tienen que tener indicadores que faciliten y permitan la visualización de su evolución en comparación con los objetivos o estándares planificados para los mismos.
- Todos los procesos tienen que ser auditados para verificar el grado de cumplimiento de los objetivos y eficacia de los mismos. Para este fin, es necesario documentarlos, estableciendo indicadores y sistemas de seguimiento y control.
- Es fundamental llevar a cabo una revisión, un control y un seguimiento periódico de los procesos y, en su caso, llevar a cabo acciones destinadas a mejorar su rendimiento.

Hacer coherentes la misión y visión:

- La gestión por procesos supone la incorporación de todas las funciones de gestión en un sistema integrado y alineado con la misión, visión y objetivos estratégicos de la organización.
- Por otra parte, mejora la competitividad de la organización y optimiza la gestión de los recursos y alianzas.
- Por último, dota a la organización de flexibilidad al cambio y capacidad de adaptación, permitiendo que ésta sea ágil y con capacidad de anticipación a potenciales cambios en sus funciones.

Dirección basada en resultados:

- Un sistema de gestión por procesos ha de acompañarse de instrumentos o procedimientos de apoyo a la dirección que, de forma sistemática, permitan la recogida de la información necesaria sobre los resultados obtenidos y su interpretación objetiva, facilitando la toma de decisiones para la mejora continua.

Satisfacción del personal:

- Un sistema de gestión por procesos, contribuye a que el personal de la organización adquiera los conocimientos, habilidades y formación necesarios para desarrollar los procesos de forma eficaz y eficiente.
- La gestión por procesos facilita, igualmente, el aumento de la comunicación en el lugar de trabajo, refuerza el trabajo en equipo y la participación del personal en la identificación de mejoras y su implantación.
- Asimismo, potencia la racionalización del trabajo desarrollado por el personal, facilitando su ejecución o desempeño de forma homogénea gracias a la disposición de materiales tales como manuales de procedimientos, manuales de funciones, etc. (Lucas, 2014)

2.13 PRODUCCIÓN EN LAS AVÍCOLAS

La avicultura mundial viene creciendo a pasos agigantados en respuesta a la también creciente necesidad de alimentos por el ser humano, por ello este sector tendrá una importancia en el contexto de seguridad alimentaria y se estima que en los próximos años la principal proteína de origen animal para nuestra alimentación vendrá de la industria avícola. Desde sus inicios, el sector avícola se caracterizó

por ser altamente dinámico y por usar la investigación aplicada para su desarrollo, de esta manera hoy en día tenemos un pollo de engorde cuyo crecimiento puede ser medido incluso por hora; y además una gallina que pone un huevo al día (El productor, 2017)

2.14 COMERCIALIZACIÓN EN LAS AVÍCOLAS

El Gobierno Autónomo Descentralizado de ulba (GADULBA, 2015) menciona que La producción de pollos al igual que la de huevos es comercializada principalmente en la ciudad de Baños, así como también en Pelileo (826.4 km) y Ambato (42.8 km). Mientras que las producciones de huevos por parte de las grandes granjas avícolas son comercializadas, además de las ciudades de Guayaquil, Riobamba, Tulcán.

La situación económica del país obliga a buscar nuevas alternativas que produzcan cambios significativos en la economía de la familia y generen los ingresos orientados a mejorar las condiciones de vida y alcanzar el buen vivir establecido en nuestra constitución. El crecimiento de la producción avícola, está relacionada directamente con el desarrollo de toda la Cadena e incentivará la demanda de los productos agrícolas nacionales, utilizará una mayor cantidad de mano de obra y requerirá de unidades de producción competitivas y eficientes, lo que garantizaría su permanencia en el tiempo, puede cubrir la demanda interna del sector y contribuir en beneficio de la economía del país (Luna, 2010).

2.15 PRODUCCIÓN DE HUEVO

De acuerdo al Servicio Nacional de Aprendizaje (SENA, 2013), los diferentes sistemas de crianza de gallinas ponedoras están relacionados con el área disponible y los recursos requeridos para la instalación y desarrollo del proceso productivo. En este orden, se conocen tres sistemas:

- Extensivos o tradicionales (pastoreo o gallinas de traspatio), cuya producción está orientada al autoconsumo.
- Semi-intensivos, reconocidos por contar con galpones rústicos de bajo costo, áreas amplias y seguras para el pastoreo de las aves, para producción a nivel de pequeño productor destinada a la comercialización. Por último,

- Intensivos o de confinamiento, basados en técnicas modernas en búsqueda de mayor producción, por lo que se requiere de una inversión mayor para suministrar condiciones adecuadas de alojamiento, disponibilidad de agua y alimento para la producción.

Por otro lado, la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO, 2013), el tamaño del huevo no solo depende de la raza y de la obtención de una polla con las características deseables; cabe anotar que a mayor peso logrado al término de las 18 semanas (edad madura), los huevos serán más grandes durante la vida productiva de las gallinas. En otras palabras, cuando la producción comienza antes de alcanzar el peso ideal de las pollas, menor será el tamaño del huevo. Así mismo, el tamaño puede ser influido mediante el manejo de la luz y un adecuado suministro de alimento acorde con la etapa productiva

Food Empowerment Project (FEP, 2013) manifiesta que, en su ambiente natural, las gallinas usan la mayor parte de su tiempo y energía en preparar sus nidos. Como sucede con la mayoría de los animales, sus vidas giran alrededor de sus crías. Para que los huevos se formen y desarrollen adecuadamente es preciso que las gallinas almacenen cantidades considerables de nutrimentos. Para ello deben consumir una dieta que incluya gran variedad de plantas e insectos. Esto garantiza el buen crecimiento de los huevos y su riqueza nutricional.

2.16 PLAN MEJORA

Ministerio de Educación Presidencia de la Nación (MEPN, 2016) el plan mejora es una ocasión y una herramienta el cual es visto como una oportunidad para ampliar y profundizar esas propuestas, así como para evaluar lo transitado hasta el momento, revisando y reformulando las iniciativas, en aquellos casos en que se considere necesario, y en algunas ocasiones para plantear nuevas interrogantes

Los Planes de Mejora Continua, cuando hacen referencia a los procesos, incluyen, bien la mejora continua de procesos, bien la reingeniería de procesos o ambas estrategias. La mejora continua permite la introducción de mejoras incrementales en los procesos, destinadas a reducir su variabilidad o mejorar su rendimiento. De este modo, se favorece la reducción de los costes del proceso, incrementando su eficiencia y se mejora su rendimiento, incrementando su eficacia (Lucas, 2014).

Un plan de mejora es el cambio que quiere tener una organización, institución o empresas sean públicas o privadas, con la finalidad de mejorar su rendimiento, a través de estrategias, indicadores o procesos que se puedan implementar para cumplir con los objetivos planteados.

CAPÍTULO III. DESARROLLO METODOLÓGICO

3.1. UBICACIÓN

El desarrollo de la investigación para el diagnóstico de las condiciones de seguridad y salud ocupacional se realizó en la Avícola Mía, ubicada en el sitio Mocochal km 1 ½ vía a Quiroga, ciudad de Calceta, Cantón Bolívar, Provincia de Manabí Ecuador.

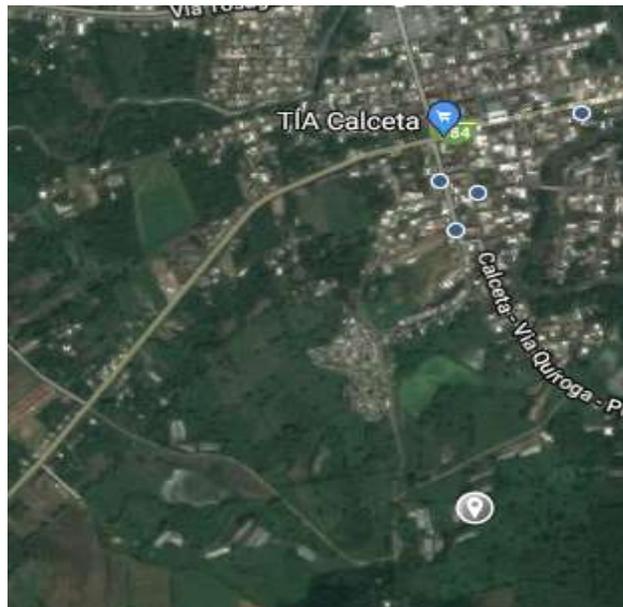


Figura 3.1 Mapa Cantón Bolívar Sitio Mocochal
Fuente: GPS GOOGLE

3.2 DURACIÓN

El período de la investigación para la ejecución fue de nueve meses a partir de la aprobación del proyecto, tiempo en el que se desarrolló el diagnóstico de las condiciones de seguridad y salud ocupacional para los empleados de la Avícola Mía del sitio Mocochal.

3.3. VARIABLES DE ESTUDIO

Las variables de estudio para la investigación fueron:

Condiciones de seguridad y salud ocupacional

Riesgos Laborales

3.4 TIPOS DE INVESTIGACIÓN

Para diagnóstico de las condiciones de seguridad y salud ocupacional de los empleados de la Avícola Mía de la ciudad de Calceta, se utilizaron los siguientes tipos de investigación:

Investigación de Campo: Se realiza en el lugar de los hechos donde acontece el fenómeno (Sierra, 2012) Este tipo de investigación se efectuó en la Avícola Mía el cual permitió efectuar un análisis seguro del problema actual, con el propósito de ejecutar una descripción detallada.

