

INFORME EJECUTIVO DE AVANCE DEL PROCESO DE PRÁCTICA

PROGRAMA PILOSA

PRESENTADO POR:

MARÍA ISABEL LONDOÑO VILLEGAS ID: 000 257059

DOCENTE:

ALVARO MAURICIO SALAZAR CALLE

NRC: 3196

CORPORACION UNIVERSITARIA MINUTO DE DIOS

FACULTAD DE EDUCACION A DISTANCIA

MEDELLÍN

2019

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN	5
INTRODUCTION.....	7
RESUMEN.....	8
PALABRA CLAVES:	10
SUMMARY	12
KEYWORD:	13
JUSTIFICACIÓN	14
OBJETIVOS	15
Objetivo General	15
Objetivos específicos	15
GENERALIDADES DE LA EMPRESA	16
MISIÓN.....	17
VISIÓN	17
OFERTA DE VALOR.....	17
OBJETO SOCIAL	18
PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS	18
DESARROLLO DE LA PRACTICA.....	18

OPORTUNIDADES DE MEJORA.....	20
DESCRIPCIÓN DEL ROL DEL PRACTICANTE	23
ESTADO DEL ARTE.....	25
MARCO TEORICO.....	31
DEFINICIÓN DE AUDITORÍA	32
IMPORTANCIA DE LA AUDITORÍA	32
OBJETIVO DE LA AUDITORÍA.....	33
CLASES DE AUDITORIA	33
METODO DE LAS 5S.....	34
DEFINICIÓN.....	34
Clasificación (<i>seiri</i>): separar innecesarios	36
Organización (<i>seiton</i>): situar necesario	37
Limpieza (<i>seisō</i>): suprimir suciedad	38
Estandarización (<i>seiketsu</i>): señalar anomalías	38
Mantenimiento de la disciplina (<i>shitsuke</i>): seguir mejorando.....	39
MARCO CONCEPTUAL.....	40
MARCO LEGAL	45
METODOLOGIA	48

a. Inspecciones en todas las áreas	50
b. Aplicación de listas de chequeo	50
c. Elaborar y entregar informe e indicador de inspección a jefe de área	51
d. Elaborar y registrar planes de mejoramiento	52
e. Enviar informe con los hallazgos a jefes y responsables del cierre	52
f. Verificación de la ejecución de los planes de acción.....	52
CONCLUSIONES	53
REFERENCIAS.....	54

INTRODUCCIÓN

Actualmente, las empresas promotoras de servicios de salud son monitoreadas por organismos que les compete evaluar la calidad de la ejecución de sus procesos, y la seguridad con la que se realizan. Este proyecto se elabora con el fin de mejorar los procesos en la parte de seguridad y salud en el trabajo, haciendo énfasis en el área administrativa. Para lograr dichas mejoras, se tiene como apoyo el proyecto en curso llamado PILOSA, encargado de cubrir temas de gestión de seguridad, orden y aseo. De igual manera, se debe mencionar un punto importante para la evaluación de riesgos en esta área, como lo es la realización de una evaluación más administrativa, organizando y modificando temas como formatos de chequeo de condiciones de trabajo, y la recolección semestral de los datos obtenidos en los sistemas auxiliares, para la medición de la calidad de los servicios prestados.

Los factores críticos de este proyecto son la recolección veraz y oportuna de la información competente para el área de seguridad y salud en el trabajo, teniendo en cuenta las modificaciones pertinentes que se deben realizar en listas de chequeo tanto administrativas, como operativas. Las modificaciones mencionadas, ayudan principalmente a dar soluciones prácticas a problemáticas de orden de ejecución de procesos, y además disminuyen notablemente los niveles de riesgos, incidentes operativos y accidentalidad tanto en trabajadores como en los usuarios prestadores del servicio.

Para la realización de este proyecto, se tuvieron en cuenta varias etapas, las cuales son fundamentales, en cada aspecto del desarrollo del trabajo. En primer lugar, se revisa el proyecto

PILOSA, ya implementado en el Hospital Manuel Uribe Ángel; seguidamente, se realiza el análisis de los indicadores de accidentalidad, incidencia y eventos generados por las labores diarias en el área administrativa del Hospital. En tercera instancia, se procede a crear la lista de chequeo correspondiente y a su desarrollo en cada una de las dependencias administrativas, y con la información obtenida, se informa de los hallazgos a los encargados, con los cuales, se concretan las modificaciones a realizar en cada área. Cabe aclarar, que las modificaciones deben ser realizadas tanto en formatos de procedimientos estipulados por la entidad, como también en las listas de chequeo que se deben realizar previamente.

INTRODUCTION

Currently, companies promoting health services are monitored by bodies that are responsible for evaluating the quality of the execution of their processes, and the safety with which they are carried out. This project is designed to improve processes in the area of occupational safety and health, with emphasis on the administrative area. To achieve these improvements, we have the ongoing project called PILOSA, in charge of covering safety, order and cleanliness management issues. Likewise, an important point should be mentioned for the evaluation of risks in this area, such as the realization of a more administrative evaluation, organizing and modifying topics such as formats for checking working conditions, and the biannual collection of data obtained in the auxiliary systems, for measuring the quality of the services provided.

