

# / MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS



## / INDUSTRIA AVÍCOLA

elaborado en el marco de la comisión cuatripartita del sector

---

## **AUTORIDADES**

**Ing. MAURICIO MACRI**  
Presidente de la Nación

**Lic. JORGE TRIACA**  
Ministro de Trabajo, Empleo y Seguridad Social

**C.P.N. GUSTAVO DARÍO MORÓN**  
Superintendente de Riesgos del Trabajo

**Dr. PEDRO MARIEZCURRENA**  
Gerente de Prevención

**Producción de Contenidos y Diseño**

**Superintendencia de Riesgos del Trabajo**

**Enero 2016**

---

**/ MANUAL  
DE BUENAS  
PRÁCTICAS**

---

**/ INDUSTRIA AVÍCOLA**

# Índice

Guía de Íconos Gráficos	4
<b>1. Comisión de Trabajo Cuatripartita</b>	<b>6</b>
<b>2. Prólogo</b>	<b>7</b>
<b>3. Contextualización de la Actividad</b>	<b>12</b>
<b>4. Simbología</b>	<b>18</b>
<b>5. Flujogramas</b>	<b>21</b>
<b>6. Análisis del Flujograma</b>	<b>23</b>
<b>7. Riesgos y buenas prácticas globales del proceso</b>	<b>47</b>
<b>8. Sistema de Riesgos del Trabajo</b>	<b>57</b>

# Guía de íconos gráficos

Estos botones gráficos se ubicarán en la columna asistente (derecha) del Manual y representan una serie de recursos complementarios del contenido principal.



## Destacados

Son conceptos o ideas importantes del desarrollo de contenidos, los más importantes de la página en donde aparecen.



## Glosario

Encontrarán bajo este ícono las acepciones de la terminología específica utilizada en el Manual.



## Materiales complementarios

Con este recurso se recomiendan contenidos complementarios para profundizar y ampliar lo desarrollado en la columna principal. Pueden ser artículos impresos o digitales, películas, libros o direcciones web, entre otros.



## Notas

Las notas son ampliaciones breves o complementos de conceptos o referencias presentes en el cuerpo principal del manual (columna izquierda).

# 1. Comisión de trabajo cuatripartita

La Comisión **Cuatripartita de la Actividad Frigorífica Aviar**, ha conformado una Mesa de trabajo a nivel Regional en la Provincia de Entre Ríos, a partir de la cual se han realizado reuniones para la elaboración del presente Manual y otros temas de interés sugeridos por los actores.

Las Instituciones y Organismos que participaron de estas reuniones junto a la **Superintendencia de Riesgos del Trabajo** son:

- ▶ Ministerio de Trabajo Empleo y Seguridad Social de la Nación.
- ▶ Destacamos también la participación del **Ministerio de Trabajo de la Provincia de Entre Ríos**
  - ▶ Por el sector de los Trabajadores "**La Federación Gremial del Personal de la Industria de la Carne y sus Derivados**"
  - ▶ Por el sector Empresario participaron el **C.E.P.A.** (Centro de Empresas Procesadoras Avícolas), la Granja **Tres Arroyos**, la empresa frigorífica **Sánchez y Sánchez**, **CALISA**, el establecimiento **Las Camelias**, **Domvil**, **SÚPER S. A.** y el frigorífico de aves **Soychú**.
  - ▶ En representación de las Aseguradoras de Riesgos del Trabajo ha participado la **U.A.R.T.** (Unión de Aseguradoras de Riesgos del Trabajo).
  - ▶ Por último, también debemos señalar la colaboración del **Colegio de Ingenieros Especialistas de la Provincia de Entre Ríos**.

## 2. Prólogo

### Una década ganada en salud y seguridad

Desde el año 2003, el Gobierno Nacional asume un modelo de gestión pública que reposiciona al Estado en el centro de la escena política, económica y social, como planificador y articulador de acciones que tienen como objetivo central revertir el patrón neoliberal de desarrollo sin igualdad y exclusión de amplios sectores de la población durante la década del 90. Es así que nuestro país pone en el centro de sus políticas públicas al trabajo, la producción y la inclusión social, con especial énfasis en modalidades de **trabajo decente**, tal como fue definido por la **Organización Internacional del Trabajo (OIT)**.

**El cambio generado en esta última década acrecentó la importancia de los temas vinculados a la salud y la seguridad en el trabajo y promovió la participación de todos los actores sociales involucrados para el diseño de estrategias internacionales, nacionales y locales.**

En la República Argentina, el Gobierno Nacional adoptó en octubre de 2003 los **Objetivos de Desarrollo del Milenio 2003-2015**, entre los que está incluido el de **“Promover el Trabajo Decente”**.

A través de la **Ley Nº 25.877 de Ordenamiento del Régimen Laboral**, -sancionada por el Congreso Nacional en marzo de 2004- se otorgó al Ministerio de Trabajo, Empleo y Seguridad Social (MTEySS) la responsabilidad de promover el concepto de trabajo decente a nivel nacional, provincial y municipal.

Otros hechos significativos en esta línea fueron el Convenio sobre el **Marco Promocional para Seguridad y Salud en el Trabajo (OIT, 2006)** y la **Estrategia Iberoamericana de Seguridad y Salud en el Trabajo desarrollada por la Organización Internacional de la Seguridad Social (OISS)** para los años 2010-2013. Esta última motivó -en abril de 2010- la firma de un Acuerdo de implementación entre el MTEySS, la SRT, la Confederación General del Trabajo (CGT), la Central de los Trabajadores Argentinos (CTA), la Confederación Sindical de Trabajadores/as de las Américas (CSA) y la misma OISS.



#### TRABAJO DECENTE

Implica acceder al empleo en condiciones de libertad y de reconocimiento de los derechos básicos del trabajo. Estos derechos garantizan que no haya discriminación ni hostigamiento, que se reciba un ingreso que permita satisfacer las necesidades y responsabilidades básicas económicas, sociales y familiares, y que se logre un nivel de protección social para el trabajador, la trabajadora y los miembros de su familia. Estos derechos también incluyen el derecho de expresión y de participación laboral, directa o indirectamente a través de organizaciones representativas elegidas por los trabajadores y trabajadoras.”

*Palabras del director general de la OIT, Juan Somavía, pronunciadas en la reunión de la Conferencia Internacional del Trabajo del año 1999.*

En 2011, el Estado Nacional rubricó con las mismas centrales obreras y sumando a la Unión Industrial Argentina (UIA), la Confederación Argentina de la Mediana Empresa y la Confederación General Empresaria de la República Argentina, la **“Estrategia Argentina de Salud y Seguridad en el Trabajo 2011 - 2015”**.

Como dato más reciente, en enero de 2014 se depositaron ante la Oficina Internacional del Trabajo los instrumentos para las ratificaciones de los **Convenios sobre seguridad y salud de los trabajadores (su Protocolo de 2002)** y el **Convenio sobre el marco promocional para la seguridad y salud en el trabajo (2006)**, que fueran **aprobados por el Congreso de la Nación** en 2011 a través de las Leyes 26.693 y 26.694 respectivamente.

Como podemos leer en esta síntesis, el Gobierno Nacional -a través de sus organismos de control e implementación de políticas de seguridad y salud- asume un rol central, sintoniza con las acciones y normativas internacionales y articula desde allí a todos los actores involucrados en estas problemáticas.



**El Gobierno Nacional -a través de sus organismos de control e implementación de políticas de seguridad y salud- asume un rol central, sintoniza con las acciones y normativas internacionales y articula desde allí a todos los actores involucrados en estas problemáticas.**

## Objetivos

### General

/ Disponer de una guía de buenas prácticas para la prevención de riesgos del trabajo, protección y promoción de la salud, orientada a todos los actores sociales del mundo del trabajo.

### Específicos

/ Contar con una herramienta de referencia para efectuar correcciones saludables en los procesos de trabajo de las organizaciones.

/ Constituir la base de acciones consensuadas para el seguimiento cuatripartito del cumplimiento de normas y prácticas de protección de los trabajadores.

## Cómo lo construimos, para qué usos

Este manual es una herramienta de trabajo, una de las actividades desarrolladas en el marco de los **Programas Nacionales de Prevención por rama de actividad (Pro.Na.Pre. Resolución SRT N° 770/13)** e implementados por las **Comisiones de Trabajo**



**Cuatripartitas** en donde participaron activamente la Superintendencia de Riesgos del Trabajo, las empresas del sector a través de sus cámaras, las organizaciones sindicales y las aseguradoras de riesgos del trabajo.

Creemos que el conocimiento y las buenas prácticas de prevención más útiles y eficaces son aquellas que surgen de la integración de saberes presentes en los organismos estatales, en el sector privado y los que surgen de la experiencia concreta de los trabajadores, que son los principales beneficiarios de todo el sistema.

Gracias a este proceso de debate y consensos, este manual es fruto del aporte de todos los actores del sistema, una herramienta importante para el desarrollo de políticas preventivas en los establecimientos que integran las distintas ramas de actividad y un soporte de capacitación permanente para los trabajadores. **Es recomendable que sea consultado, debatido y mejorado en cada organización, en cada puesto, en un proceso tan dinámico y complejo como es el trabajo en los establecimientos productivos o de servicios.**

A los empleadores este manual les posibilita promover activamente prácticas y ambientes saludables, identificar procesos inadecuados, implementar políticas de eliminación o reducción de riesgos y reforzar la cultura institucional en salud y seguridad. Esto supondrá un beneficio para sus trabajadores, favorecerá la reducción de los costos de la accidentabilidad, impactará positivamente en el ausentismo y los niveles de productividad.

**No existe herramienta de divulgación o formación capaz de garantizar por sí misma las acciones que se propone desde sus contenidos.**

**La utilidad práctica y efectiva de este Manual depende del compromiso explícito de todos los sectores que lo construyeron**, de la organización dispuesta para -no sólo distribuirlo entre sus mandos intermedios y empleados- sino trabajarlo al interior de cada establecimiento, operacionalizar las guías a través de acciones concretas y medibles.

**La orientación y utilidad del Manual se enmarca además en un Programa Nacional de Buenas Prácticas**, que supone un



#### COMISION CUATRIPARTITA

Es un ámbito de debate y producción colaborativa que integra a los sindicatos, empresarios, aseguradoras de riesgos del trabajo y los órganos de fiscalización estatal que es la Superintendencia de Riesgos del Trabajo, el Ministerio de Trabajo de la Nación y Administradoras de Trabajo Local (A.T.L.).



**Este manual es fruto del aporte de todos los actores del sistema, una herramienta importante para el desarrollo de políticas preventivas en los establecimientos que integran las distintas ramas de actividad y un soporte de capacitación permanente para los trabajadores.**

trabajo de fortalecimiento en los Servicios de Higiene y Seguridad y de Medicina del Trabajo, promoviendo el funcionamiento integrado en la gestión de riesgos y los programas preventivos de salud de ambos servicios. Este Programa es una de las políticas impulsadas por la SRT y contempla acciones que sintonizan con el uso que proponemos para el Manual: la **capacitación para la prevención de riesgos laborales y promoción de la salud, y la realización de un monitoreo epidemiológico de las acciones desarrolladas**. Esto será implementado coordinadamente por las Comisiones de Trabajo de cada rama de actividad.

## Qué son las Buenas Prácticas Laborales

Pueden definirse como las conductas e interrelaciones que -en el ámbito laboral- generan rasgos propios del paradigma de trabajo decente y del respeto a los derechos humanos fundamentales relativos al trabajo<sup>1</sup>, siendo importante destacar aquellas experiencias o prácticas propias en materia de salud y seguridad.

Las Buenas Prácticas Laborales contribuyen a lograr el objetivo de reducir el trabajo precario y, por otra parte, a que las empresas puedan ser efectivas impulsoras del trabajo decente. **Lo más importante es tener presente que estas prácticas no sólo se refieren al cumplimiento de la normativa, sino que abarcan todos los aspectos de la relación laboral al interior de las organizaciones.**

## Estructura de contenidos / Lo que van a encontrar en este Manual

Con la finalidad de que este material sea de utilidad para los trabajadores, pero también para el resto de los sectores representados en la Comisión de Trabajo Cuatripartita, está organizado en 8 apartados. Los primeros y los finales son de incumbencia para todos los actores del sistema y los centrales están referidos al proceso de trabajo y destinados principalmente a los trabajadores.

Además de este prólogo, van a poder consultar un **tercer apartado con una contextualización del sector de actividad**, que incluye índices de accidentabilidad procesados por la Superintendencia de Riesgos del Trabajo.