Investigación Bibliográfica: Según (Carrera, 2011) en este tipo de investigación, se estudian los problemas con el propósito de ampliar y profundizar el conocimiento de su naturaleza, con apoyo, principalmente de trabajos previos, información y datos divulgados por medios impresos, audiovisuales o electrónicos. La presente investigación permitió hacer una recopilación de teorías a través de artículos científicos, enciclopedias, tesis, y libros que ayudaron a indagar o estudiar el problema planteado

3.5 MÉTODOS

Para el diagnóstico de las condiciones de seguridad y salud ocupacional para los empleados de la Avícola Mía en el sitio Mocochoal se utilizaron los siguientes métodos:

Método Deductivo: Este método parte de conocimientos previamente establecidos permitiendo a los autores de esta investigación tener ideas claras de donde parte la problemática, las mismas que ayudaron a generar proposiciones y extraer conclusiones de las cuales surgieron recursos que colaboraron con la obtención de resultados favorables, para (Cegarra, 2012) este método es el camino lógico para buscar la solución a los problemas que se plantearon.

Método Descriptivo: Con la ayuda de este método se detallaron cada una de las actividades, procesos que se llevan a cabo dentro la Avícola Mía, y así establecer equipos que influyen en la investigación como menciona (Abreu, 2014) que se refiere a un método cuyo objetivo es exponer con el mayor rigor metodológico, información significativa sobre la realidad en estudio con los criterios establecidos.

Triple Criterio PGV (matriz cualitativa de identificación de riesgos): La aplicación de este método permitió dar un resultado más confiable acerca del volumen de los accidentes laborales considerando los factores de valoración mediante ciertas razones que causan enfermedades profesionales dentro del ambiente laboral y así determinar el área que representa mayor riesgo en la Avícola Mía (Ortiz, 2013) contempla tres instrumentos que se complementan para la identificación, la valoración cualitativa y el control de los riesgos y factores de riesgo.

3.6 TÉCNICAS

Las técnicas que se utilizarán para el desarrollo de la investigación son las siguientes:

Entrevista: Según (Peláez, 2011), la entrevista es un proceso de comunicación que se realiza normalmente entre dos personas; en este proceso el entrevistador obtiene información del entrevistado de forma directa. Esta técnica se la aplicó al Sr. Rafic Bitar gerente general de la Avícola Mía con el fin de conocer situaciones, datos relevantes y la existencia o no de estrategias de seguridad en los empleados de la empresa, tal como se muestra en el anexo 1

Observación: El objetivo es obtener información de primera mano de los sujetos que están vivenciando el hecho observado (Martínez, 2013) Esta técnica describió de forma detallada todos aquellos eventos que los investigadores observaron referente al objeto de estudio, para así poder extraer información real, directa y necesaria de las actividades y procesos que los empleados de la avícola realizan diariamente, evitando pasar por alto datos o situaciones importantes hacia la resolución de la problemática, revisar anexo 2.

3.7 HERRAMIENTAS

Guía de entrevista: Consiste en establecer una serie de preguntas abiertas que se realizaran al entrevistado, referente a la problemática a investigar.

Check List: las listas de control, check list u hojas de verificación, según (Martínez, 2013) son formatos creados para realizar actividades repetitivas, controlar el cumplimiento de una lista de requisitos o recolectar datos ordenadamente y de forma sistemática. Se usan para hacer comprobaciones sistemáticas de actividades

o productos asegurándose de que el trabajador o inspector no se olvida de nada importante; en definitiva, esta herramienta se utilizó para comprobar que actividades se realizan de manera adecuada enfocadas en prevenir riesgos y mantener un recurso humano saludable.

3.8 PROCEDIMIENTO DE LA INVESTIGACIÓN

Para la ejecución de la investigación se plantearon cuatro fases en relación a los objetivos específicos establecidos y las respectivas actividades a desarrollar.

FASE 1. IDENTIFICACIÓN DE LOS PROCESOS QUE SE DESARROLLAN EN LA PRODUCCIÓN DE HUEVOS Y FABRICACIÓN DE SU ALIMENTO EN LA AVÍCOLA, PARA EL CONOCIMIENTO DE LAS ACTIVIDADES QUE SE REALIZAN.

Para poder identificar los procesos que se desarrollan en la producción de huevos en la Avícola fue necesario realizar las siguientes actividades:

- Entrevista al gerente de la Avícola
- Realización del check list a los trabajadores de la Avícola Mía
- Análisis de los datos observados mediante un check list
- Elaboración de un informe de los resultados

A través de la entrevista que se le realizó al gerente de la avícola se pudo caracterizar cómo funciona la empresa y así ejecutar check list a los trabajadores de la empresa, mediante la técnica observación que acentúa (Martínez, 2013) conociendo los factores que ocasionan accidentes, y poder ser analizados mediante la misma herramienta y a través de la investigación de campo como menciona (Sierra, 2012) se acudió al lugar de los hechos y a su vez obtener un informe que nos ayude con los resultados evidentes.

FASE 2. ANÁLISIS DE LOS FACTORES DE RIESGOS QUE INCIDEN EN LA OCURRENCIA DE ACCIDENTES PARA QUE CONTRIBUYAN A LA PREVENCIÓN DENTRO DE LA AVÍCOLA MÍA.

Para poder tener una exitosa detección de los factores de riesgos que inciden en la ocurrencia de accidentes se ejecutó las siguientes actividades:

- Determinación de los puestos de trabajos
- Desarrollo de los procesos de los puestos de trabajo
- Identificación de los riesgos laborales en los puestos de trabajo determinados en la Avícola Mía

En esta fase se pudo determinar los puestos de trabajos y los procesos que se realizan en la Avícola mía del sitio Mocochal con la ayuda de la Técnica Observación como lo establece (Martínez, 2013) donde se pudo extraer información real y directa, así mismo con la investigación de campo como menciona (Sierra, 2012) se visitó la Avícola y se desarrollaron los procesos de los puestos de trabajo que tienen un mayor nivel de riesgo y producen enfermedades en los trabajadores, por otra parte, se identificaron los riesgos laborales que inciden en los puestos de trabajo determinados en la Avícola Mía.

FASE 3. PROPUESTA DE UN PLAN DE MEJORA PARA DISMINUIR LOS RIESGOS LABORALES PRESENTES EN LA AVÍCOLA MÍA DEL SITIO MOCOCHAL.

Esta fase presenta las siguientes actividades que permitió proponer un plan de mejora para disminuir los riesgos laborales en la Avícola Mía

- Aplicación del uso del método triple criterio
- Desarrollo de una propuesta de mejora con base a los resultados obtenidos en la aplicación del método triple criterio
- Socialización de la propuesta de mejora con los directivos de la Avícola Mía

Para el desarrollo de esta fase se elaboró la aplicación del método triple criterio donde se obtuvo un resultado más confiable acerca de los accidentes laborales y los riesgos que estos producen, se desarrolló una propuesta de mejora para poder

disminuir las causas que producen un déficit en el rendimiento laboral en donde se pudo establecer objetivos y responsables de los procesos mediante las actividades que se realizan dentro del lugar de trabajo y así poder prevenir mediante indicadores, estrategias y acciones emparentadas con cada actividad para determinar las tareas con su respectiva seguridad, se socializo la propuesta de con los respectivos encargados de la Avícola para que tomen en consideración cada una de las prevenciones para el desarrollo de la empresa y de sus empleados.

CAPÍTULO IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1. IDENTIFICACIÓN DE LOS PROCESOS QUE SE DESARROLLAN EN LA PRODUCCIÓN DE HUEVOS Y LA FABRICACIÓN DE SU ALIMENTO EN LA AVÍCOLA, PARA EL CONOCIMIENTO DE LAS ACTIVIDADES QUE SE DESARROLLAN.

4.1.1 ENTREVISTA

La siguiente entrevista se la realizo al sr gerente de la avícola mía.

Cuadro 4.1 Entrevista al Sr Gerente de la Avícola Mía

PREGUNTAS	RESPUESTA
¿Qué tiempo lleva funcionando la avícola Mía en la ciudad de calceta?	La avícola Mía lleva laborando 22 años su comienzo fue en el año 1997
¿En qué horarios comienza la jornada laboral de sus empleados?	Los trabajadores de la avícola comienzan sus actividades de las 8:00am hasta las 12:00 y de 14:00 a 18:00pm
¿El personal de trabajo es de aquí mismo de la ciudad de calceta?	Si, nuestro personal de trabajo es de aquí mismo, hay que darle oportunidad de trabajo a nuestra gente.
¿Cuántos trabajadores laboran en la Avícola?	El número de trabajadores es variable, ya que en ocasiones de mayor producción se incrementa el personal pero permanentes hay 15
¿El personal que trabaja en la avícola utiliza equipo de protección personal EPP?	Por el momento no se cuenta con equipos de seguridad, los trabajadores realizan las actividades con ropa empírica.
¿La empresa imparte constantemente capacitaciones de seguridad?	No

¿Qué riesgos de seguridad existen en la empresa?	En toda empresa existen riesgos de seguridad pero en empresas como las avícolas existen mayores riesgos por lo que los trabajadores utilizan su fuerza corporal para realizar las actividades.
¿Cree que es de vital importancia tener conocimiento sobre seguridad y salud ocupacional para sus trabajadores?	Todo lo relacionado al conocimiento es bueno y más aún si es para evolución de la avícola y de sus trabajadores.
¿Considera usted que es importante que se evalúen los riesgos laborales en la avícola?	Si es muy importante que se evalúen los riesgos y así conocer si aumentan o disminuyen
En caso de algún accidente laboral cuenta la avícola con un médico de personal.	Los trabajadores de la avícola cuentan con su seguro social

Fuente: Autores

4.1.2 CHECK LIST

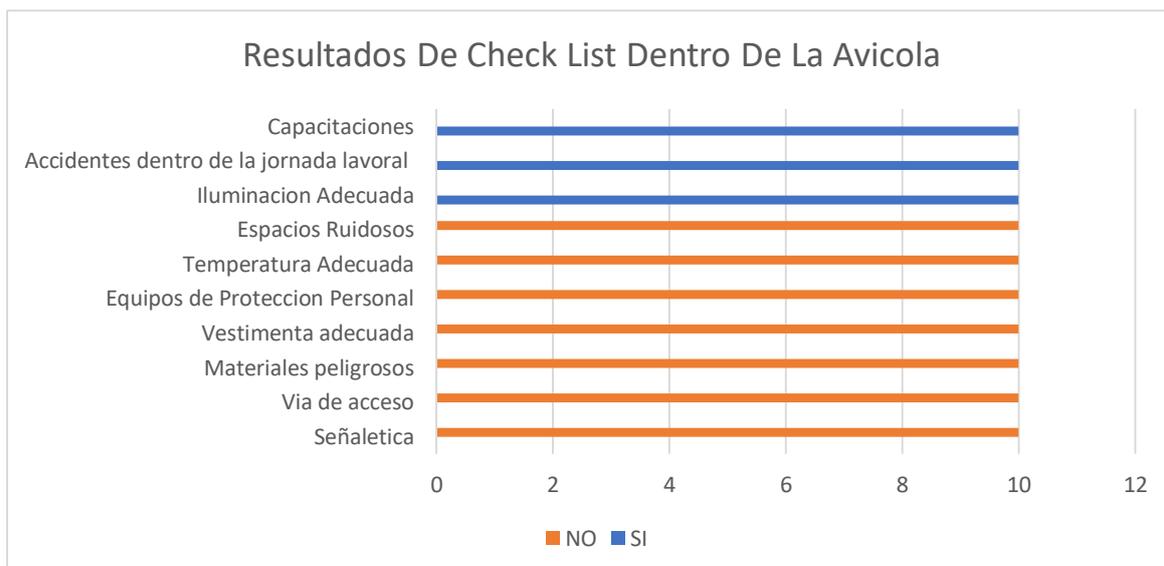
El presente check list se lo realizó en la avícola Mía de la ciudad de Calceta y fue aplicada al personal que trabaja dentro de la misma, para verificar la situación actual en función a los riesgos, a la salud y seguridad de ellos mismo, por lo que se tomó una muestra a la población total de los trabajadores

Mediante la aplicación del check list (ver anexo 2) se dieron a conocer aspectos importantes en la evolución de riesgos laborales considerando cada uno de los factores que se desarrollan dentro de las actividades en la avícola. La tabla de medición cuenta con 2 parámetros: sí y no. El primero significa que la avícola si cuenta con elemento a considerar y el no significa que la avícola no cuenta con el elemento.

Cuadro 4.2. Resultados del check list a los trabajadores de la avícola Mía

FACTORES	ELEMENTOS	SI (%)	NO (%)
SEGURIDAD Y SALUD	Capacitaciones dentro de la avícola sobre salud y seguridad	100	0
SEGURIDAD Y SALUD	Han ocurrido accidentes dentro de la jornada laboral	100	0
SEGURIDAD Y SALUD	La iluminación es la adecuada	100	0
SEGURIDAD Y SALUD	Existen espacios ruidosos	0	100
SEGURIDAD Y SALUD	La temperatura es adecuada	0	100
SEGURIDAD Y SALUD	Existen Equipos de Protección Personal	0	100
SEGURIDAD Y SALUD	La vestimenta que utiliza es la adecuada	0	100
SEGURIDAD Y SALUD	Existen materiales peligrosos en el área	0	100
SEGURIDAD Y SALUD	Vías de acceso libre	0	100
SEGURIDAD Y SALUD	Señalética dentro de la avícola	0	100

Fuente: Los autores

Gráfico 4.1. Resultados de check list de la avícola

Fuente: Los autores

4.1.2.1 ANÁLISIS DE LOS DATOS

En el check list que se realizó se pudo conocer más detalladamente las funciones de los trabajadores; de esta manera se constató que los empleados tienen un horario que va desde la entrada hasta la hora del almuerzo y de la misma manera hasta la salida de sus funciones diarias; que se da, de 08:00 – 12:00 = 14.00 – 18:00, cumpliendo con un horario de 8 horas diarias.

A través de la aplicación del check list, se pudo recopilar información y observar todos los procesos que se desempeñan dentro de la avícola, que de una u otra manera están afectando a los trabajadores por el inadecuado uso de los equipos de protección personal, por la falta de capacitación a los trabajadores en el manejo de maquinaria y materiales peligrosos, así mismo no tienen accesos de vías libre ni señaléticas que ayuden en ocasiones de accidentes por desastres naturales.

Como se puede observar en el gráfico 4.1. 10 de cada 10 trabajadores corrobora la información acerca de la falta de equipos, elementos y materiales requeridos en los puestos de trabajo, mostrando así un déficit e incumplimiento por parte de la avícola acerca del código de trabajo, donde se establece que la seguridad de los trabajadores es primordial dentro de una empresa.

Dentro de la avícola Mía el mayor riesgo que se pudo constatar se da debido a la falta de equipos de protección personal (EPP), así también al uso de ropa inadecuada para el trabajo que desempeñan ya que lo hacen exponiéndose a la luz solar, y por último a la falta de señales de medidas de precaución.

4.1.2.2. INFORME DE LOS RESULTADOS

Mediante la práctica de la entrevista al Sr gerente de la avícola Mía se logró obtener información muy imprescindible con respecto a las actividades y funciones que se realizan dentro de la empresa donde se puede detallar que en la organización no tienen conocimientos en seguridad y salud ocupacional y por ende sus empleados cumplen los trabajos de manera empírica; de acuerdo a la aplicación del check list se pudo verificar las condiciones físicas y los riesgos a los cuales están sometidos los trabajadores de esta empresa día a día, dentro de los resultados obtenidos podemos constatar que la empresa no cuenta con señales de medidas de prevención que ayuden a los trabajadores en caso de emergencia. Así mismo se constató que la avícola Mía no exige a sus trabajadores ni les facilitan los equipos de protección personal que se deben utilizar dentro de una empresa (casco, botas, tapaboca, guantes, uniformes, etc).

Dentro de la avícola no se cuenta con espacios libres de materiales u objetos peligrosos ya que estos son expuestos a los trabajadores sin ningún tipo de precaución, por otro lado, la empresa no cuenta con un uniforme o ropa adecuada para los trabajadores ya que las actividades se desarrollan al aire libre exponiendo así a los trabajadores directamente a los rayos del sol y a altas temperaturas. Uno de los procesos que se desarrolla en la avícola es el de la preparación de alimentos donde se utiliza la mezcladora, esta al ser utilizada emerge ruidos muy elevados.

Por otra parte, los trabajadores han tenido cierto grado de información que puede ser utilizada en caso de haber algún suceso, así mismo tienen conocimientos de a quién acudir en caso de emergencia, ya que gozan de un seguro social en donde pueden estar en atención médica muy buena.

4.2. ANÁLISIS DE LOS FACTORES DE RIESGO QUE INCIDEN EN LA OCURRENCIA DE ACCIDENTES PARA QUE CONTRIBUYAN EN LA PREVENCIÓN DENTRO DE LA AVÍCOLA MIA.

Una vez identificado los procesos que se desarrollan dentro de la Avícola Mía. Como es la recepción de aves y también como fabrican su propio alimento; se procedió a detectar los factores de riesgos.

4.2.1. DETERMINACIÓN DE LOS PUESTOS Y LAS ACTIVIDADES DE MAYOR RIESGO

Dentro de la avícola Mía situada en el Cantón Bolívar de la provincia de Manabí encontramos actividades que representan riesgos para sus trabajadores, debido a la falta de información y de equipos que contribuyan a su seguridad. Dentro de los puestos de trabajo con actividades de mayor riesgo tenemos:

Cuadro 4.3 Actividades de mayor riesgo

PUESTO DE TRABAJO	ACTIVIDADES DE RIESGO
RECEPCIÓN	RECEPCIÓN DE HUEVOS: exposición directa al sol y a altas temperatura. Levantamiento de carga
CRIADEROS Y GALPONES	LIMPIEZA: contacto directo sin protección con heces y sustancias peligrosas.
PREPARACIÓN DE ALIMENTOS	MEZCLADORA: ruidos elevados, y uso de químicos sin los respectivos equipos de protección personal.
LIMPIEZA	Uso de sustancias químicas sin protección.
OFICINA	Falta de señales de precaución.
RECOLECCIÓN Y SELECCIÓN DE HUEVOS	Manipulación de residuos

Fuente: Los autores

4.2.2 DESARROLLO DE LOS PROCESOS DE LOS PUESTOS DE TRABAJO

A continuación se dan a conocer los procesos que se llevan a cabo dentro de la avícola mía:

4.2.2.1 PROCESO GENERAL RECEPCIÓN DE AVES

En el presente flujograma se detalla el proceso que destina la avícola desde el momento que llegan las aves ponedoras.