<sup>1</sup> “Manual de Buenas Prácticas para el Trabajo Decente”, pág. 107.

### NOTA

También puede definirse a las buenas prácticas como aquellas que realizan aportes significativos a la empresa en tres aspectos: “materiales y métodos de trabajo seguros, educación a los trabajadores para que reconozcan los riesgos y se protejan, y capacitación a los directivos para que asuman su responsabilidad”. Asimismo señalan como “principales indicadores de resultados de buenas prácticas los de reducción de exposición a riesgos y de incidencia de daños, así como los de motivación de empresarios y trabajadores”.

**Fuente: INSHT. “Criterios de Buena Práctica Profesional en Actividades preventivas”, pag. 18.**

En el cuarto, detallamos la simbología que representa riesgos, cargas y exigencias consensuados en las Comisiones.

En los **apartados 5 y 6** encontrarán el **flujograma**, que es el desarrollo del proceso productivo graficado como un sistema ordenado de bloques, acompañado de una **descripción detallada de los riesgos identificados y las buenas prácticas sugeridas** para los empleadores y trabajadores.

En **apartado 7** podrán acceder a una **reseña de los riesgos y buenas prácticas generales de proceso** identificadas para todas las ramas de actividad.

En **apartado 8** y final se desarrollan sintéticamente algunos **conceptos fundamentales del Sistema de Riesgos del Trabajo** y los derechos y obligaciones de cada uno de los actores.

Empecemos ahora a recorrer el contenido específico con la caracterización del sector de actividad y las estadísticas sobre accidentabilidad ilustradas con infografías elaboradas por la SRT.



#### FLUJOGRAMA

Es una herramienta en la que se muestra la dinámica de un proceso productivo conformado por bloques en los que se identifica la presencia de los distintos tipos de riesgos, cargas y exigencias laborales.

### 3. Contextualización de la Actividad

En 2012 la producción mundial de carne aviar estimada alcanzó más de 82 millones de toneladas (**t**), lo que representa un incremento de 2.6 % respecto del 2011. Las proyecciones para el 2013 dan cuenta de un volumen que alcanzaría a más de 83 millones de t. El consumo de carne aviar también se estima creciente, incidiendo en las importaciones y exportaciones mundiales, que representan casi el 21% de la producción global. Los principales países productores son: EEUU, Brasil y China, liderando los dos primeros las exportaciones. Por su parte, Japón, Arabia Saudita, Unión Europea, México y Rusia son los principales importadores. En el mercado mundial, Argentina ocupa el 8º lugar como productor y 6º como exportador.



**Los principales países productores son: EEUU, Brasil y China, liderando los dos primeros las exportaciones. Por su parte, Japón, Arabia Saudita, Unión Europea, México y Rusia son los principales importadores. En el mercado mundial, Argentina ocupa el 8º lugar como productor y 6º como exportador.**

#### Faena Aviar

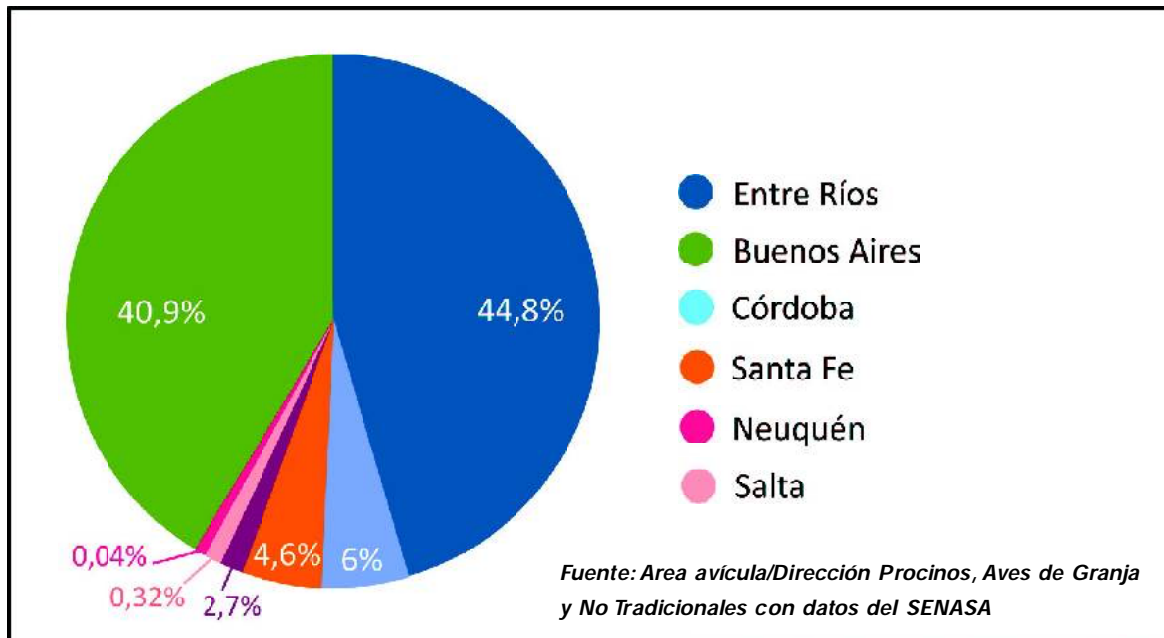
En el transcurso del año 2012 la faena total de aves alcanzó más de 734 millones, 8% de incremento en relación con el año 2011, marcando el 10º año consecutivo de crecimiento.

Año/Mes	2011	2012	Dif. 2012/11
Mes	Miles de Cabezas		%
E	52.858	61.471	16
F	50.784	53.581	6
M	56.184	65.812	17
A	55.029	55.335	1
M	57.888	63.748	10
J	57.167	60.006	5
J	54.834	60.992	11
A	58.887	65.247	11
S	58.373	58.480	0
O	56.259	67.070	19
N	60.933	62.189	2
D	63.822	60.715	-5
<b>En/Dic 2012</b>	<b>683.019</b>	<b>734.646</b>	<b>8</b>

Fuente: Área Avícola/Dirección Porcinos, Aves de Granja y No Tradicionales con datos del SENASA

La faena de aves habilitada por SENASA se distribuyó mayoritariamente en las provincias de Entre Ríos y Buenos Aires, concentrando ambas el 85.7 % y un 14 % se reparte entre, Córdoba, Santa Fe, Río Negro, Mendoza, Salta y Neuquén.

### Distribución de la Faena por provincia en % (2012)



### Cantidad de frigoríficos avícolas por Provincia

Durante el año 2012, 58 plantas de faena de aves operaron bajo la órbita de SENASA, en tanto, el año anterior lo habían hecho 54.

Provincia	2011	2012
Buenos Aires	25	27
Entre Ríos	16	17
Córdoba	3	3
Santa Fe	7	7
Río Negro	1	1
Mendoza	1	1
Neuquén	1	1
Salta		1
<b>TOTAL</b>	<b>54</b>	<b>58</b>

Fuente: Área avícola/ Dirección Porcinos, Aves de Granja y No tradicionales

## Producción de carne aviar

La producción de carne aviar -estimada a partir de la faena en establecimientos con y sin habilitación de SENASA- también se incrementó totalizando 1.093 mil t, que superan las 1.779 mil t del año 2011.

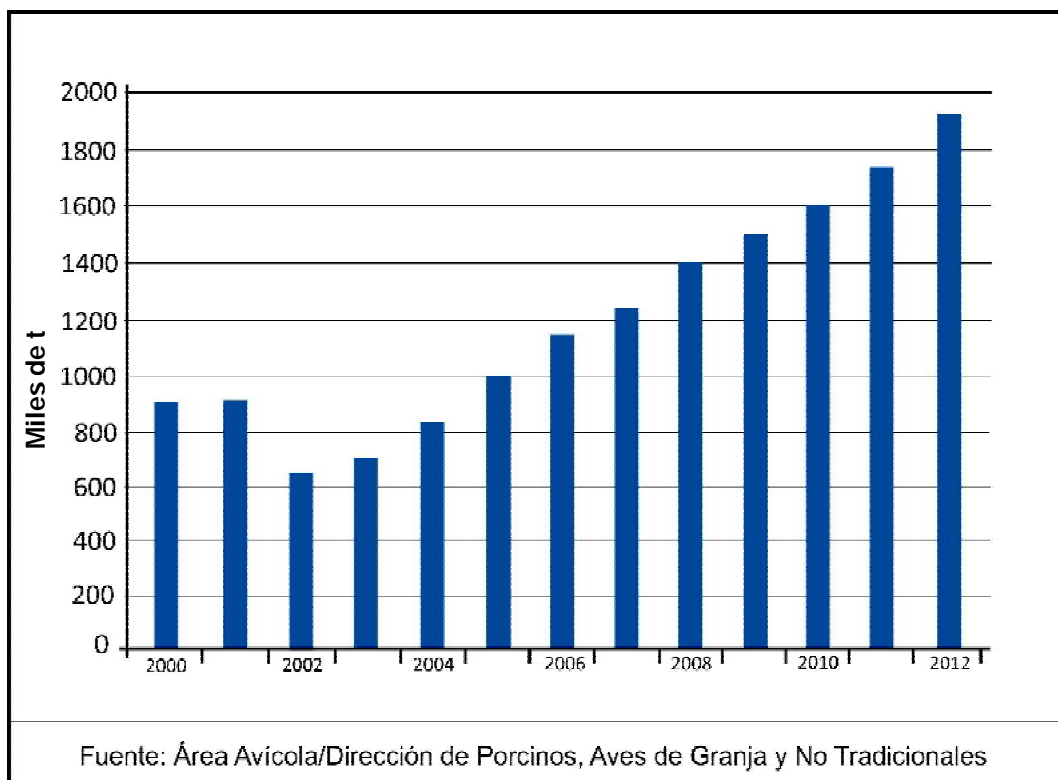
El incremento estuvo dado por el aumento en el número de cabezas, dado que el peso promedio de las aves se mantuvo casi en el mismo valor que el año anterior (2.70 kg/cabeza en 2012 y 2.71 kg./cabeza en 2011).



**Al 2020 el sector planea alcanzar una producción de 3 millones de toneladas (en 2012 se produjeron 1,9 millones), un consumo per cápita de 50 kg (actual es 40 kg.) y exportaciones por 2.475 millones de dólares (en 2012, 530 millones).**

## Proyecciones para la década venidera

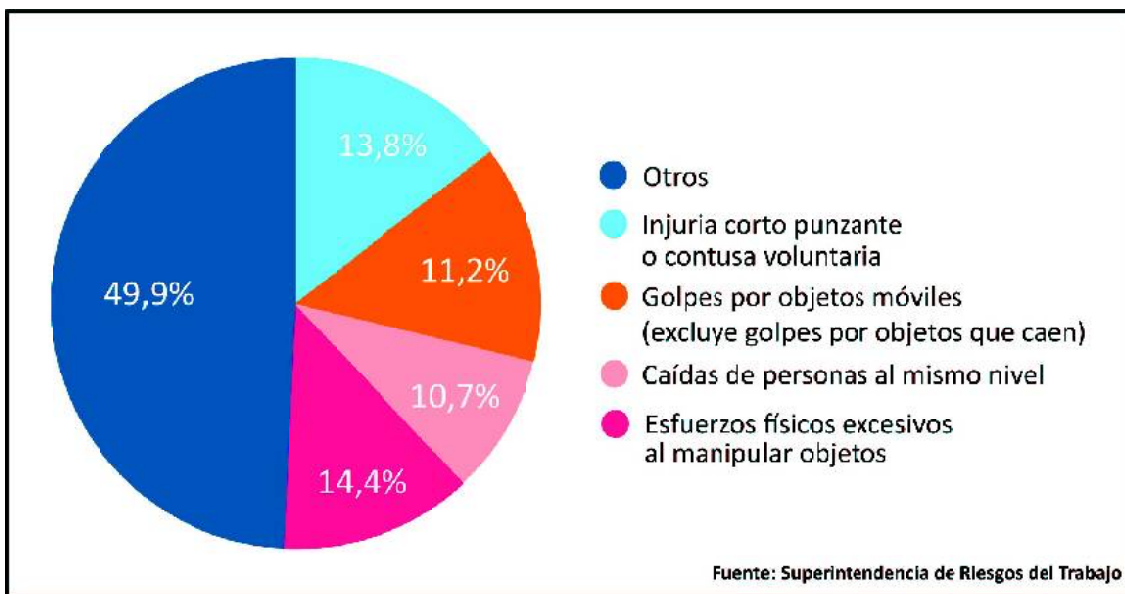
Al 2020 el sector planea alcanzar una producción de 3 millones de toneladas (en 2012 se produjeron 1,9 millones), un consumo per cápita de 50 kg (actual es 40 kg.) y exportaciones por 2.475 millones de dólares (en 2012, 530 millones).