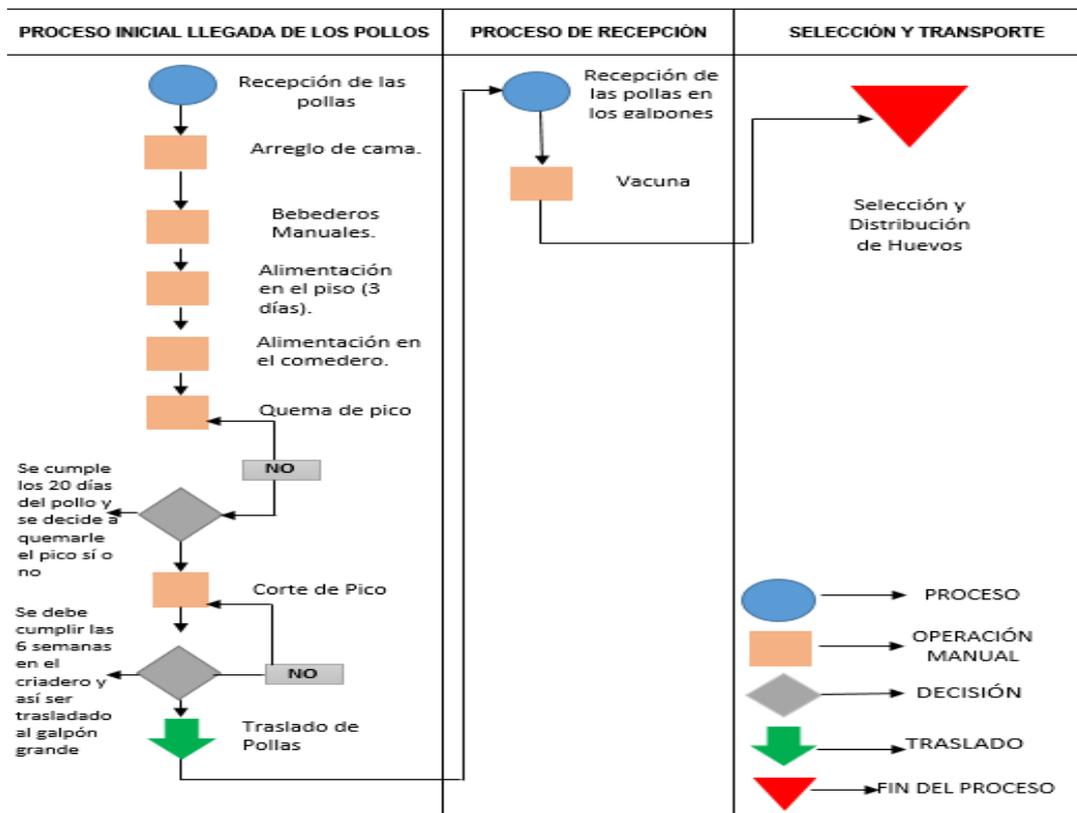


Figura 4.1. Proceso general de la avícola Mía

Fuente: Los autores

Cuadro 4.4 Ficha del proceso recepción de pollas

Ficha del Proceso		
Nombre del Proceso: Recepción de Pollas	Responsable del Proceso: José Ramiro Basurto	Fecha: 10 Diciembre del 2019
Tipo de Proceso: -Operativo	Finalidad del Proceso: Asegurar que se cumplan cada una de las actividades utilizando de manera precautelada, para evitar cualquier daño adverso, y así cumplir con las funciones de manera eficaz y eficiente	
Objetivos del Proceso: Cumplir cada una de las actividades para la obtención de un resultado positivo		
Proveedores: -Empresas incubadoras	Entradas: -Recepción de Pollas	

Clientes: -Supermercados -Minimarkets -Comerciantes	Salidas: -Selección y Distribución de Huevos
Otros Grupos de Interés implicados: -Futuros Proveedores -Futuros Clientes	
Contenido del Proceso	
Inicio del Proceso: -Recepción de las aves -Arreglo de cama -Bebedores manuales -Alimentación en el piso -Quema de pico -Corte de pico -Traslado del pollo -Recepción de las pollas en los galpones -Vacuna -Selección y distribución de huevos	Fin de Proceso: -Selección y Distribución de huevos
Subprocesos: -Limpieza Interna y Externa de los galpones	Actividades incluidas: -Climatización de los galpones -Desinfectar los galpones -Control de la Higiene
Procesos Relacionados:	Actividades relacionadas:
Revisión de la información	
Preparada por: Erick Lucas Jefferson Cedeño	Fecha de terminación: 10 Diciembre del 2018
Revisada por: Rafic Bitar	Fecha de revisión: 10 Diciembre del 2018

Fuente: Los autores

Cuadro 4.5 Descripción del proceso general de la avícola Mía

PROCESO	DESCRIPCIÓN
PROCESO DE RECEPCIÓN Y DESCARGA DE LOS POLLOS	La recepción de pollos se la realiza con el pollo en tamaño pequeño, siendo descargados por los trabajadores en las gavetas, esta actividad se realiza 1 vez cada 2 semanas, durante esta etapa de recepción los pollos son vacunados cada 8 días durante 2 semanas, así mismo son alimentados 2 veces al día. En la semana 6 los pollos son trasladados hacia los galpones, donde estos se

	mantienen por largos periodos siendo alimentados y vacunados, haciendo finalmente la recepción de gallinas ponedoras finalmente.
PROCESO DE PRODUCCIÓN Y COSECHA	Una vez las gallinas son cambiadas de sección dentro de los galpones se procede a la cosecha de huevos siendo recolectados y seleccionados ubicándolos en cubetas, estas son cargadas por el trabajador para poder ser vendidos, esta actividad de recolección se realiza 1 vez al día.

Fuente: Los autores

4.2.2.2 PROCESO DE ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

En el siguiente flujograma se puede observar el proceso que aplica la avícola Mía para la fabricación de alimentos, una vez llegando a su etapa final es aplicado a las aves ponedoras.

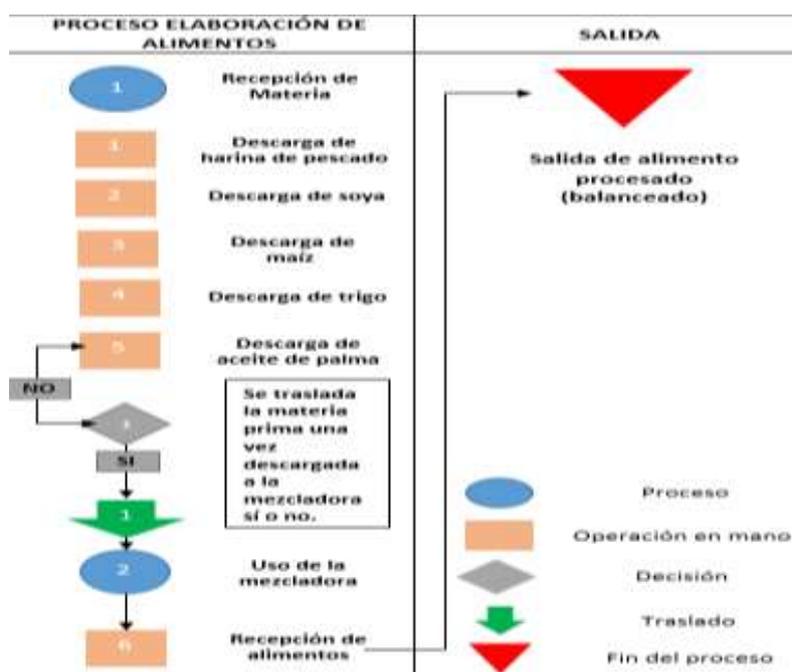


Figura 4.2 Proceso de elaboración de alimentos

Fuente: Los autores

Cuadro 4.6 Ficha del proceso de elaboración de alimentos

Ficha del Proceso		
Nombre del Proceso: Elaboración de Alimentos	Responsable del Proceso: José Ramiro Basurto	Fecha: 10 Diciembre del 2019
Tipo de Proceso: -Operativo	Finalidad del Proceso: Asegurar que se cumplan cada una de las actividades utilizando de manera precautelada, para evitar cualquier daño adverso, y así	

	cumplir con las funciones de manera eficaz y eficiente
Objetivos del Proceso: Cumplir cada una de las actividades para la obtención de un resultado positivo	
Proveedores: -Fishcorp -Pronaca -Serviagro	Entradas: -Recepción de Materia Prima
Clientes: -Comerciantes	Salidas: -Alimento Procesado(Balanceado)
Otros Grupos de Interés implicados: -Futuros Clientes	
Contenido del Proceso	
Inicio del Proceso: -Recepción de la materia prima -Uso de la mezcladora -Recepción de alimentos	Fin de Proceso: -Balanceado
Subprocesos: -Limpieza Interna y Externa de la fábrica y de las máquinas	Actividades incluidas: -Mantenimiento de la maquina -Control del personal
Procesos Relacionados:	Actividades relacionadas:
Revisión de la información	
Preparada por: Erick Lucas Jefferson Cedeño	Fecha de terminación: 10 Diciembre del 2019
Revisada por: Rafic Bitar	Fecha de revisión: 10 Diciembre del 2019

Fuente: Los autores

Cuadro 4.7. Descripción del proceso de elaboración de alimentos

PROCESO	DESCRIPCIÓN
PROCESO DE LA DESCARGA DE MATERIA PRIMA	La descarga de la materia prima se la realiza de manera manual, es decir por el trabajador empleando su fuerza para bajar los sacos de maíz, de harina de pescado y soya además de obtener químicos y vitaminas manipulados por el trabajador, estos a su vez se utilizan para hacer el balanceado, esta descarga se la realiza cada 2 semanas.
PROCESO DEL USO DE MEZCLADORA	La mezcladora es utilizada al momento de hacer el balanceado, esta máquina es controlada por un trabajador, dentro de la mezcladora se coloca el maíz, soya, harina de pescado y vitaminas, arrojando el alimento ya procesado además de ruidos elevados.

Fuente: Los autores

4.2.3. MATRIZ DE RIESGOS LABORALES

Los riesgos fueron identificados mediante la matriz factores de riesgo y así ser evaluados con la calificación dada por la Dirección General de Relaciones Laborales de los cuales se presentan a continuación:

Cuadro 4.8. Factores de riesgo

ÁREA	FACTOR DE RIESGO	DESCRIPCIÓN	NIVEL DE RIESGO			RECOMENDACIONES
			Alto	Medio	Bajo	
RECEPCIÓN	Físico Ergonómico	<ul style="list-style-type: none"> • EXPOSICIÓN DIRECTA AL SOL • A ALTAS TEMPERATURA • FALTA DE EPP 	X			ORIENTAR AL PERSONAL AL BUEN USO DE LOS EPP

CRIADEROS Y GALPONES	Físico Químico Ergonómico	<ul style="list-style-type: none"> •CONTACTO DIRECTO SIN PROTECCIÓN •MANIPULACIÓN DE SUSTANCIAS PELIGROSAS. 	X			IMPLEMENTAR MEDIOS DE PROTECCIÓN PARA LA MANIPULACIÓN DE SUSTANCIAS
PREPARACIÓN DE ALIMENTOS	Físico Químico Ergonómico	<ul style="list-style-type: none"> •RUIDOS ELEVADOS •USO DE QUÍMICOS SIN EPP. 	X			USO DE EPP PARA EVITAR SUFRIR LESIONES
LIMPIEZA	Físico Químico Ergonómico	<ul style="list-style-type: none"> •USO DE SUSTANCIAS QUÍMICAS SIN PROTECCIÓN. •MOVIMIENTOS REPETITIVOS 	X			MANEJO ADECUADO DE LAS SUSTANCIAS QUÍMICAS Y DE LOS EPP
OFICINA	Ergonómico	<ul style="list-style-type: none"> •MOVIMIENTO CORPORAL REPETITIVO. 		X		CONSIDERAR EL DISEÑO ERGONÓMICO DEL PUESTO DE TRABAJO
RECOLECCIÓN Y SELECCIÓN DE HUEVOS	Físico Ergonómico	<ul style="list-style-type: none"> •MANIPULACIÓN DE CARGAS •MOVIMIENTOS REPETITIVOS 	X			USO DE LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONASL EPP

Fuente: Los autores

Las propuestas de técnicas a la avícola mejorarán la calidad de procesos dentro de la misma, es por ello que se planteó utilizar la técnica haciendo una evaluación y así descubrir los riesgos existentes en un determinado puesto de trabajo, esto se realizó mediante la observación directa y de forma ordenada las instalaciones y los procesos.

Otra de las técnicas que se planteó fue la técnica complementaria que prácticamente se basó en las técnicas de seguridad como son la de prevención y protección, encaminadas a actuar sobre todos los riesgos encontrados en la avícola para sus trabajadores.

4.3. PROPUESTA DE UN PLAN DE MEJORA PARA DISMINUIR LOS RIESGOS LABORALES PRESENTES EN LA AVÍCOLA MÍA DEL SITIO MOCOCHAL.

4.3.1. CONSIDERACIÓN DEL USO DEL MÉTODO TRIPLE CRITERIO

Esta matriz puede verificar los riesgos en niveles alto, medio y bajo ya que esta herramienta según (Guamán, 2013) lo certifica a través de la formula $E=P+G+V$

E: Estimación de riesgo

P: Probabilidad de ocurrencia

G: Gravedad de daño

V: Vulnerabilidad

CUALIFICACIÓN O ESTIMACIÓN CUALITATIVA DEL RIESGO - METODO TRIPLE CRITERIO - PGV											
PROBABILIDAD DE OCURRENCIA			GRAVEDAD DEL DAÑO			VULNERABILIDAD			ESTIMACION DEL RIESGO		
BAJA	MEDIA	ALTA	LIGERAMENTE DAÑO	DAÑO	EXTREMADAMENTE DAÑO	MEDIANA GESTIÓN (acciones puntuales, aisladas)	INCIPIENTE GESTIÓN (protección personal)	NINGUNA GESTIÓN	RIESGO MODERADO	RIESGO IMPORTANTE	RIESGO INTOLERABLE
1	2	3	1	2	3	1	2	3	4 Y 3	6 Y 5	9, 8 Y 7

Figura 4.3 Riesgos estimados

Fuente: Guaman (2013)

El método triple criterio de la avícola mía se determinó mediante el análisis de las actividades y los procesos que se desarrollan dentro de la avícola

INFORMACIÓN GENERAL				FACTORES FÍSICOS			FACTORES QUÍMICOS		FACTORES ERGONÓMICOS	
ÁREA DE TRABAJO	TRABAJADORES	Nº MUJERES	Nº HOMBRES	RADIACIÓN	TEMP ALTA	RUIDO	SUSTANCIAS PELIGROSAS	SUSTANCIAS NO PELIGROSAS	SOBRE ESFUERZO CORPORAL	MOVIMIENTO CORPORAL REPITITIVO
RECEPCIÓN	2		2				-	-		
CRIADEROS Y GALPONES	4	1	3							
PREPARACIÓN DE ALIMENTOS	4		4							
LIMPIEZA	2		2							
OFICINA	1	1		-	-	-	-	-		
RECOLECCIÓN Y SELECCIÓN DE HUEVOS	2		2							

Figura 4.4 Matriz de triple criterio avícola Mía
Fuente: Guaman (2013)

La realización del método triple criterio que se realizó dentro de la avícola Mía muestra resultados convincentes que van de la mano con los resultados obtenidos y que se corroboró dentro del proceso de observación. Se tomaron en cuenta seis diferentes puntos relevantes como son los puestos de trabajo donde cabe recalcar existe un mayor riesgo para los trabajadores, así mismo el número de trabajadores, especificando el género de cada uno de ellos, por otro lado, los resultados de la matriz del método triple criterio muestra los resultados clasificados en tres categorías como son: riesgo leve (verde), riesgo medio (amarillo), riesgo elevado (rojo).

Dentro de los resultados se tomaron en cuenta tres factores, factor físico, factor químico, factor ergonómico que son los factores con mayor relevancia dentro de la avícola, obteniendo como resultado que en los tres factores se encontró clasificación de color rojo (riesgo elevado).

4.3.2. DESARROLLO DE LA PROPUESTA DE PLAN DE MEJORA

En cada lugar de trabajo existen riesgos a la seguridad y a la salud que se deben tomar en cuenta para informar al trabajador, dándoles así las debidas medidas de protección y prevención, para que luego no existan accidentes que afectan directamente al trabajador. Estas son algunas de las estrategias que se pudo considerar:

- Conocer la normatividad legal del país para así alcanzar un nivel aceptable de reducción de riesgos laborales y enfermedades profesionales.
- Estudiar cada puesto de trabajo en la empresa e identificar sus riesgos evitables e inevitables.
- Elaborar medidas de prevención específicas adaptadas al tamaño, al sector y al nivel de crecimiento de la empresa.
- Desarrollar programas de información, orientación y asesoramiento a los trabajadores para la prevención de accidentes.

La evaluación de los riesgos dentro de la avícola Mía debe ser, en general, un proceso continuo, así como las medidas de control deben estar sujetas a una revisión continua y en caso de que varíen las condiciones de trabajo se debe considerar la reevaluación de los riesgos.

Dentro de los aspectos que formula el código de trabajo del Ecuador, se puede considerar que este en efecto propone mejorar las condiciones de los trabajadores referentes a la seguridad y la salud, así como desarrollar conciencia preventiva y hábitos de trabajo, todo esto conlleva a la disminución de lesiones y daños a la salud que pueden ser provocados en el trabajo ayudando así a la mejora de la productividad en base a la gestión empresarial con visión preventiva.

Una vez evaluados y estimados los factores de riesgos en la avícola, se procedió a establecer un plan para mejorar las condiciones de seguridad de todos los empleados que de una u otra forma están siendo afectados por los diferentes riesgos. Es por ello que se estableció un plan que ayude a la minimización del mismo y así brindar a los empleados una estabilidad laboral sin sufrir accidentes dentro de su puesto de trabajo.

La salud y seguridad de los trabajadores de la avícola Mía se presenta de una forma defectuosa, por la falta de equipos de protección personal, es por ello que existe la necesidad de proponer un plan de mejora, con la finalidad de que las condiciones de trabajo no afecten a los empleados y que puedan realizar sus actividades en sus respectivas áreas de forma segura sin que puedan afectarles ni causarles ningún accidente.

4.3.2.1. ALCANCE

El estudio consiste en proponer un plan de mejora de salud y seguridad ocupacional de los trabajadores de la avícola "MIA"; siendo este una guía de prevención de los riesgos laborales que se identificaron y evaluaron. Este plan aplica a toda el área operativa, basado en el cumplimiento de la normativa vigente del Ecuador, para la mejora de la salud de los empleados.

4.3.2.2. ACTIVIDAD

Las actividades fueron realizadas a fin de brindar un mejoramiento al ambiente de trabajo de la avícola Mía y así evitar posibles accidentes que pudieran afectar a los trabajadores.

Proponer un plan de mejora ayudara a prevenir y evitar posibles riesgos y así mantener las diferentes actividades eficientes y productivas.

Las medidas fueron evaluadas a través de los factores de riesgo que existen dentro de la avícola, y es ahí cuando se tomaron las medidas correctivas para mejorar el ambiente de trabajo haciéndolo más seguro para sus trabajadores.