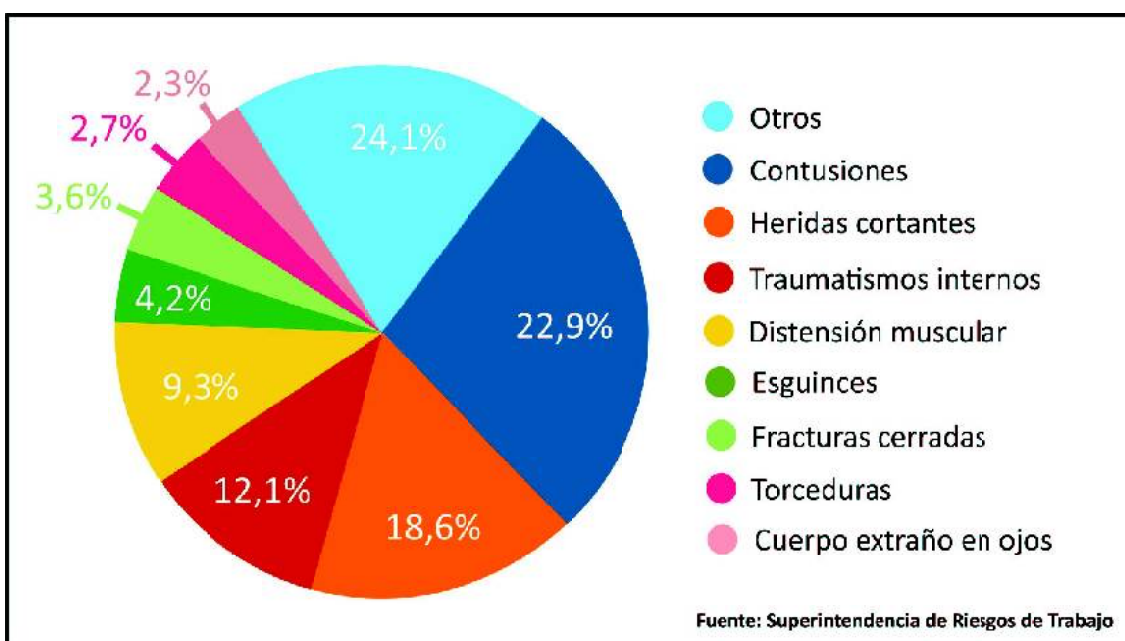
Los lineamientos para el sector pasan por regionalizar la producción, avanzar en la agregación de valor, profundizar la internacionalización de esta industria, consolidar y fortalecer la organización del sector de huevos y derivados. **La provincia de Entre Ríos concentra el 44,43% de la producción de pollos.**

Presentamos a continuación una serie de gráficos sobre la naturaleza de la lesión, agente material asociado y zonas del cuerpo afectadas y accidentabilidad durante el año 2012, en el país. Todos ellos elaborados con datos sistematizados y procesados por el **Dpto. de Estudios Estadísticos (SRT)**.

### Total de casos notificados (%) según forma de ocurrencia del accidentes



### Total de casos notificados (%) según naturaleza de la lesión



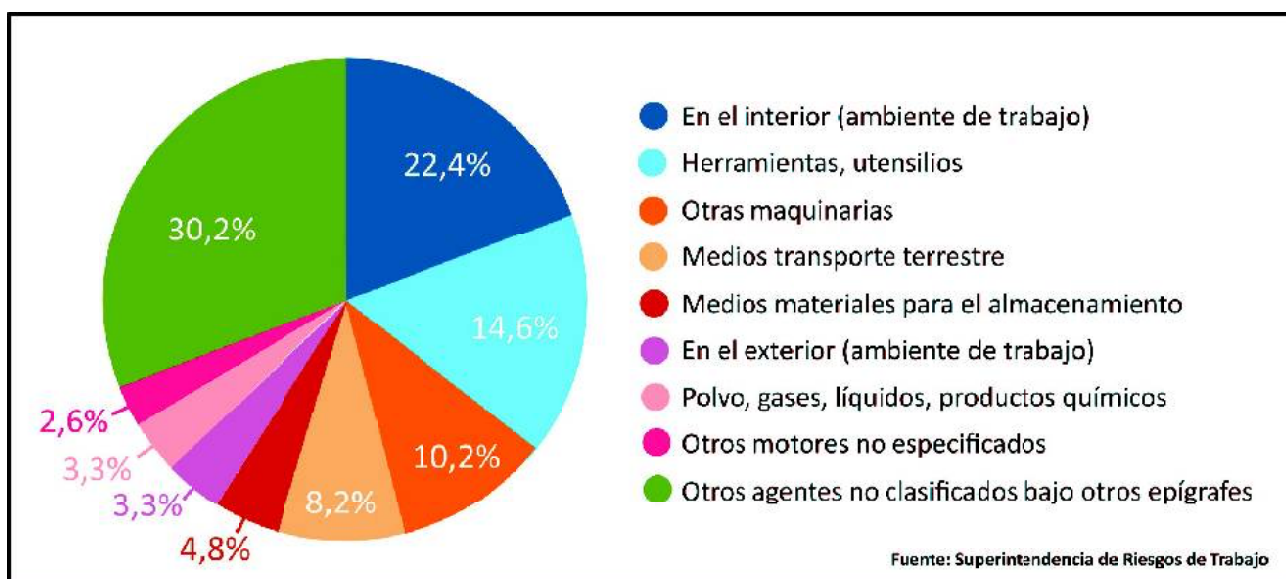
**Índice de incidencia AT/EP e Índice de incidencia de fallecidos AT/EP - Industria Avícola (Período 2003-2012).**

Año	I. Incidencia AT /EP (por mil)	I. Incidencia de fallecidos AT/EP (por millón)
2003	91,8	-
2004	119,2	260,3
2005	108,5	111,2
2006	101,1	284,3
2007	121,2	73,4
2008	113,0	199,0
2009	99,8	126,8
2010	88,5	61,1
2011	94,4	56,1
2012	97,7	53,5

AT: Accidentes de trabajo / EP: Enfermedades Profesionales

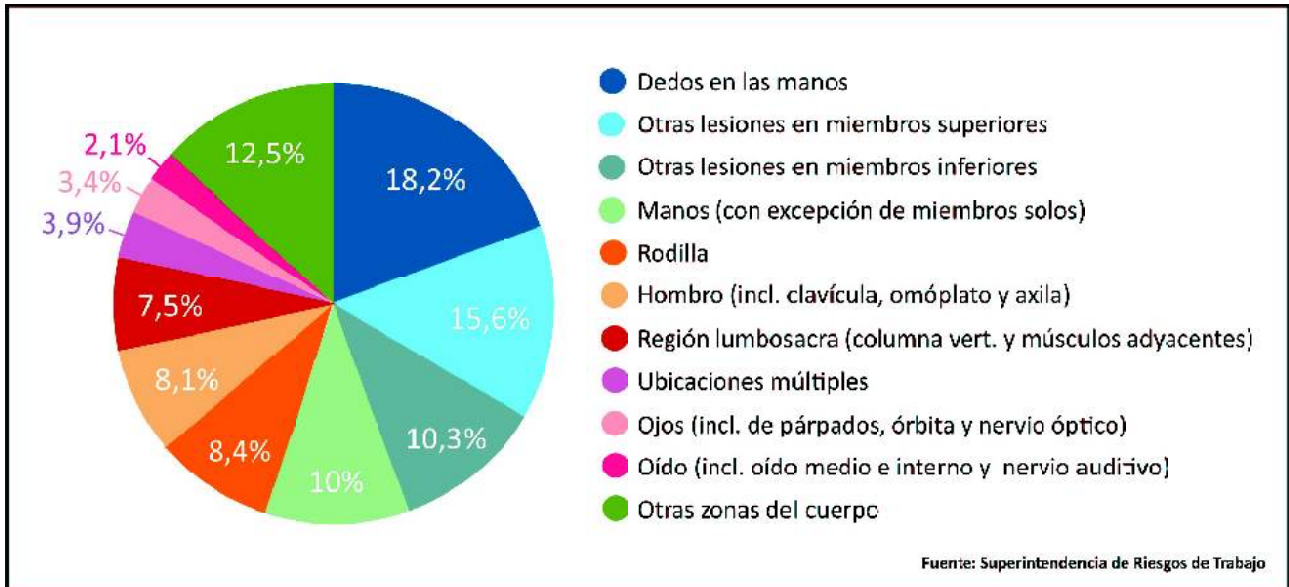
Fuente: Superintendencia de Riesgos del Trabajo

**Total de casos notificados (%) según agente material asociado**



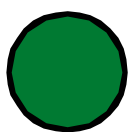


**Total de casos notificados (%) según zona del cuerpo afectada**



## 4. Simbología

El siguiente ordenamiento de riesgos, cargas y exigencias representados en esta simbología, fue consensuado en las Mesas Cuatripartitas de cada rama de actividad. En este apartado figura la tipificación por tipo de riesgos generales. Los específicos de los procesos descritos para la industria avícola se desarrollan en los apartados correspondientes al flujograma y su análisis.



### Riesgos Físicos del Ambiente de Trabajo

1. Temperatura / 2. Ruido / 3. Iluminación / 4. Humedad  
5. Ventilación / 6. Vibraciones / 7. Radiaciones.  
8. Presión barométrica



### Riesgos Químicos

1. Gases (irritativos, tóxicos, inflamables, combustibles, explosivos, asfixiantes) / 2. Vapores (irritativos, tóxicos, inflamables, explosivos, asfixiantes) / 3. Humos (irritativos, tóxicos, asfixiantes) / 4. Aerosoles (irritativos, tóxicos, inflamables o explosivos, asfixiantes) / 5. Polvos (irritativos, tóxicos, combustibles, explosivos, asfixiantes) / 6. Líquidos (irritativos, tóxicos, inflamables o explosivos).



### Riesgo Exigencia Biomecánica

1. Movimientos repetitivos / 2. Posturas forzadas / 3. Esfuerzo o Fuerza física / 4. Movimiento manual de cargas  
5. Posturas estáticas.

## Riesgo de Accidentes

1. Caídas / 2. Torceduras / 3. Quemaduras / 4. Picaduras  
5. Cortes / 6. Golpes / 7. Atrapamientos / 8. Atropellamientos  
9. Choques / 10. Agresiones por terceros / 11. Electricidad  
12. Incendio / 13. Traumatismo de ojo / 14 Explosión.