Dentro de las diferentes áreas y actividades que se realizan, es necesario tomar medidas para prevenir accidentes como son: el área de recepción, el área de criaderos y galpones, la preparación de alimentos, y al realizar la limpieza. Es así como a través del plan de mejora se plantea medidas que ayudaran a obtener un ambiente de trabajo seguro.

4.3.2.3. EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y MEDIDAS NECESARIAS

Los equipos de protección personal son parte fundamental en toda empresa, con el fin de brindar una seguridad a los trabajadores en sus diferentes áreas de trabajo. Los EPP siempre varían dependiendo de cada área de trabajo, esto se debe a los diferentes riesgos que se presentan. A continuación, se proponen los equipos de protección personal en la avícola Mía.

CUADRO 4.9. EPP Y MEDIDAS NECESARIAS

ÁREA	EPP - MEDIDAS NECESARIAS
RECEPCIÓN	GUANTES – MASCARILLA – ROPA PARA PROTEGERSE DEL SOL
CRIADEROS Y GALPONES	GUANTES – MASCARILLAS – ROPA ADECUADA – SEÑALES DE PREVENCIÓN
PREPARACIÓN DE ALIMENTOS	OREJERAS – MASCARILLAS – GUANTES – SEÑALES DE PREVENCIÓN
LIMPIEZA	MASCARILLA – GUANTES – ROPA ADECUADA -
OFICINA	SEÑALES DE PREVENCIÓN
SELECCIÓN Y RECOLECCIÓN DE HUEVOS	GUANTES – MASCARILLAS

Fuente: Los autores

4.3.2.4. SEÑALÉTICA

Las señales de seguridad son de mucha importancia en una empresa de tal manera que permiten saber e identificar cualquier peligro existente en la misma; tomando en cuenta que estas señales pueden ser de prohibición, de obligación, de prevención y advertencia y de información; y de esta manera se presentan de diferentes figuras y símbolos con la finalidad de que los empleados puedan identificar con facilidad los problemas de la empresa.

Dentro de las señales de prevención tenemos:

4.3.2.4.1 SEÑALES DE ADVERTENCIA

Estas señales están presentadas con el propósito de que todo el personal en la avícola esté alerta de cualquier evento que se presenta en las figuras.



Figura 4.5 Señales de advertencia

4.3.2.4.2 SEÑALES DE PROHIBICIÓN

Son señales que tienen un círculo central y atravesado por una línea que contienen el significado de prohibición, por lo que los trabajadores deberían identificar rápidamente por su seguridad.



Figura 4.6 Señales de prohibición

4.3.2.4.3 SEÑALES PREVENTIVAS

Son señales que ayudan en caso de que se necesite una evacuación de emergencia o exista algún accidente y se requiera del uso del botiquín.



Figura 4.7 Señales de prevención

4.3.2.4.4 MEDIDAS PREVENTIVAS

- Todo el personal que labora en las diferentes áreas debe de utilizar los equipos de protección personal para cada espacio que sea designado.
- La avícola deberá dotar de EPP con regularidad a sus trabajadores y en caso de emergencia actuar de forma rápida para reponer los materiales en mal estado o extraviados.
- Realizar controles médicos al equipo de trabajo para brindarle salud y seguridad estable.
- Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en

casos de emergencia, deberán permanecer libres de obstáculos de forma que sea posible utilizarlas sin dificultades en todo momento.

- Los lugares de trabajo se limpiarán periódicamente y siempre que sea necesario.
- Las operaciones de limpieza no deberán constituir por si mismas una fuente de riesgo para los trabajadores

4.3.3 SOCIALIZAR LA PROPUESTA DE MEJORA CON LOS DIRECTIVOS DE LA AVÍCOLA MÍA

La predisposición de los trabajadores dentro de la Avícola Mía fue de mucha importancia, gracias a su colaboración se llevó a cabo esta investigación donde se constató la falta de recursos, por lo que debido a esta situación pueden ocurrir riesgos de mayor significancia.

Cuadro 4.9. Matriz 5w1h, plan de mejora de la Avícola Mía del sitio Mocochal

<u>Area</u>	<u>Indicadores a verificar</u>	<u>Nivel de aceptación</u>	<u>Quién</u>	<u>Cuándo</u>	<u>Dónde</u>	<u>Cómo</u>	<u>Financiamiento</u>	<u>Responsable</u>
<u>Recepción</u>	<u>Uso de los EPP</u>	<u>ALTO</u>	<u>Gerente</u>	<u>Cada trimestre</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Conocer el área</u> <u>Capacitar al personal</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Administrador de la Avícola</u>
<u>Criaderos y galpones</u>	<u>Implementar medios de protección para la manipulación de sustancias.</u>	<u>ALTO</u>	<u>Gerente</u>	<u>Cada semestre</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Análisis del puesto</u> <u>Uso de EPP</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Administrador de la Avícola</u>
<u>Preparación de alimentos</u>	<u>Uso de EPP para evitar sufrir lesiones</u>	<u>ALTO</u>	<u>Gerente</u>	<u>Cada semestre</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Fomentar las acciones preventivas</u> <u>Uso de EPP</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Administrador de la Avícola</u>
<u>Limpieza</u>	<u>Manejo adecuado de las sustancias químicas</u>	<u>ALTO</u>	<u>Gerente</u>	<u>Cada mes</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Uso de EPP</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Administrador de la Avícola</u>
<u>Oficina</u>	<u>Considerar el diseño ergonómico del puesto de trabajo</u>	<u>ALTO</u>	<u>Gerente</u>	<u>Cada año</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Capacitación a los trabajadores</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Administrador de la Avícola</u>
<u>Selección y recolección de huevo</u>	<u>Uso de los equipos de protección personal EPP</u>	<u>ALTO</u>	<u>Gerente</u>	<u>Cada mes</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Formación de trabajadores y actividades</u>	<u>Avícola Mía</u>	<u>Administrador de la Avícola</u>

Fuente: Rodolfo Stonner

Para Suria, (2010) la socialización depende de muchos factores que inciden en la convivencia, este es un aprendizaje como un proceso de cambio relativamente permanente en el procedimiento de las entidades, esto conlleva a efectuar los objetivos de cumplir con las necesidades que se requieren.

Mediante un conversatorio realizado dentro de las instalaciones de la Avícola con el señor gerente y los trabajadores se pudo socializar los resultados, así como proponer el plan de mejora (cuadro 4.8.) y mejorar las condiciones de salud y riesgos dentro de la Avícola, optimizando las condiciones y por ende que la empresa brinde la seguridad que se requiere.

CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1. CONCLUSIONES

- La identificación de los procesos ayudó a identificar de qué manera se desarrollan las actividades en la avícola Mia, esto se logró a través de un check list el mismo que permitió conocer aspectos imprescindibles con respecto a cada una de las actividades que se ejecutan en la organización conociendo de manera profunda aquellas donde se presentan mayor riesgo.
- El análisis de los factores de riesgo de la avícola Mia dio como resultado a través del método triple criterio el cual fue muy relevante en el proceso de la presente investigación de manera que permitió conocer de manera confiable el volumen de peligro que existen en las diferentes áreas de trabajo, permitiendo que el trabajador sea prudente al momento de cumplir su función.
- Los resultados obtenidos permitieron hacer la propuesta para el plan de mejora con el fin de contribuir al progreso de las actividades que realizan los empleados en la avícola mía permitiendo disminuir los riesgos laborales que afectaban física y mentalmente la vida del trabajador; de esa manera lo mantiene informado y capacitado para hacer frente a las diferentes actividades que se ejecutan.

5.2. RECOMENDACIONES

- Implementar un área explícita para atender posibles accidentes o incidentes dentro de la empresa, con la capacidad de cumplir con la normativa aplicable y a la vez brindarle una mayor seguridad laboral a todo el personal que de una u otra forma está involucrado dentro de la avícola; mantener en constante capacitación al personal con respecto a estrategias de seguridad laboral.
- Diseñar políticas dentro de la empresa con respecto a la salud y seguridad de los trabajadores, comprometiendo de esta manera a que el personal que labora en la planta cumpla con todas las especificaciones que se les brinda, cabe destacar que se debe mantener informado al personal con el nivel de peligro que existe en las diferentes áreas.

- Implementar una cultura de seguridad y salud ocupacional, dentro de la avícola, donde existan todos los EPP que se requieren para que los trabajadores tengan un adecuado ambiente laboral, es relevante mencionar que se debe mantener capacitación constante con respecto a seguridad y salud ocupacional.