## Riesgos Biológicos

1. Hongos / 2. Virus / 3. Bacterias / 4. Parásitos.

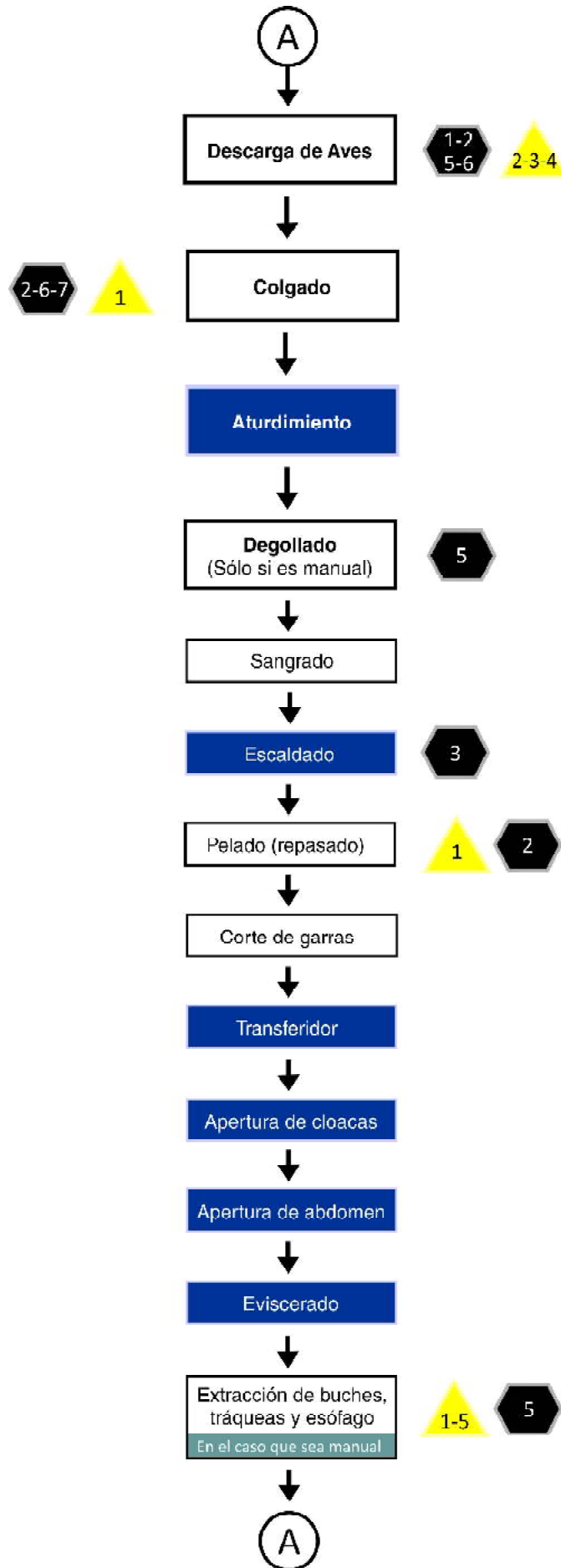


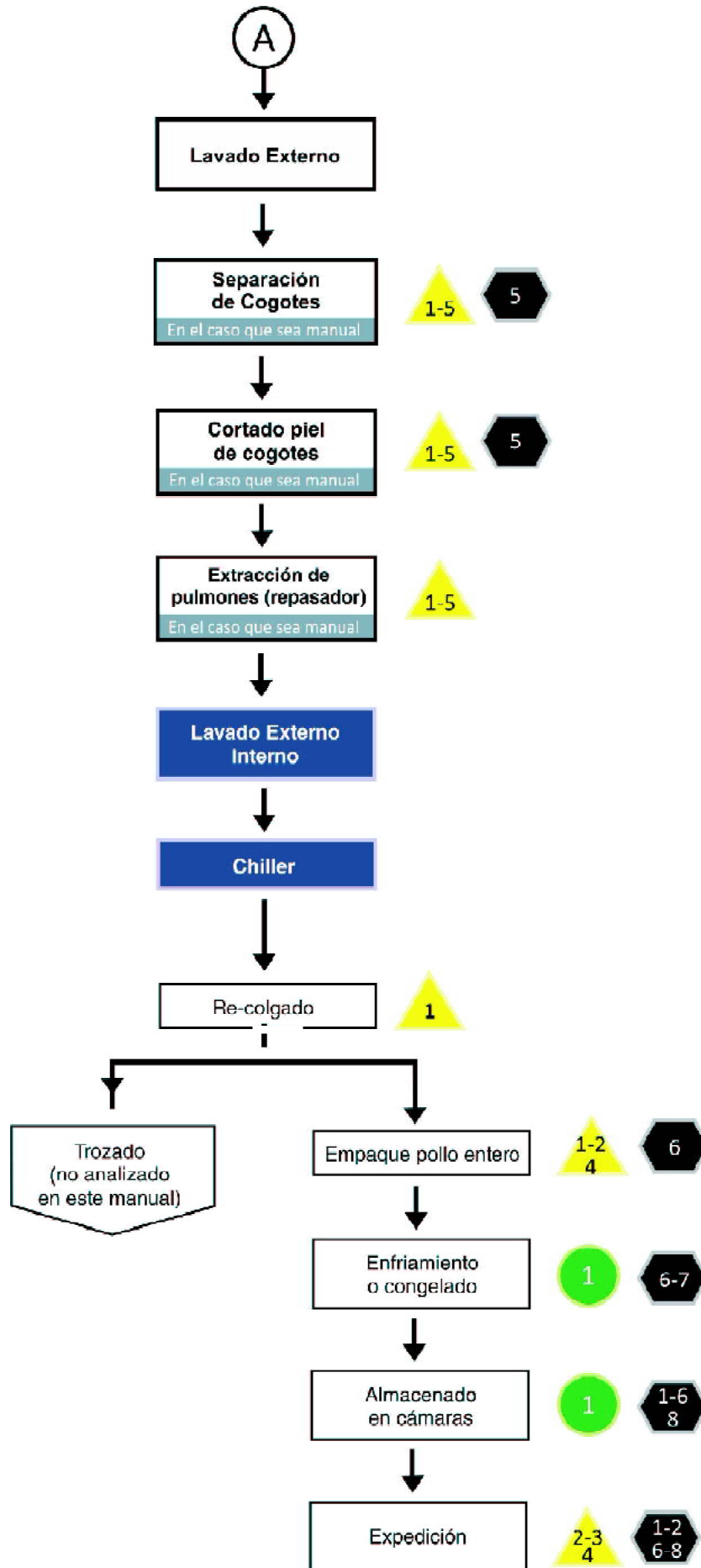
## Factores de la Organización del Trabajo

# **/ PROCESO Y RIESGOS ASOCIADOS**

---

## **5 . FLUJOGRAMAS**





## 6. Análisis del Flujograma

### Bloque descarga de Aves (Trabajo Manual)

Las aves llegan al establecimiento en jaulas que son transportadas por camiones, éstas jaulas (vacías pesan entre 5 y 7 Kg.) traen entre 7 y 9 animales y un peso aproximado de 25 a 30 Kg. en total.

Cuando las aves se encuentran en el frigorífico, pueden estar en algunas ocasiones hasta 12 hs. antes de la faena, por eso es importante que se mantengan hidratadas; para que se "limpien" interiormente, se las refresca con agua en forma de lluvia (evita también la posibilidad de polvos suspendidos en el ambiente) y se produce una ventilación constante; todo esto colabora para que el ave no se estrese.

En este bloque del proceso el trabajador descarga manualmente las jaulas y las coloca sobre una cinta transportadora para llevar los animales a la zona de colgado.



Aquí se puede dar la situación que al llegar las aves al establecimiento, alguna jaula esté mal cerrada o rota, por lo cual los pollos salgan de la misma y el operario puede sufrir "arañazos" con las garras al querer introducirlo nuevamente en la jaula.

#### Descripción de los riesgos

- **Riesgos de accidentes:** Caídas, Torceduras, Cortes, Golpes.
- **Riesgos biomecánicos:** Posturas forzadas, Esfuerzo físico o Fuerza física, Movimiento manual de cargas.

## Buenas prácticas

### En los casos de riesgos de accidentes causados por caídas:

- ▶ El piso debe brindar estabilidad para evitar caídas.
- ▶ Utilizar el elemento de protección personal (EPP) con el fin de evitar caídas a nivel, el calzado debe ser seleccionado por el responsable del servicio de higiene y seguridad en el trabajo. El trabajador debe ser capacitado por el empleador para el correcto uso de este EPP.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por torceduras:

- ▶ Prestar especial atención al meter algún animal en la jaula que se haya escapado ya que al atraparlo puede realizar movimientos bruscos, lo que podría generar una torcedura en la muñeca.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por cortes:

- ▶ La utilización del "manguín" o camisa manga larga es muy útil para evitar sufrir escoriaciones y a su vez protege la piel frente a cortes (arañazos) de los animales.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por golpes:

- ▶ Mantener la zona de trabajo ordenada y limpia.
- ▶ Evitar depositar, acopiar materiales, máquinas u otros elementos en zonas de circulación.
- ▶ Utilización de los elementos de protección personal que determinó el responsable de Higiene y Seguridad en el trabajo de la empresa.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por posturas forzadas:

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.
- ▶ Evitar el estiramiento extremo del tronco, flexión y desviación axial de las muñecas.
- ▶ Evitar posturas mantenidas de forma constante, como trabajo con brazos extendidos.
- ▶ Instruir a los supervisores en el control de la ejecución de las tareas y a los trabajadores en las posturas correctas a adoptar para realizarlas.
- ▶ Tomar pausas periódicas para descansos.



**Utilizar el elemento de protección personal (EPP) adecuado, con el fin de evitar caídas a nivel, el calzado (debe estar certificado) y ser seleccionado por el responsable del servicio de higiene y seguridad en el trabajo. El trabajador debe ser capacitado para el correcto uso de este EPP.**



- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta estas pautas.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por esfuerzo o fuerza física:**

- ▶ Evitar en lo posible realizar movimientos bruscos.
- ▶ No levantar mayor peso que el establecido por la normativa vigente de higiene y seguridad en el trabajo.
- ▶ Pedir ayuda a compañeros cuando se presenten situaciones en que el peso es mayor al establecido. Utilizar medios mecánicos disponibles para este fin.
- ▶ Al realizar esfuerzo físico con cargas, tratar siempre de tirar en vez de empujar.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por movimiento manual de cargas:**

- ▶ No realizar levantamientos de pesos por encima del hombro o desde el piso, que excedan lo establecido por el estudio ergonómico. Pedir ayuda a compañeros cuando supere estos pesos y no haya medios mecánicos para realizar la tarea.
- ▶ Adopte posturas correctas para levantar las jaulas que contienen los pollos.
- ▶ Adopte frecuencias de levantamiento adecuadas, éstas surgen luego de los análisis ergonómicos del puesto de trabajo.

## Bloque Colgado

En este bloque el trabajador retira manualmente los animales de



**No realizar levantamientos de pesos por encima del hombro o desde el piso, que excedan lo establecido por el estudio ergonómico. Pedir ayuda a compañeros cuando supere estos pesos y no haya medios mecánicos para realizar la tarea.**

la jaula y los cuelga de las patas en ganchos (generalmente metálicos y que se encuentran a la altura del pecho). Estos son parte de la noria automática de sacrificio, el sector posee un bajo nivel de iluminación con el fin de no alterar al animal.

Esta operación es crítica desde el punto de vista de la calidad del producto final, dado que el animal puede sufrir traumatismos. Una vez vacías las jaulas, éstas pasan al sector de limpieza.

### Descripción de los riesgos:

- **Riesgos de accidentes:** Torceduras, Golpes, Atrapamientos.
- **Riesgos biomecánicos:** Movimientos repetitivos.

### Buenas prácticas

#### En los casos de riesgos de accidentes causados por torceduras:

▶ Prestar especial atención cuando se sacan los animales de las jaulas, porque podrían realizar movimientos bruscos, generando una posible torcedura de la muñeca.

#### En los casos de riesgos de accidentes causados por golpes:

- ▶ Mantener zona de trabajo, dispositivos, ordenados y limpios.
- ▶ Trabajar a ritmo seguro.
- ▶ Evitar depositar o acopiar elementos en zonas de circulación.
- ▶ Que la separación entre las máquinas sea suficiente para que el movimiento de trabajadores sea seguro.
- ▶ Eliminar partes salientes de estructuras y piezas que pudieran generar obstáculos.
- ▶ Utilizar los elementos de protección personal que determinó el responsable de Higiene y Seguridad en el trabajo de la empresa.

#### En los casos de riesgos de accidentes causados por atrapamientos:

- ▶ No retirar protecciones, cobertores, tapas, resguardos y otros elementos protectores de partes móviles.
  - ▶ No introducir las manos en zona de atrapamiento que pudieran tener las máquinas.
  - ▶ Instalar carteles que señalen el riesgo presente en cada máquina y puesto laboral, así como las instrucciones de uso sobre la máquina (emplee preferentemente imágenes que ejemplifiquen lo que se debe y no se debe hacer).
  - ▶ Asegurar la correcta ubicación de las paradas de emergencia.
- En los casos de riesgos de accidentes causados por**



**Instalar carteles que señalen el riesgo presente en cada máquina y puesto laboral, así como las instrucciones de uso sobre la máquina (emplee preferentemente imágenes que ejemplifiquen lo que se debe y no se debe hacer).**

**movimientos repetitivos:**

▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.

▶ Rotación de personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado; establecimiento de pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.

▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta estas pautas.

▶ Donde sea posible, realizar un programa de ejercicios de precalentamiento, estiramiento y relajación.



**Donde sea posible, realizar un programa de ejercicios de precalentamiento, estiramiento y relajación.**

## Bloque aturdimiento y degollado

Antes de que el animal pase al sector de degollado atraviesa la zona de aturdimiento o insensibilización, para esto los pollos son rociados con agua para aumentar la conductividad eléctrica. Luego pasan por el aturdidor y finalmente a una degolladora automática. Cabe aclarar que en este bloque no intervienen trabajadores dado que la máquina es automática.