BIBLIOGRAFÍA

- Abreu, J. (10 de Enero de 2014). (M. Descriptivo, Ed.) Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Método Descriptivo: [http://www.spentamexico.org/v9-n3/A17.9\(3\)195-204.pdf](http://www.spentamexico.org/v9-n3/A17.9(3)195-204.pdf)
- Álvarez, F. (13 de Enero de 2013). *Riesgos Biológicos y Bioseguridad*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Riesgos Biológicos y Bioseguridad: <http://fullseguridad.net/wp-content/uploads/2017/04/Riesgos-biol%C3%B3gicos-y-bioseguridad-Francisco-%C3%81lvarez-Heredia.pdf>
- Carrera, L. (17 de Abril de 2011). *Investigación Bibliográfica*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Investigación Bibliográfica: <http://liduvina-carrera.blogspot.com/2011/12/la-investigacion-sus-modalidades-y.html>
- Cegarra, J. (3 de Marzo de 2012). *Métodos de Investigación*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Métodos de Investigación: https://books.google.com.ec/books?id=YROO_q6-wzgC&printsec=frontcover&dq=metodo+deductivo&hl=es-419&sa=X&ved=0ahUKEwjvnL-ntMLQAhUHziYKHeXzAbEQ6AEIGTAA#v=onepage&q&f=false
- Chávez. (24 de Marzo de 2013). Gestión de la seguridad y salud en el trabajo. *Gestión de la seguridad y salud en el trabajo*, 1. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Gestión de la seguridad y salud en el trabajo: <http://www.ute.edu.ec/revistas/4/articulos/d2057429-e458-4dec-83a8-49fd9b6f575b.pdf>.
- Chirino, B., López, E., & Peñaloza, A. (2013). Daños y Delitos Ambientales. *Daños y Delitos Ambientales*, 40, 176-201. Obtenido de <http://www.redalyc.org/pdf/3761/376147131010.pdf>
- CÓDIGO DE TRABAJO. (1 de Enero de 2013). *UNIDAD DE SEGURIDAD E HIGIENE DEL TRABAJO*. Recuperado el 14 de Noviembre de 2017, de REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES Y MEJORAMIENTO DEL MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO: <http://www.trabajo.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2012/12/Reglamento-de-Seguridad-y-Salud-de-los-Trabajadores-y-Mejoramiento-del-Medio-Ambiente-de-Trabajo-Decreto-Ejecutivo-2393.pdf>
- DISCAPNET. (20 de Enero de 2013). *Enfermedades Profesionales*. Recuperado el 15 de Julio de 2018, de Enfermedades Profesionales: <https://www.discapnet.es/areas-tematicas/salud/salud-laboral/enfermedades-laborales>

- El productor. (17 de Julio de 2017). *Producción Avícola*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Producción Avícola: <https://elproductor.com/articulos-tecnicos/articulos-tecnicos-salud-animal/produccion-avicola-recomendaciones-para-aumentar-la-rentabilidad/>
- FAO. (28 de Octubre de 2013). *Alejamiento y manejo de aves*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Alejamiento y manejo de aves: www.fao.org/docrep/106/a1740s/a1740s00.pdf.
- Félix, O. R. (2017). *Ergonomía y Bienestar Laboral*. (1 ed.). Calceta, Manabí, ECUADOR: Abya-Yala Manabí-Ecuador.
- FEP. (9 de Agosto de 2013). *Gallinas en Industrias*. Obtenido de Gallinas en Industrias: <http://www.foodispower.org/es/gallinas-criadas-para-la-industria-del-huevo/>
- Fontana, R. (24 de Febrero de 2013). Propuesta de Intervención de Enfermería de los Factores de Riesgos. *Propuesta de Intervención de Enfermería de los Factores de Riesgos, 04*, 557-563. Recuperado el 23 de Febrero de 2018, de Propuesta de Intervención de Enfermería de los Factores de Riesgos: <http://www.redalyc.org/pdf/3595/359533224018.pdf>
- FUDE. (23 de Noviembre de 2016). *Avícola*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Avícola: <http://www.educativo.net/articulos/caracteristicas-de-una-granja-avicola-1061.html>
- GADULBA. (20 de Agosto de 2015). *Comercialización en las Avícolas*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Comercialización en las Avícolas: <http://www.gadulba.gob.ec/productividad/ganaderia/producci%C3%B3n-y-comercializaci%C3%B3n-avicola>
- García, J. (2013). Concepto de Percepción de Riesgo. *Concepto de Percepción de Riesgo, 12*, 133-151. Obtenido de <http://www.redalyc.org/pdf/839/83924965001.pdf>
- Guamán, M. (2013). Estudio de Seguridad higiene industrial y ergonomía en la rectificadora universalmotor Cia. Ltda. 53,54. Recuperado el 22 de Julio de 2018, de Estudio de Seguridad higiene industrial y ergonomía en la rectificadora universalmotor Cia. Ltda: <http://bibdigital.epn.edu.ec/bistream/15000/6707/1/CD-5101.pdf>.
- Guerrero, C. (27 de Agosto de 2013). Riesgos del trabajo y salud. *Riesgos del trabajo y salud, 09*, 247-256. Obtenido de Riesgos del trabajo y salud: <http://www.redalyc.org/pdf/731/73129415009.pdf>

- Gutierrez, J. (2014). Factores de riesgos ambientales. *Factores de riesgos ambientales*, 194-200. Obtenido de <http://www.redalyc.org/pdf/4578/457845287004.pdf>
- Imbaquingo, E. (24 de Enero de 2013). *diagnóstico, evaluación, prevención y control de riesgos*. Recuperado el 20 de Febrero de 2018, de diagnóstico, evaluación, prevención y control de riesgos: <https://www.google.com.ec/url?sa=t&rct=j&q=&esrc=s&source=web&cd=1&cad=rja&uact=8&ved=0ahUKEwiQutnGwazJAhUCHT4KHxDvBEIQFggaMAA&url=http%3A%2F%2F repositorio.utn.edu.ec%2Fhandle%2F123456789%2F2345&usg=AFQjCNECS0YsvwJoVg5kJDTN-vOs4I9cDg&sig2=l98o3NF3Ga69mwa>
- Lucas, P. (27 de Octubre de 2014). *Plan Mejora, Procesos, Gestión por procesos, Principios de la Gestión por Procesos*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Plan Mejora, Procesos, Gestión por procesos, Principios de la Gestión por Procesos: https://upcommons.upc.edu/bitstream/handle/2099.1/23486/PFC_EOI_PLA_201406_Gesti%C3%B3n%20de%20las%20Empresas%20por%20Procesos.pdf
- Luna. (22 de Enero de 2010). *Comercializacion en las Avicolas*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Comercializacion en las avicolas: <http://www.bibliotecasdelecuador.com/Record/ir-:24000-425/Description#tabnav>
- Luna, F. (2011). *Prevención de Riesgos Laborales* (Vol. 6 ed). España: Vértice. Recuperado el 15 de Febrero de 2018
- Martínez. (17 de Julio de 2013). *Técnicas e Instrumentos de Investigación*. Recuperado el 6 de Septiembre de 2018, de Técnicas e Instrumentos de Investigación: http://www.academia.edu/6251321/M%C3%A9todos_t%C3%A9cnicas_e_instrumentos_de_investigaci%C3%B3n
- Martínez&Hernandez. (21 de Junio de 2012). *Cuantificación de Riesgo Operacional*. Recuperado el 15 de Agosto de 2018, de Cuantificación de Riesgo Operacional: https://www.google.com.ec/url?sa=t&rct=j&q=&esrc=s&source=web&cd=1&cad=rja&uact=8&ved=0ahUKEwigtrSF9NPJAhXEFj4KHVI7DNsQFggaMAA&url=http%3A%2F%2F dialnet.unirioja.es%2Fdescarga%2Farticulo%2F3867499.pdf&usg=AFQjCNFXI7FkbTbtehshxV_zV2jNWSxlgw&sig2=DtyDXcO4HMO
- Meneses, J. (19 de Enero de 2014). *Riesgos biológicos sanitarios*. Recuperado el 23 de Enero de 2018, de Riesgos biológicos sanitarios:

http://www.codem.es/Documentos/Informaciones/Publico/9e8140e2-cec7-4df7-8af9-8843320f05ea/67141669-0715-4541-b3ba-a5ffd5627a6c/b522e0ff-5f5f-4179-be4f-0677eed7228c/RIESGOS_BIOLOGICOS_SANITARIOS.pdf

MEPN. (6 de Agosto de 2016). *Plan Mejora*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Plan Mejora: <http://www.bnm.me.gov.ar/giga1/documentos/EL004666.pdf>

MINISTERIO DE TRABAJO. (1 de ENERO de 2017). *MINISTERIO DE TRABAJO*. Recuperado el 10 de Noviembre de 2017, de MINISTERIO DE TRABAJO: <http://www.trabajo.gob.ec/seguridad-y-salud-en-el-trabajo/#>

Molina, C. (2012). Factores individuales asociados con accidentes laborales en trabajadores. *Facultad Nacional de Salud Pública*, 30, 36. Obtenido de Factores individuales asociados con accidentes laborales en trabajadores.

Montalvo, A. (23 de Julio de 2015). *Riesgo Ergonómico Asociado A Sintomatología MUSCULOESQUELÉTICA EN Personal de Enfermería*. Recuperado el 13 de Julio de 2018, de Tipos de Riesgos: <http://www.scielo.org.co/pdf/hpsal/v20n2/v20n2a10.pdf>

Moreno, F. y. (4 de Juniiio de 2012). *Riesgos laborales*. Recuperado el 25 de Marzo de 2018, de Riesgos laborales: [http://www.spentamexico.org/v7-n1/7\(1\)38-56.pdf](http://www.spentamexico.org/v7-n1/7(1)38-56.pdf).

MSAL. (23 de Julio de 2017). *Salud ocupacional*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Salud ocupacional: <http://www.msal.gob.ar/index.php/home/salud-ocupacional>

Muñoz, V. (16 de Marzo de 2014). Riesgos en la salud de los trabajadores de Ingeniería. *Riesgos en la salud de los trabajadores de Ingeniería*, 10, 67-74. Obtenido de Riesgos en la salud de los trabajadores de Ingeniería: Disponible en: <http://www.redalyc.org/pdf/467/46710207.pdf>

Navarro, F. (13 de Junio de 2014). *Causas de accidentes de trabajo*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Causas de accidentes de trabajo: <https://revistadigital.inesem.es/gestion-integrada/accidentes-de-trabajo-causas-basicas/>

OIT. (2013). Organización Internacional del Trabajo. *Día Mundial de la Seguridad y Salud en el Trabajo*, 36, 33. Recuperado el 26 de Agosto de 2018, de Organización Internacional del Trabajo.