En algunos establecimientos un trabajador ocupa un puesto que es conocido comúnmente con el nombre de **repasador**. Él se encarga solo en los casos en que la máquina no haya sido efectiva en el degollado del animal. En ese caso lo sacrifica manualmente.

## Descripción de los riesgos

-Riesgo de accidentes: Cortes.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por cortes:**

► El repasador deberá prestar especial atención en el uso del cuchillo y utilizar guantes anti corte en la mano no hábil, que debe seleccionar el responsable de Higiene y Seguridad en el trabajo.

## Bloque Sangrado

Luego del degollado, pasan al canal de sangrado. La noria donde está colgado el pollo posee una determinada velocidad calculada para que el sangrado del animal sea completo. En este bloque no intervienen trabajadores.

## Bloque escaldado

Una vez que culmina el sangrado completo, el pollo sigue camino a la máquina de escaldado. Aquí se lo pasa por agua caliente que se encuentra a una temperatura que oscila entre los 50 y 60 grados centígrados para que el agua penetre en los folículos de la piel y facilite el pelado.



En este bloque del proceso no intervienen trabajadores, pero hay partes calientes que deberían estar aisladas de manera de evitar posibles quemaduras.

## Descripción del riesgo

- Riesgo de accidentes: Quemaduras.

## Buenas prácticas

▶ En este bloque del proceso no intervienen trabajadores, pero hay partes calientes que deberían estar aisladas de manera de evitar posibles quemaduras.

▶ Delimitar y colocar cartelera indicando de manera simple y sumamente gráfica el riesgo de quemaduras.

## Bloque de pelado

Los pollos pasan por una máquina que les sacan las plumas de forma automática y cuando les quedan algunas, un trabajador (repositor) les quita los restos a mano y revisa el estado del pollo. Esta tarea se realiza sentado o de pie.



**Brindar guantes adecuados para la tarea, que debe seleccionar el responsable del servicio de Higiene y Seguridad en el trabajo.**

### Descripción de los riesgos

- **Riesgo de accidentes:** Torceduras.
- **Riesgos de exigencia biomecánica:** Movimientos repetitivos.

## Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por torceduras:**

▶ Capacitar a los trabajadores para la realización de la tarea de desplumado (repositor) a fin de evitar torceduras en las manos.

▶ Brindar guantes adecuados para la tarea, que debe seleccionar el responsable del servicio de Higiene y Seguridad en el trabajo.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por movimientos repetitivos:**

▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y

en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.

▶ Donde sea posible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado. Establecer pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.

▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas mencionadas anteriormente.

▶ Programar la velocidad del sistema de transporte acorde a los movimientos del trabajador, si es posible regularlo.

## Bloques / Corte de garras, transferidor, apertura de cloacas, apertura de abdomen y el eviscerado

Son bloques totalmente automatizados, no intervienen trabajadores, por lo que a los fines de este manual no serán analizados.

## Bloque extracción de buches, tráqueas y esófagos

En algunos casos (dado la automatización del proceso), el trabajador manualmente retira del pollo el buche, la tráquea y el esófago. Para ello realiza un corte con cuchillo desprendiendo las partes mencionadas. Hay que tener en cuenta la velocidad que posee el equipo de transporte de pollos.

### Descripción de los riesgos

- **Riesgo de accidentes:** Cortes.
- **Riesgos de exigencia biomecánica:** Movimientos repetitivos y posturas estáticas.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por cortes:**

▶ Prestar especial atención en el afilado del cuchillo, dado que puede generar cortes si se realiza incorrectamente. Realizar controles periódicos de los cuchillos.



**Prestar especial atención en el afilado del cuchillo, dado que puede generar cortes si se realiza incorrectamente. Realizar controles periódicos de los cuchillos.**

▶ Capacitar a los trabajadores en los procedimientos de trabajo seguro para la realización de la tarea de corte con cuchillo en extracción, como así también para el afilado del cuchillo.

▶ Para evitar cortes se debería utilizar guantes anticorte en la mano menos hábil, que debe seleccionar el responsable del servicio de Higiene y Seguridad en el trabajo. Los EPP adecuados a la tarea deben ser acompañados por una capacitación para su uso correcto.

#### **En los casos de riesgos de accidentes causados por movimientos repetitivos:**

▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.

▶ Donde sea posible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado; establecer pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.

▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas anteriormente mencionadas.

#### **En los casos de riesgos de accidentes causados por posturas estáticas:**

▶ En los casos que resulte factible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado.

▶ Es importante evitar las posturas estáticas prolongadas.

▶ Apoyar el peso del cuerpo sobre una u otra pierna alternadamente.

▶ Instruir a los supervisores en el control de la ejecución de las posturas correctas que se deben adoptar.

▶ Implementar cambios en la postura con apoyos para pies.



**En los casos que resulte factible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado.**

## **Bloque lavado externo**

Una vez evisceradas, las aves se lavan de manera automática. En este bloque no intervienen trabajadores por lo que no se analizan los riesgos.

## Bloque separación de cogotes y cortado de la piel

En esta operación se separa el cogote y también se realiza el corte de la piel. Esta tarea es ejecutada por una máquina que se acciona manualmente y el operario -que se encuentra de pie- utiliza una tijera neumática. En establecimientos donde la faena de animales es elevada, esta operación se encuentra totalmente automatizada.

Se procura que el corte sea preciso para evitar que queden extremos punzantes de algunos huesos, que una vez envasados ocasionarían la rotura de las bolsas en las cuales se embala este producto.



### Descripción de los riesgos

- **Riesgo de accidentes:** Cortes.
- **Riesgos de exigencia biomecánica:** Movimientos repetitivos y Posturas estáticas.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por cortes:**

- ▶ Para evitar cortes en las manos se debería utilizar guantes anticorte en la mano menos hábil, que debe seleccionar el responsable del servicio de Higiene y Seguridad en el trabajo.
- ▶ El trabajador debe ser capacitado para el uso correcto de este EPP.



**Para evitar cortes en las manos se debería utilizar guantes anticorte en la mano menos hábil, que debe seleccionar el responsable del servicio de Higiene y Seguridad en el trabajo.**



### En los casos de riesgos de accidentes causados por movimientos repetitivos:

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.
- ▶ Rotación de personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado; establecimiento de pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.
- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas mencionadas anteriormente.
- ▶ Establecer un programa de ejercicios de precalentamiento, estiramiento y de relajación.
- ▶ Establecer un mantenimiento preventivo de las máquinas y un buen estado del equipamiento.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por posturas estáticas:

- ▶ Rotación de personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado
- ▶ Es importante evitar las posturas estáticas prolongadas.
- ▶ Apoyar el peso del cuerpo sobre una u otra pierna alternadamente.
- ▶ Instruir a los supervisores en el control de la ejecución de las posturas correctas que se deben adoptar.



. Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas mencionadas anteriormente.

. Establecer un programa de ejercicios de precalentamiento, estiramiento y de relajación.

. Establecer un mantenimiento preventivo de las máquinas y un buen estado del equipamiento.

## Bloque extracción de pulmones

En esta parte del proceso a los pollos se les retiran los pulmones por medio de una máquina y cuando la tarea no fue efectiva, un trabajador (repasador) utiliza una aspiradora manual. Esta tarea se realiza de pie sin desplazamiento del trabajador.

### Descripción de los riesgos

**Riesgos de exigencia biomecánica:** Movimientos repetitivos y posturas estáticas.



En esta parte del proceso a los pollos se les retiran los pulmones por medio de una máquina y cuando la tarea no fue efectiva, un trabajador (repasador) utiliza una aspiradora manual. Esta tarea se realiza de pie sin desplazamiento del trabajador.

### Buenas prácticas

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.
- ▶ Si es posible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado; establecimiento de pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.
- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas anteriores.
- ▶ Establecer un mantenimiento preventivo de las máquinas y del equipamiento.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por posturas estáticas:

- ▶ Donde sea posible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado.
- ▶ Es importante evitar las posturas estáticas prolongadas.
- ▶ Apoyar el peso del cuerpo sobre una u otra pierna alternadamente.
- ▶ Instruir a los supervisores en el control de la ejecución de las posturas correctas que se deben adoptar.

## Bloque lavado interno y externo / Chiller (enfriador)

Aquí a los pollos se los lava interna y externamente de forma automática por medio de una máquina y después pasan por el chiller. Al no participar trabajadores en el proceso, no se analizan los riesgos.

## Bloque Re-colgado

En este proceso el trabajador retira manualmente los pollos que salen del chiller. Los cuelgan de las patas nuevamente en los ganchos que son parte de una noria automática. El ritmo de trabajo está impuesto por la velocidad de la noria como en todo el proceso.



### Descripción de los riesgos

**Riesgos biomecánico:** Movimientos repetitivos.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por movimientos repetitivos:**

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.
- ▶ Donde sea posible rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un AI



**Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.**

procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado; establecimiento de pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.

- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta la pautas anteriores.
- ▶ Mantener zona de trabajo, ordenada y limpia.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por levantamiento manual de cargas:**

- ▶ No realizar levantamientos de pesos por encima del hombro o desde el piso, que excedan lo establecido por el estudio ergonómico. Pedir ayuda a compañeros cuando supere estos pesos y no haya medios mecánicos para realizar la tarea.
- ▶ Adopte posturas correctas para levantar las cajas conteniendo pollos.
- ▶ Adopte frecuencias de levantamiento adecuadas, éstas surgen luego del análisis ergonómicos del puesto de trabajo.



**Adopte frecuencias de levantamiento adecuadas, éstas surgen luego del análisis ergonómicos del puesto de trabajo.**

## Bloque empaque de pollo entero

El embolsado de pollo se realiza en bolsas de materiales plásticos y luego en cajas de cartón o cajones de madera que contienen varios pollos. Según el peso de éstos, pueden contener entre 6 y 12 pollos por cajón.



La operación se puede realizar manualmente, aquí el pollo se desliza sobre una mesada de chapa y cae por un agujero con forma de embudo. Debajo de éste, otro trabajador coloca la bolsa para su empaque y la tarea de cierre.

Al final de la línea de producción, otro trabajador introduce el extremo de la bolsa en una máquina que la encinta y corta el sobrante de plástico.

En algunos establecimientos más tecnificados este proceso se realiza con ayuda de una máquina de empaque, con intervención de trabajadores.

## Descripción de los riesgos

- **Riesgos de accidentes:** Golpes.
- **Riesgos biomecánicos:** Movimientos repetitivos, Posturas forzadas y Movimiento manual de cargas.

## Buenas prácticas

### En los casos de riesgos de accidentes causados por golpes:

- ▶ Mantener zona de trabajo y dispositivos, ordenados y limpios.
- ▶ Trabajar a ritmo seguro.
- ▶ Evitar depositar o acopiar elementos en zonas de circulación.
- ▶ Mantener orden y delimitación de áreas.
- ▶ Que la separación entre las máquinas sea suficiente para que el movimiento de trabajadores sea seguro.
- ▶ Eliminar partes salientes de estructuras y piezas que pudieran generar golpes.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por movimientos repetitivos:

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.
- ▶ Donde sea posible, rotar el personal entre puestos de trabajo con diferentes niveles de riesgo ergonómico, establecido por un procedimiento de trabajo seguro y con conocimiento de todo el personal involucrado; establecer pausas en el trabajo con implementación de gimnasia laboral.
- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas anteriores.
- ▶ Mantener zona de trabajo, ordenada y limpia.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por posturas forzadas:

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.



**Eliminar partes salientes de estructuras y piezas que pudieran generar golpes.**

- ▶ Evitar posturas mantenidas de forma constante como trabajo con brazos extendidos.
- ▶ Evitar el estiramiento extremo del tronco, flexión y desviación radial muñecas.
- ▶ Donde resulte factible, adaptar las alturas del puesto de trabajo, según la altura de los trabajadores.
- ▶ Instruir a los supervisores en el control de la ejecución de las tareas y a los trabajadores en las posturas correctas a adoptar para realizarlas.
- ▶ Tomar pausas periódicas para descansos.
- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta estas pautas.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por levantamiento manual de cargas:**

- ▶ No realizar levantamientos de pesos por encima del hombro o desde el piso, que excedan lo establecido por el estudio ergonómico.
- ▶ Adoptar posturas correctas para levantar las cajas de cartón conteniendo pollos.

Adoptar frecuencias de levantamiento adecuadas, que surgen de los análisis ergonómicos del puesto de trabajo.

Bloque enfriamiento o congelado

Por medio de cintas transportadoras, las cajas son introducidas al túnel de enfriado y luego -también por medio de cintas transportadoras- el producto (cajón con pollos) sale a la antecámara, donde es apilado manualmente en pallet para trasladarlo hasta las cámaras.