Ortiz. (14 de Febrero de 2013). *Método Triple Criterio PGV*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Método Triple Criterio PGV: <http://www.dspace.uce.edu.ec/bitstream/25000/2743/1/T-UCE-0007-31.pdf>

- OSHA. (11 de Enero de 2016). *Derecho de los Trabajadores*. Recuperado el 23 de 06 de 2018, de Derecho de los Trabajadores: <https://www.osha.gov/Publications/3473workers-rights-spanish.pdf>
- Párraga, j., & Solórzano, p. (1 de Noviembre de 2016). *Diagnostico de los riesgos laborales en los trabajadores del centro de acopio de almidon de yuca en el sitio Tarugo*. Recuperado el 15 de Noviembre de 2017, de Diagnostico de los riesgos laborales en los trabajadores del centro de acopio de almidon de yuca en el sitio Tarugo: <http://repositorio.espam.edu.ec/bitstream/42000/343/1/TAE67.pdf>
- Peláez, A. R. (30 de Agosto de 2011). *Definición de Entrevista*. Recuperado el 23 de Enero de 2018, de Definición de Entrevista: https://www.uam.es/personal_pdi/stmaria/jmurillo/InvestigaciónEE/Presentaciones/Curso_10/Entrevista.pdf
- Perez, V. (23 de Junio de 2014). Identificación de peligros químicos. *Identificación de peligros químicos*, 13, 59-75. Obtenido de Identificación de peligros químicos: <https://www.redalyc.org/pdf/750/75036967004.pdf>
- Portillo, L. M. (14 de 01 de 2013). *Formas de participación de los sindicatos de trabajadores en Seguridad y Salud en el Trabajo*. Recuperado el 14 de Noviembre de 2017, de SISTEMA DE SERVICIO BIBLIOTECARIO Y DE INFORMACION: <http://produccioncientificaluz.org/index.php/gaceta/article/view/3848/3847>
- Prado, J. (27 de Julio de 2014). *RIESGOS BIOSANITARIOS DEL PERSONAL DE TRABAJO*. Recuperado el 12 de Enero de 2018, de <http://www.codem.es/Adjuntos/CODEM/Documentos/Informaciones/Publico/7e040f14-0bea-421f-b327-440fe67f3617/AD8496B2-1A69-4CE0-A056-F532534F10DA/f9abfee0-1698-4d14-9c88-39ceac7fcf80/Riesgoslaborales.pdf>
- Premap. (23 de Enero de 2018). *Seguridad laboral*. Obtenido de Seguridad laboral: <http://www.prevencionfremap.es/prevencion-trabajo.php>
- Ramirez, L. (12 de Julio de 2015). *Principales causas de accidentes laborales*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Principales causas de accidentes laborales: <https://prevention-world.com/actualidad/articulos/principales-causas-los-errores-humanos-producen-accidentes/>
- REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES Y MEJORAMIENTO DEL MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO. (12 de 12 de 2012). *REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES Y MEJORAMIENTO DEL MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO*. Recuperado el 23 de Junio de 2018, de REGLAMENTO DE SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES Y MEJORAMIENTO

DEL MEDIO AMBIENTE DE TRABAJO: <http://www.trabajo.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2012/12/Reglamento-de-Seguridad-y-Salud-de-los-Trabajadores-y-Mejoramiento-del-Medio-Ambiente-de-Trabajo-Decreto-Ejecutivo-2393.pdf>

Robledo, F. (25 de Julio de 2015). *CRITERIOS DE PELIGROSIDAD DE LAS SUSTANCIAS QUÍMICO*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de CRITERIOS DE PELIGROSIDAD DE LAS SUSTANCIAS QUÍMICO: <https://www.ecoediciones.com/wp-content/uploads/2015/08/Riesgos-quimicos-2da-Edicio%CC%81n.pdf>

SERCOP. (1 de Diciembre de 2015). *Reglamento Interno de seguridad y salud ocupacional*. Recuperado el 16 de Noviembre de 2017, de Reglamento Interno de seguridad y salud ocupacional: <http://portal.compraspublicas.gob.ec/sercop/wp-content/uploads/downloads/2016/07/REGLAMENTO-DE-SEGURIDAD-Y-SALUDO-OCUPACIONAL.pdf>

Sierra. (24 de Julio de 2012). *Investigación de Campo*. Recuperado el 20 de Marzo de 2018, de Investigación de Campo: http://www.uaeh.edu.mx/docencia/P_Presentaciones/prepa3/tipos_investigacion.pdf

Solorzano, O. (22 de Enero de 2014). *Modelo de seguridad y salud en el trabajo*. Recuperado el 23 de Febrero de 2018, de Modelo de seguridad y salud en el trabajo: http://www.mag.go.cr/acerca_del_mag/circulares/rec_humano-manual-riesgos-peligrosidad.pdf

Suárez, H. ,. (24 de Junio de 2011). *Elaboración de diagnósticos laborales*. Recuperado el 25 de Febrero de 2018, de Elaboración de diagnósticos laborales: http://www.cicad.oas.org/fortalecimiento_institucional/savia/PDF/GUIA_METODOLOGICA.pdf

Tonello, G. y. (2015). Conciencia Ambiental. *Conciencia Ambiental*, 18, 45-59. Obtenido de PDF. Disponible en: <http://www.redalyc.org/pdf/1694/169439782003.pdf>

Vargas, J. (2017). SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO. *Revista Técnica Informativa del Seguro General de Riesgos del Trabajo / Ecuador*, 11-12. Recuperado el 13 de Noviembre de 2017, de <https://www.iess.gob.ec/documents/guest/SeguroRiesgoTrabajoPdf/Revista-edicion1.pdf>

Vázquez, P. (17 de Julio de 2014). *PLAN DE DE PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES*. Recuperado el 13 de Enero de 2018, de PLAN DE DE

PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES.:
<http://dspace.esPOCH.edu.ec/bitstream/123456789/1477/1/85T00203.pdf>

Veris. (27 de Febrero de 2015). *Salud ocupacional*. Recuperado el 20 de Enero de 2018, de Salud ocupacional: <https://www.veris.com.ec/salud-ocupacional/>

Villalobos. (23 de Junio de 2011). *Comportamiento funcional y seguridad industrial*. Recuperado el 12 de Febrero de 2018, de Seguridad Industrial: http://scielo.sld.cu/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1561-30032011000300011

ANEXOS

ANEXO 1: Entrevista aplicada al señor gerente de la Avícola Mía de la ciudad de calceta.

RESPONDA A LAS SIGUIENTES PREGUNTAS

1) ¿Qué tiempo lleva funcionando la avícola Mía en la ciudad de calceta

2) ¿En qué horarios comienza la jornada laboral de sus empleados?

3) ¿El personal de trabajo es de aquí mismo de la ciudad de calceta?

4) ¿Cuántos trabajadores laboran en la Avícola?

5) ¿El personal que trabaja en la avícola utiliza equipo de proteccion personal EPP?

6) ¿La empresa imparte constantemente capacitaciones de seguridad?

7) ¿Qué riesgos de seguridad existen en la empresa?

8) ¿Cree que es de vital importancia tener conocimiento sobre seguridad y salud ocupacional para sus trabajadores?

9) ¿Considera usted que es importante que se evalúen los riesgos laborales en la avícola?

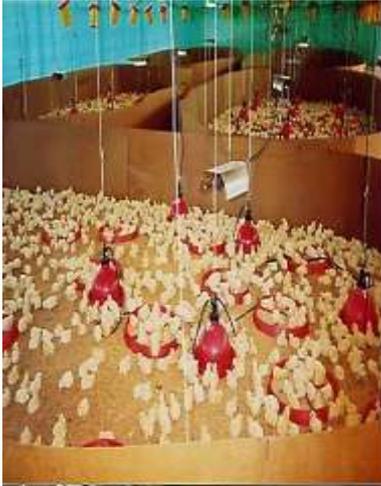
10) ¿En caso de algún accidente laboral cuenta la avícola con un médico de personal?

MUCHAS GRACIAS

ANEXO 2: Check list aplicado a los trabajadores de la Avícola Mía del sitio Mocochal.

FACTORES	ELEMENTOS	SI	NO
Seguridad y salud	Capacitaciones dentro de la avícola sobre salud y seguridad		
Seguridad y salud	Han ocurrido accidentes dentro de la jornada laboral		
Seguridad y salud	La iluminación es la adecuada		
Seguridad y salud	Existen espacios ruidosos		
Seguridad y salud	La temperatura es adecuada		
Seguridad y salud	Existen Equipos de Protección Personal		
Seguridad y salud	La vestimenta que utiliza es la adecuada		
Seguridad y salud	Existen materiales peligrosos en el área		
Seguridad y salud	Vías de acceso libre		
Seguridad y salud	Señalética dentro de la avícola		

ANEXO 3: Proceso que se desarrolla dentro de la avícola.



2.1. PROCESO DE RECEPCIÓN



2.1. TRASLADO GAVETAS



2.3. TRASLADO A GALPONES



2.4. ÁREA DE GALPONES



2.5. RECOLECCIÓN DE HUEVOS



2.6. DISTRIBUCIÓN



2.7. RECEPCIÓN MATERIA



2.8. ALMACENAMIENTO



2.9. MEZCLADORA



2.10. CHECK LIST



2.11. CHECK LIST