## Descripción de los riesgos

- **Riesgos físicos del ambiente del trabajo:** Temperatura.
- **Riesgos de accidentes:** Atrapamientos, Golpes.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por temperatura:**

- ▶ Realizar estudios de estrés por frío y con los resultados obtenidos tomar las medidas tendientes a evitar trastornos en los trabajadores.
- ▶ Evitar estar expuestos a tiempos prolongados con bajas temperaturas.
- ▶ Utilizar protección térmica adecuada (ropa térmica, guantes, entre otras) la misma debe ser seleccionada por el responsable del servicio de Higiene y Seguridad en el trabajo.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por atrapamientos:**

- ▶ No retirar protecciones, cobertores, tapas, resguardos y otros elementos protectores de partes móviles.
- ▶ No introducir las manos en zona de atrapamiento que pudieran tener las máquinas o partes de las empacadoras.
- ▶ Instalar carteles que señalen el riesgo presente en cada máquina y las instrucciones pertinentes a la intervención sobre la máquina (emplear preferentemente imágenes que ejemplifiquen lo que se debe y lo que no se debe hacer).
- ▶ Asegurar la correcta ubicación de las paradas de emergencia.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por golpes:**

- ▶ Mantener zona de trabajo, dispositivos, ordenados y limpios.
- ▶ Trabajar a ritmo seguro.
- ▶ Evitar depositar o acopiar elementos en zonas de circulación.
- ▶ Que la separación entre las máquinas sea suficiente para que el movimiento de trabajadores sea seguro.
- ▶ Eliminar partes salientes de estructuras y piezas que pudieran generar obstáculos.
- ▶ Utilizar los elementos de protección personal que determinó el responsable de Higiene y Seguridad en el trabajo de la empresa.



**Instalar carteles que señalen el riesgo presente en cada máquina y las instrucciones pertinentes a la intervención sobre la máquina (emplear preferentemente imágenes que ejemplifiquen lo que se debe y lo que no se debe hacer).**

## Bloque almacenamiento en cámaras

En este bloque laboral, los cajones con pollos se colocan en cámaras frigoríficas. Para trasladar el producto de la antecámara a la cámara, se utilizan zorras manuales, autoelevadores o carretillas eléctricas, la temperatura dentro de la cámara varía si el producto es congelado, con temperaturas aproximadas entre los  $-15^{\circ}\text{C}$  a  $-27^{\circ}\text{C}$  o fresco aproximadamente a  $5^{\circ}\text{C}$ .



### Descripción de los riesgos

- **Riesgos físicos del ambiente del trabajo:** Temperatura.
- **Riesgos de accidentes:** Caídas, Golpes, Atropellamiento.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por temperatura:**

- ▶ Realizar estudios de estrés por frío y con los resultados obtenidos tomar las medidas tendientes a evitar trastornos en los trabajadores.
- ▶ Evitar estar tiempos prolongados a bajas temperaturas.
- ▶ Utilizar protección térmica adecuada, que debe ser seleccionada por el responsable del servicio de higiene y seguridad en el trabajo.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por caídas:**

- ▶ Evitar la formación de hielo en los pisos de las cámaras.
- ▶ Utilizar el elemento de protección personal (EPP) adecuado, con el fin de evitar caídas a nivel; el calzado debe ser seleccionado por el responsable del servicio de higiene y seguridad. El trabajador debe ser capacitado para el correcto uso de este EPP.



**Realizar estudios de estrés por frío y con los resultados obtenidos tomar las medidas tendientes a evitar trastornos en los trabajadores.**



**En los casos de riesgos de accidentes causados por golpes:**

- ▶ Mantener zona de trabajo, ordenada y limpia.
- ▶ Trabajar a ritmo seguro.
- ▶ Evitar depositar o acopiar elementos en zonas de circulación.
- ▶ Mantener orden y delimitación de áreas.
- ▶ La separación entre las máquinas debería ser suficiente como para que el movimiento de trabajadores sea seguro.
- ▶ Proteger y señalizar partes salientes de estructuras y piezas que pudieran generar obstáculos.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por atropellamientos:**

- ▶ Evitar la circulación de trabajadores dentro de la cámara cuando se está trabajando con equipos autoelevadores o carretillas eléctricas.
- ▶ Los equipos de transporte antes mencionados deberán poseer en correcto funcionamiento los sistemas de aviso sonoro y lumínico correspondientes.



**Evitar la circulación de trabajadores dentro de la cámara cuando se está trabajando con los equipos autoelevadores o carretillas eléctricas.**

## Bloque expedición

En la etapa final del proceso de faena avícola se preparan los pedidos. Se retiran los productos de la cámara generalmente paletizados, aunque en ocasiones se realizan operaciones manuales y son cargados en los vehículos de transporte de mercadería.

### Descripción de los riesgos

- **Riesgos de accidente:** Caídas, Torceduras, Golpes, Atropellamientos.
- **Riesgos biomecánico:** Posturas Forzadas, Esfuerzo o Fuerza Física, Movimiento Manual de Cargas.

### Buenas prácticas

**En los casos de riesgos de accidentes causados por caídas:**

- ▶ Evitar la formación de hielo en los pisos de las cámaras.
- ▶ Utilizar el elemento de protección personal (EPP) adecuado, con el fin de evitar caídas a nivel. El calzado debe ser seleccionado por el responsable del servicio de higiene y seguridad en el trabajo. El trabajador debe ser capacitado para el correcto uso de EPP.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por golpes:**

- ▶ Mantener zona de trabajo ordenada y limpia.
- ▶ Trabajar a ritmo seguro.
- ▶ Evitar depositar o acopiar elementos en zonas de circulación.
- ▶ Mantener orden y delimitación de áreas.
- ▶ Que la separación entre las máquinas sea suficiente para que el movimiento de trabajadores sea seguro.
- ▶ Eliminar las partes salientes de estructuras y piezas que pudieran generar obstáculos.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por atropellamientos:**

- ▶ Evitar la circulación de trabajadores dentro de la cámara cuando se está trabajando con los equipos autoelevadores o carretillas eléctricas.
- ▶ Se sugiere la utilización de ropa con colores llamativos por parte de los trabajadores.
- ▶ Los equipos de transporte antes mencionados deberán poseer los sistemas de aviso sonoro y lumínico correspondientes, en correcto funcionamiento.
- ▶ Donde sea posible, delimitar la zona de circulación.

**En los casos de riesgos de accidentes causados por posturas forzadas:**

- ▶ Efectuar una evaluación ergonómica del puesto de trabajo y en base a los resultados, implementar controles de ingeniería y/o controles administrativos en los sectores comprometidos.
- ▶ Evitar posturas mantenidas de forma constante, como trabajo con brazos extendidos.
- ▶ Evitar el estiramiento extremo del tronco, flexión y desviación radial muñecas.
- ▶ Donde se pueda, adaptar las alturas del puesto de trabajo, según la de los trabajadores.
- ▶ Instruir a los supervisores en el control de la ejecución de las tareas y a los trabajadores en las posturas correctas a adoptar para realizarlas.
- ▶ Tomar pausas periódicas para descansos.
- ▶ Organizar el trabajo diario teniendo en cuenta las pautas anteriores.



**Los equipos de transporte antes mencionados deberán poseer los sistemas de aviso sonoro y lumínico correspondientes, en correcto funcionamiento.**

### En los casos de riesgos de accidentes causados por esfuerzo o fuerza física:

- ▶ Evitar en lo posible realizar movimientos bruscos.
- ▶ No levantar cargas con pesos superiores a lo establecido por las tablas del **Anexo 1** de la **Resolución MTEySS Nº 295/03** y de acuerdo a lo establecido por el Servicio de Higiene y Seguridad.
- ▶ Pedir ayuda a compañeros cuando se presenten situaciones en que el peso es mayor al establecido. Utilizar medios mecánicos disponibles para este fin.
- ▶ Al realizar esfuerzo físico siempre lograr -en lo posible- de que se trate de tirar en vez de empujar.

### En los casos de riesgos de accidentes causados por levantamiento manual de cargas:

- ▶ No realizar levantamientos de pesos por encima del hombro o desde el piso, que excedan lo establecido por el estudio ergonómico. Pedir ayuda a compañeros cuando supere estos pesos y no haya medios mecánicos para realizar la tarea.
- ▶ Adoptar posturas correctas para levantar las cajas de cartón conteniendo pollos.
- ▶ Adoptar frecuencias de levantamiento adecuadas, que surgen luego del análisis ergonómico del puesto de trabajo.



**Al realizar esfuerzo físico siempre lograr -en lo posible- de que se trate de tirar en vez de empujar.**

## Riesgos que se encuentran en todo el proceso

### Descripción de los riesgos:

- **Riesgos físicos del ambiente de trabajo:** Ruido.

### Buenas prácticas

- ▶ Al igual que con otros tipos de exposición, la mejor manera de evitarlo es eliminar el riesgo. Porque combatir el ruido en su fuente es la modo más eficaz de controlarlo.
- ▶ Impedir o disminuir el choque entre piezas.
- ▶ Sustituir piezas de metal por piezas de plástico más silenciosas.
- ▶ Aislar las piezas de la máquina que sean particularmente ruidosas.
- ▶ Colocar silenciadores en las salidas de aire de las válvulas neumáticas.

- ▶ Poner en práctica medidas de acústica arquitectónica.
- ▶ Emplear máquinas poco ruidosas.
- ▶ Utilizar tecnología y métodos de trabajo con baja incidencia sonora.
  - ▶ Cambiar el tipo de bomba de los sistemas hidráulicos.
  - ▶ Colocar ventiladores más silenciosos o poner silenciadores en los conductos de los sistemas de ventilación.
  - ▶ Delimitar las zonas de ruido y señalizarlas.
  - ▶ Poner amortiguadores en los motores eléctricos.
  - ▶ Poner silenciadores en las tomas de los compresores de aire.

**También son eficaces para disminuir los niveles de ruido, el mantenimiento y la lubricación periódica y la sustitución de las piezas gastadas o defectuosas.**

Se puede reducir el ruido derivado de la manera en que se manipulan los materiales, con medidas como las siguientes:

- ▶ Disminuir la altura de la caída de los objetos que se recogen en cubos o tachos y cajas.
- ▶ Aumentar la rigidez de los recipientes contra los que chocan objetos o dotarlos de amortiguadores.
- ▶ Utilizar caucho blando o plástico para los impactos fuertes.
- ▶ Disminuir la velocidad de las correas o bandas transportadoras.
- ▶ Utilizar transportadoras de correa en lugar de las de rodillo.
- ▶ Una máquina que vibra en un piso duro es una fuente habitual de ruido. Si se colocan las máquinas que vibran sobre materiales amortiguadores disminuyen notablemente el problema.
- ▶ Si no se puede controlar el ruido en la fuente, puede ser necesario aislar la máquina, alzar barreras que disminuyan el sonido entre la fuente y el trabajador o aumentar la distancia entre el trabajador y la fuente.

**Estos son algunos puntos que hay que recordar si se pretende controlar el sonido poniéndole barreras:**

- ▶ Si se pone una barrera, ésta no debe estar en contacto con ninguna pieza de la máquina.
- ▶ En la barrera debe haber el número mínimo posible de orificios;
- ▶ Las puertas de acceso y los orificios de los cables y tuberías deben ser rellenados.



**Una máquina que vibra en un piso duro es una fuente habitual de ruido. Si se colocan las máquinas que vibran sobre materiales amortiguadores disminuyen notablemente el problema.**

- ▶ Los paneles de las barreras aislantes deben ir forrados por dentro de material que absorba el sonido.
- ▶ Hay que silenciar y alejar de los trabajadores las evacuaciones de aire.
- ▶ La fuente de ruido debe estar separada de las otras zonas de trabajo.
- ▶ Se debe desviar el ruido de la zona de trabajo mediante un obstáculo que aisle del sonido o lo rechace.
- ▶ De ser posible, se deben utilizar materiales que absorban el sonido en las paredes, los suelos y los techos.

## Descripción de los riesgos

- **Riesgos físicos del ambiente de trabajo:** Iluminación.

### Buenas prácticas

- ▶ Realizar el mantenimiento preventivo y correctivo del sistema de iluminación.
- ▶ Seguir un programa de limpieza y recambio de luminarias quemadas.
- ▶ Verificar que la distribución y orientación de las luminarias sea la adecuada.
- ▶ Verificar en forma periódica el buen funcionamiento del sistema de iluminación de emergencia.
- ▶ Evitar el deslumbramiento directo o reflejado.
- ▶ Controlar si existe dificultad en la percepción visual.
- ▶ Observar que las sombras y los contrastes sean los adecuados.
- ▶ Que los colores que se emplean sean los adecuados para la identificación de objetos.

## Descripción de los riesgos

- **Riesgos físicos del ambiente de trabajo:** Ventilación.

### Buenas prácticas

- ▶ En todos los establecimientos, la ventilación contribuirá a mantener condiciones ambientales que no perjudiquen la salud del trabajador.
- ▶ Los establecimientos en que se realicen actividades laborales, deberán ventilarse preferentemente en forma natural.
- ▶ Si existiera contaminación de cualquier naturaleza o condiciones ambientales que pudieran ser perjudiciales para la salud, -tales como carga térmica, vapores gases, nieblas, polvos u



**Los establecimientos en que se realicen actividades laborales, deberán ventilarse preferentemente en forma natural.**

otras impurezas en el aire- la ventilación contribuirá a mantener permanentemente la concentración adecuada de oxígeno y la de contaminantes dentro de los valores admisibles, evitando la existencia de zonas de estancamiento.

- ▶ Cuando existan sistemas de extracción, los locales poseerán entradas de aire de capacidad y ubicación adecuadas, para reemplazar el aire extraído.

- ▶ En lo que respecta a la prevención del riesgo químico, la ventilación general constituye un principio general, más que una técnica específica de prevención de los riesgos derivados de agentes químicos.

## 7. Riesgos y buenas prácticas globales del proceso

### Riesgos Generales

- ▶ No utilizar máquinas ni herramientas que no estén debidamente protegidas.
- ▶ No realizar tareas de mantenimiento sin autorización y capacitación.
- ▶ No transportar personas en el montacargas ni en auto-elevadores ni en maquinarias que no estén diseñadas para esa finalidad.
- ▶ Mantener los EPP y equipos de seguridad en buen estado de conservación.
- ▶ Evitar el uso de ropa holgada o que presentes partes sueltas que puedan ser atrapadas por máquinas.
- ▶ No realizar las tareas sin los EPP o las herramientas de trabajo adecuadas.
- ▶ No anular los sistemas de seguridad, avisar inmediatamente cuando no funcionan los mismos.

### Orden y Limpieza

Mantener los lugares de trabajos limpios y ordenados constituye un aporte importante para prevenir posibles riesgos y proteger la salud de los trabajadores.



**Mantener los lugares de trabajos limpios y ordenados constituye un aporte importante a la CyMAT, para prevenir posibles riesgos y proteger la salud de los trabajadores.**

- ▶ Mantener limpio y ordenado su lugar de trabajo.
- ▶ Eliminar con rapidez los desperdicios, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.
- ▶ Almacenar los productos con su correcta identificación, procurando no mezclarlos con otras sustancias (los materiales mal almacenados son peligrosos).
- ▶ Realizar las tareas de almacenamiento en lugares estables y seguros.
- ▶ Utilizar los archivos y/o depósitos sólo para los fines establecidos.
- ▶ Limpiar o cubrir con productos absorbentes (arena y aserrín entre otros) los derrames de líquidos (hidrocarburos, aceites, etc.).
- ▶ Limpiar los pisos con productos antideslizantes.



**Eliminar con rapidez los desperdicios, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.**

## Pasillos de circulación / Salidas de emergencia

- ▶ Mantener las zonas de paso y salidas libres de obstáculos.



- ▶ No obstruir los pasillos, escaleras, puertas o salidas de emergencia.
- ▶ Utilizar las escaleras tomándose del pasamanos.
- ▶ En caso de incendios, usar las salidas de emergencia, nunca ascensores o montacargas.
- ▶ Realizar las tareas de almacenamiento en lugares estables y seguros.



## Pasillos de circulación / Salidas de emergencia

- ▶ Mantener las zonas de paso y salidas libres de obstáculos.
- ▶ No obstruir los pasillos, escaleras, puertas o salidas de emergencia.
- ▶ Utilizar las escaleras tomándose del pasamanos.
- ▶ En caso de incendios, usar las salidas de emergencia, nunca ascensores o montacargas.

### Ante una evacuación

- ▶ NO se demore para recoger objetos personales.
- ▶ NO regrese a la zona evacuada bajo ningún concepto.
- ▶ NO utilice los ascensores.
- ▶ NO corra, no grite, no empuje.

**¡Mantenga siempre la calma y siga las instrucciones de los encargados de emergencias!**

### Señales de salvamento y vías de seguridad

- ▶ Forma rectangular o cuadrada. Pictograma blanco sobre fondo verde.



## Incendio

El incendio es el resultado de un fuego incipiente no controlado, cuyas consecuencias afectan tanto a la vida y salud como a las condiciones estructurales de un establecimiento y la fuente de trabajo.

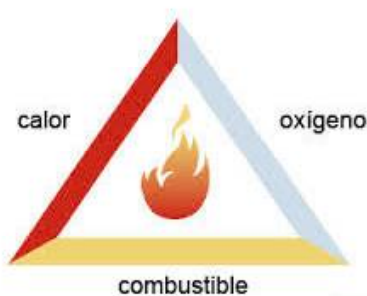
El valor de la prevención de incendios radica en evitar la generación del fuego y su rápida extinción.



Para que se origine un incendio es necesario que estén presentes 3 elementos: combustible (madera, cartón, hidrocarburos, aceites, etc.), comburente (oxígeno) y fuente de calor.

### Prevención de focos de fuego no deseados

Para que se origine un incendio es necesario que estén presentes 3 elementos: combustible (madera, cartón, hidrocarburos, aceites, etc.), comburente (oxígeno) y fuente de calor.



Un cuarto elemento llamado reacción en cadena, es necesario para el mantenimiento o la propagación del fuego. Si algunos de estos elementos está ausente o su cantidad no es suficiente, la combustión no tiene lugar o se extingue, evitando la formación o propagación del fuego.

### Causas:

1. Instalaciones eléctricas inadecuadas
2. Cigarrillos y fósforos
3. Almacenamiento de líquidos inflamables/combustibles
4. Falta de orden y limpieza
5. Chispas generadas por trabajos mecánicos
6. Superficies calientes
7. Calentamiento por fricción de partes móviles de maquinarias
8. Llamas abiertas
9. Residuos calientes de una combustión
10. Corte y Soldadura
11. Electricidad estática, etc.

### Recomendaciones

- ▶ Tener en cuenta que la sección de los cables se adapte a la potencia instalada de los artefactos eléctricos a conectar, a fin de evitar cortocircuitos, líneas recargadas, etc.
- ▶ Apagar correctamente colillas de cigarrillos y fósforos
- ▶ Almacenar los productos inflamables en lugares ventilados, rotulados y ubicarlos lejos de fuentes de calor.
- ▶ Evitar acumulación de residuos en áreas de trabajos para disminuir la carga de fuego.
- ▶ Capacitar para el buen manejo de equipos industriales que producen calor y quemadores portátiles.
- ▶ En trabajos de corte y soldadura mantener los locales ventilados.
- ▶ En operaciones que generen electricidad estática mantener la humedad elevada para evitarla.

### ¿Cómo utilizar un extintor?

1. Al seleccionar el extintor hay que tener presente el tipo de fuego a efectos de usar el adecuado.

### Materiales combustibles (tipos de fuego)

- A - Combustibles sólidos.
- B - Líquidos o gases inflamables.
- C - Equipos eléctricos energizados.
- D - Metales combustibles.
- K - Aceites y grasas de origen vegetal o animal.

### Composición del extintor



1. Manguera.
2. Manómetro de Control.
3. Seguro.
4. Palanca de accionamiento.
5. Manija de Transporte.
6. Pictogramas de uso.
7. Tobera de descarga o boquilla.
8. Cuerpo del extintor.

2. Revisar la ubicación, clase y el estado de carga, verificando que el manómetro de los extintores portátiles esté en el rango verde.
3. Gire la clavija para romper el precinto y quite el seguro.



**Es importante tener conocimiento de la ubicación de los extintores, clase y estado de la carga, verificando que el manómetro esté en el rango verde.**



*Al girar la clavija hacia adelante, tal como lo muestra la foto, se corta el precinto y puede retirarse el seguro.*

4. En caso de tener que usar el extintor colóquese a una distancia de 3 metros, en dirección a favor del viento y apunte la boquilla hacia la base de la llama.

**NUNCA SE COLOQUE ENTRE EL FUEGO Y UN LUGAR SIN ESCAPE.**

5. Apretar la palanca de accionamiento mientras mantiene el extintor vertical.
6. Mover la boquilla en forma de zigzag lentamente, atacando por la base toda la parte frontal del fuego antes de avanzar, para evitar quedar atrapado por atrás.
7. Tener en cuenta que la capacidad del extintor es limitada y de corta duración (aprox. 2 minutos en chorros intermitentes).

**Recuerde:  
EN CASO DE INCENDIO... LLAME PRIMERO  
A LOS BOMBEROS!!!**

- ▶ Si su camino de escape se ve amenazado por llamas o bloqueos.
- ▶ Si se le acaba el agente de su extintor.

- ▶ Si el uso de su extintor no parece dar resultado.
- ▶ Si no puede seguir combatiendo el fuego en forma segura.

## ¡Abandone inmediatamente el área!

### Además

- ▶ En el equipo encontrará un recordatorio de cómo usar el extintor.
- ▶ Es importante tener conocimiento de la ubicación de los extintores, clase y estado de la carga, verificando que el manómetro esté en el rango verde.
- ▶ Mantenga libres los accesos a los extintores.
- ▶ Si se usó un equipo o se observó que hay uno vacío, avise para su recarga.
- ▶ No combata un incendio que se está propagando más allá del lugar donde empezó.
- ▶ Antes de abandonar la zona del incendio, una vez extinguido el mismo, verifique que no haya posibilidades de reignición.



**Antes de abandonar la zona del incendio, una vez extinguido el mismo, verifique que no haya posibilidades de reignición.**

### Señales de equipos contra incendio

- ▶ Forma rectangular o cuadrada. Pictograma blanco sobre fondo rojo.



## Explosión

Una explosión es una liberación brusca de una gran cantidad de energía, de origen térmico o químico, la cual produce un incremento violento y rápido de la presión, con desprendimiento de calor, luz y

gases. Va acompañada de estruendo y rotura violenta del recipiente que la contiene.

Una explosión puede resultar de una sobre presión de un contenedor o estructura por medios físicos (rotura de una esfera de gas), medios fisicoquímicos (explosión de una caldera) o una reacción química (combustión de una mezcla de gas).

### Buenas prácticas

Mediante una evaluación adecuada del potencial explosivo, puede determinarse el carácter y severidad de dichas anomalías y las reacciones resultantes y, por tanto, adoptar medidas adecuadas en el sistema operativo. Es decir, la adopción de acciones o instalación de elementos que contrarresten la reacción.

## Factores de la Organización del Trabajo

Los factores que derivan de la organización del trabajo se encuentran ponderados en diferentes magnitudes en los distintos países, ya sea en cuanto a la normativa para su diagnóstico, reparación y prevención, como en la posibilidad que los actores sociales relacionen ciertas patologías con la organización.

Dentro de las CyMAT, la organización del trabajo es una dimensión importante, ya que refiere a la modulación del empleador sobre el contenido de las tareas y el contexto en el que deben llevarse a cabo.

Los factores de la organización del trabajo pueden tener efectos tanto positivos como negativos. Cuando se considera que pueden alterar la salud, se conceptualizan como factores de riesgo.

Sin desconocer las características individuales que pueden preexistir al trabajador en el marco de su situación de trabajo, cuando la influencia de un factor psicosocial es intensa, es menor la importancia de la variabilidad individual. Cuando los factores de riesgo superan los recursos que a manera de defensa sostienen los trabajadores/as, generan efectos negativos en ellos/as y en la organización, y producen alteraciones a la salud, los cuales tienen efectos a nivel fisiológico, emocional, cognoscitivo, del comportamiento social y laboral.



**Los factores de la organización del trabajo pueden tener efectos tanto positivos como negativos. Cuando se considera que pueden alterar la salud, se conceptualizan como factores de riesgo.**

A continuación se resumen los factores relacionados con la organización del trabajo. Los mismos se expresan de diferente manera según la rama de actividad, cada empresa y cada uno de los puestos de trabajo.

### **Tiempo de trabajo**

Comprende todas aquellas disposiciones diagramadas por el empleador respecto de los tiempos (horarios, pausas y días) que el trabajador debe estar en condición de servicio.

### **Trabajo por turnos**

Es una estrategia para ampliar las horas de producción o servicios de una empresa que puede afectar el ritmo circadiano del cuerpo humano y repercutir en la vida social de los trabajadores.

### **Ritmo de trabajo**

Representa la velocidad con que la producción es llevada a cabo a los fines de obtener los productos o servicios.

### **Autonomía**

Refiere a los márgenes que posee el trabajador para determinar por sí mismo algunos aspectos inherentes a la pauta de trabajo, tales como: el orden, los métodos, las pausas, el ritmo, los horarios, las vacaciones.

### **Carga mental**

Tiene que ver con el contenido y la cantidad de tareas que un trabajador debe afrontar, relacionadas con el tiempo de trabajo disponible para hacerlo.

### **Modalidad salarial**

Las remuneraciones representan una compensación por el esfuerzo realizado por el trabajador con el objetivo de transformar un producto u otorgar un servicio. En ocasiones el salario tiene componentes variables (horas trabajadas y/o franjas relacionadas con la productividad o "premios") cuyo peso puede implicar un riesgo para la salud.

### **Apoyo social /reconocimiento**

Es un conjunto de situaciones que se manifiestan en las relaciones laborales vinculadas con la valoración horizontal y vertical de los trabajadores.



**En ocasiones el salario tiene componentes variables (horas trabajadas y/o franjas relacionadas con la productividad o "premios") cuyo peso puede implicar un riesgo para la salud.**

**Cambios en el lugar de trabajo**

Los cambios deben prepararse tecnológica y psicológicamente previo a su implementación.

**Claridad del rol**

Este término refiere a la posible ambigüedad en el reparto y asignación de misiones y funciones.

**Conflicto de rol**

Aparece como riesgo cuando los valores del trabajador se contradicen con el contenido de las tareas que debe realizar.

**Posibilidades de desarrollo**

Se verá influenciada por la existencia y grados de implementación de reconocimientos, carrera administrativa, escalafones o calificación otorgada por el empleador.



## 8. Sistema de Riesgos del Trabajo

### ¿Qué es el Sistema de Riesgos del Trabajo?

Es uno de los componentes del Sistema de Seguridad Social Argentino. La **Ley de Riesgos del Trabajo N° 24.557** tiene como objetivos prevenir los riesgos en la actividad laboral y reparar los daños ocasionados por accidentes de trabajo y enfermedades profesionales.

### ¿Quiénes están cubiertos?

Obligatoriamente están cubiertos los funcionarios y empleados del sector público nacional, de las provincias y sus municipios y la Ciudad Autónoma de Buenos Aires; los trabajadores en relación de dependencia del sector privado; y las personas obligadas a prestar un servicio de carga pública. Es requisito que el trabajador se encuentre registrado, es decir, que trabaje "en blanco".

### ¿Qué es un accidente de trabajo?

Es un hecho súbito y violento ocurrido en el lugar donde el trabajador realiza su tarea y por causa de la misma o en el trayecto entre el domicilio del trabajador y el lugar de trabajo o viceversa (in itinere), siempre que el damnificado no hubiere alterado dicho trayecto por causas ajenas al trabajo.

### ¿Qué es una enfermedad profesional?

Una enfermedad profesional es la producida por causa del lugar o del tipo de trabajo. Existe un Listado de Enfermedades Profesionales en el cual se identifican cuadros clínicos, exposición y actividades en las que suelen producirse estas enfermedades y también agentes de riesgo (factores presentes en los lugares de trabajo y que pueden afectar al ser humano, como por ejemplo las condiciones de temperatura, humedad, iluminación, ventilación, la



**Un accidente de trabajo es un hecho súbito y violento ocurrido en el lugar donde el trabajador realiza su tarea y por causa de la misma o en el trayecto entre el domicilio del trabajador y el lugar de trabajo o viceversa (in itinere), siempre que el damnificado no hubiere alterado dicho trayecto por causas ajenas al trabajo.**

presencia de ruidos, sustancias químicas, la carga de trabajo, entre otros).

Figuran en este listado varios tipos de cánceres; enfermedades relacionadas con disminución en la audición, con la realización de movimientos repetitivos específicos de la tarea realizada, con la exposición a radiación o a sustancias tóxicas; problemas en la piel, en los huesos, en músculos o tendones; enfermedades relacionadas con la voz, entre las principales.

**Si la enfermedad no se encuentra en el Listado y se sospecha que es producida por el trabajo, hay que realizar la denuncia ante la Aseguradora de Riesgos del Trabajo (ART) o ante el Empleador Autoasegurado (EA).**



*Para mayores precisiones consultar el Listado de Enfermedades Profesionales establecido por el Decreto N° 658/96, la norma modificatoria Decreto N° 1167/03 y el último Decreto N° 49/2014.*

Si la ART o el EA rechaza la denuncia o deriva al trabajador a la obra social, por considerar que la enfermedad no fue causada por el trabajo, será una Comisión Médica la que definirá si se reconoce la enfermedad profesional en ese caso.

## ¿Qué es una ART y qué funciones tiene?

Las Aseguradoras de Riesgos del Trabajo (ART) son empresas privadas contratadas por los empleadores para asesorarlos en las medidas de prevención y para reparar los daños en casos de accidentes de trabajo o enfermedades profesionales.

Están autorizadas para funcionar por la Superintendencia de Riesgos del Trabajo y por la Superintendencia de Seguros de la Nación, Organismos que verifican el cumplimiento de los requisitos de solvencia financiera y capacidad de gestión.

Son funciones de las ART:

- ▶ Brindar todas las prestaciones que fija la ley: dinerarias y en especies.
- ▶ Efectuar los exámenes médicos periódicos para vigilar la salud de los trabajadores expuestos a riesgos.
- ▶ Visitar periódicamente a los empleadores para controlar el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos del trabajo.
- ▶ Promover la prevención, informando a la SRT acerca de los planes y programas exigidos a las empresas.
- ▶ Mantener un registro de accidentabilidad por establecimiento.

- ▶ Informar a los interesados acerca de la composición de la entidad, de sus balances y de su régimen de alícuotas.
- ▶ Controlar la ejecución del Plan de Acción de los empleadores y denunciar ante la Superintendencia de Riesgos del Trabajo los incumplimientos.
- ▶ Brindar asesoramiento y asistencia técnica a los empleadores en materia de prevención de riesgos del trabajo.
- ▶ Denunciar los incumplimientos de los empleadores a la Superintendencia de Riesgos del Trabajo.

## ¿Qué es la SRT y qué funciones cumple?

La **Superintendencia de Riesgos del Trabajo** es el Organismo del Estado encargado de:

- ▶ Controlar el cumplimiento de las normas en Salud y Seguridad en el Trabajo colaborando con las administraciones provinciales que tienen la competencia en primer grado para intervenir y fiscalizar el cumplimiento de las normas laborales por parte de los empleadores (entre ellas las de higiene y seguridad). La Ley Nº 25.212 ratificó el Pacto Federal del Trabajo suscripto entre el Poder Ejecutivo Nacional, los representantes de las provincias y de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires que así lo establece. La SRT colabora con esta función siendo su potestad los territorios federales.
- ▶ Controlar a las Aseguradoras de Riesgos del Trabajo (ART) y a los Empleadores Autoasegurados.
- ▶ Garantizar que se otorguen las prestaciones médico - asistenciales y dinerarias en caso de accidentes de trabajo o enfermedades profesionales.
- ▶ Promover la prevención para conseguir ambientes laborales sanos y seguros.
- ▶ Imponer sanciones previstas por la Ley de Riesgos del Trabajo Nº 24.557 y normas concordantes. De la SRT dependen las Comisiones Médicas y la Comisión Médica Central.



**La SRT es el organismo encargado de controlar el cumplimiento de las normas en Salud y Seguridad en el Trabajo colaborando con las administraciones provinciales que tienen la competencia en primer grado para intervenir y fiscalizar el cumplimiento de las normas laborales por parte de los empleadores (entre ellas las de higiene y seguridad).**

## ¿Qué son las Comisiones Médicas (CM) y la Comisión Médica Central (CMC)?

Las Comisiones Médicas, dependientes de la Superintendencia de Riesgos del Trabajo, son las entidades encargadas de:

- ▶ Determinar la disminución de la capacidad laboral de los trabajadores incorporados en el Sistema de Seguridad Social.
- ▶ Resolver las diferencias entre las ART y los trabajadores damnificados, sobre el accidente laboral o enfermedad profesional, tanto en el porcentaje de incapacidad como en el tratamiento otorgado.
- ▶ Determinar la naturaleza laboral del accidente o enfermedad; el carácter y grado de incapacidad; el contenido y alcance de las prestaciones en especie.

**Funcionan Comisiones Médicas en todo el país y hay una Comisión Médica Central ubicada en la Ciudad de Buenos Aires que actúa ante la apelación del dictamen de una Comisión Médica. Están integradas por cinco médicos que son seleccionados mediante concurso público.**

## Derechos y obligaciones del trabajador

### ¿Cuáles son los derechos del trabajador?

- ▶ Trabajar en un ambiente sano y seguro.
- ▶ Conocer los riesgos que puede tener su trabajo.
- ▶ Recibir información y capacitación sobre cómo prevenir accidentes o enfermedades profesionales.
- ▶ Recibir los elementos de protección personal según su trabajo.
- ▶ Estar cubierto por una ART a través de la afiliación de su empleador.
- ▶ Conocer cuál es su ART.
- ▶ Si su empleador no tiene ART, o no lo ha declarado como empleado ante la misma, tiene derecho a denunciarlo ante la Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) para intimarlo a que se afilie o lo declare.



**Si su empleador no tiene ART, o no lo ha declarado como empleado ante la misma, tiene derecho a denunciarlo ante la Superintendencia de Riesgos del Trabajo (SRT) para intimarlo a que se afilie o lo declare.**

## Derechos y obligaciones del empleador

### ¿Cuáles son los derechos del empleador?

- ▶ Recibir información de la ART sobre el régimen de alícuotas y sobre las prestaciones, así como también asesoramiento en materia de prevención de riesgos.

▶ Exigir a su ART la realización de los exámenes periódicos que correspondan y el cumplimiento de la asistencia médica y económica a sus trabajadores en caso de accidentes o enfermedades profesionales.

▶ Elegir una ART y cambiar de Aseguradora, luego de cumplir los plazos mínimos de afiliación.

## ¿Cuáles son las obligaciones del empleador?

▶ Estar afiliado a una ART o autoasegurarse (sólo si cumplen con los requisitos establecidos).

▶ Notificar a la ART la incorporación de nuevo personal.

▶ Informar a sus trabajadores a qué ART está afiliado.

▶ Cumplir con las normas de higiene y seguridad en el trabajo establecidas a través de las Leyes N° 19.587 y N° 24.557 y sus normativas complementarias.

▶ Informar a sus trabajadores de los riesgos que tiene su tarea y protegerlos de los mismos.

▶ Adoptar las medidas necesarias para prevenir riesgos en el trabajo.

▶ Proveer a sus trabajadores de los elementos de protección personal y capacitarlos para su correcta utilización.

▶ Capacitar a sus trabajadores en métodos de prevención de riesgos del trabajo.

▶ Realizar los exámenes médicos preocupacionales y por cambio de actividad (si dicho cambio implica el comienzo de una eventual exposición a agentes de riesgo), e informar los resultados de los mismos al trabajador.

▶ Solicitar a la ART la atención médica inmediata en caso de accidentes de trabajo o enfermedad profesional.

▶ Denunciar ante la ART los accidentes de trabajo o enfermedades profesionales que ocurran en su establecimiento.

▶ Denunciar incumplimientos de su ART ante la Superintendencia de Riesgos del Trabajo.



**Realizar los exámenes médicos preocupacionales y por cambio de actividad (si dicho cambio implica el comienzo de una eventual exposición a agentes de riesgo), e informar los resultados de los mismos al trabajador.**





# / MANUALES DE BUENAS PRÁCTICAS

0800-666-6778

[www.srt.gob.ar](http://www.srt.gob.ar)

Facebook/ **SRTArgentina**

Twitter/ **@SRTArgentina**

Youtube/ **Superintendencia de Riesgos del Trabajo**



Bartolomé Mitre 755 (C1036AAM) - Ciudad Autónoma de Buenos Aires

Teléfono: 011-4321-3500

CONSTRUIR PREVENCIÓN ENTRE TOD@S