The critical factors of this project are the truthful and timely collection of competent information for the area of occupational safety and health, taking into account the relevant modifications that must be made in checklists both administrative and operational. The aforementioned modifications, mainly help to give practical solutions to problems of order of execution of processes, and also significantly reduce the levels of risks, operational incidents and accidents in both workers and users providing the service.

For the realization of this project, several stages were taken into account, which are fundamental, in each aspect of the development of the work. In the first place, the PILOSA project already implemented at the Manuel Uribe Angel Hospital is reviewed; Then, the analysis

of the accident, incidence and events indicators generated by the daily tasks in the Hospital's administrative area is carried out. In the third instance, we proceed to create the corresponding checklist and its development in each of the administrative units, and with the information obtained, the findings are reported to those in charge, with which the modifications to be made in each area. It is important to clarify that the modifications must be made both in the formats of procedures stipulated by the entity, as well as in the checklists that must be previously carried out.

RESUMEN

Indiscutiblemente; con el pasar de los años, en las empresas se ha venido incrementando la necesidad de salvaguardar el bienestar de sus colaboradores en los diferentes ámbitos. Hoy en día se habla de un bienestar integral de las personas, teniendo en cuenta los diferentes factores que puedan afectar al mismo (social, familiar, económico, físico). Desde esta concepción se podría decir que la seguridad y salud en el trabajo no es un tema reducido a un elemento de bienestar físico solamente, sino que es percibido desde áreas más profundas y complejas como lo son el ámbito natural y social el cual trae consigo repercusiones tanto positivas como negativas. Es decir, según esta concepción se toma la seguridad y salud en el trabajo como un proceso que articula los conceptos de trabajo vs bienestar físico y emocional vs medio ambiente y lugar de trabajo.

No obstante, existe otro modelo para abordar esta problemática, el cual puede ser el más utilizado y conocido; este sostiene que la seguridad y salud en el trabajo es un campo interdisciplinar que engloba la prevención de riesgos laborales inherentes a cada actividad. Su objetivo principal es la promoción y el mantenimiento del más alto grado de seguridad y salud en el trabajo. Esto implica crear las condiciones adecuadas para evitar que se produzcan accidentes de trabajo y enfermedades profesionales. (Nuñez, 2013)

En coincidencia con lo planteado por el primer modelo, se destaca que ambas son modelos interdisciplinarios compuestos por varios aspectos que rondan en torno a ello y que dependerá de la concordancia e integración eficiente, el alcanzar los objetivos que se propone desde esta área. En orden a lo anterior, cabe resaltar que la salud no es solo bienestar físico que le permite

desempeñarse efectivamente en el trabajo. Es un concepto que abarca muchos más aspectos en él, como lo son el bienestar mental, psicológico y social de la persona. Se debe entender que al colaborador no solo lo mueve la fuerza laboral, sino todos los componentes que afectan sus emocionalidades en los diferentes ámbitos.

Es importante abordar el tema de **accidentalidad**, pues es evidente que la seguridad en el trabajo busca; en gran medida, prevenir la ocurrencia de los mismos. La accidentalidad puede presentarse de diversas formas y tiene diferentes mediciones de gravedad. En el peor de los casos se habla de pérdida de movilidad permanente o pérdida de la vida del colaborador. No obstante, no es un tema que solo afecte al colaborador, sino que corresponde hacerse cargo de dicha eventualidad a la empresa, esto también puede generar un sentimiento de temor en los otros colaboradores que desempeñen la misma labor del colaborador accidentado.

De allí la importancia que todas las actividades que se realicen dentro de las empresas sean reguladas desde un sistema eficiente tales como los manuales de seguridad y salud en el trabajo; para el caso en particular, PILOSA podría decirse es un mecanismo de prevención y control de los riesgos que hay dentro de la institución, una herramienta para la mitigación de los accidentes a los colaboradores (empleados) o bien para las personas que se encuentran en calidad de paciente o acompañante.

PALABRA CLAVES:

Resolución 1111/2017, Manuales de seguridad y salud en el trabajo, colaboradores, normas, PILOSA, imagen, limpieza, orden, aseo.

SUMMARY

Unquestionably; Over the years, companies have been increasing the need to safeguard the well-being of their employees in different fields. Nowadays there is talk of an integral well-being of people, taking into account the different factors that may affect it (social, family, economic, physical). From this conception, it could be said that occupational safety and health is not a subject reduced to an element of physical well-being only, but is perceived from deeper and more complex areas such as the natural and social environment which brings with it both Positive as negative. That is, according to this conception, safety and health at work are taken as a process that articulates the concepts of work vs. physical and emotional well-being vs. the environment and workplace.

However, there is another model to address this problem, which may be the most used and known; This argues that occupational health and safety is an interdisciplinary field that encompasses the prevention of occupational hazards inherent in each activity. Its main objective is the promotion and maintenance of the highest degree of occupational safety and health. This implies creating the right conditions to prevent accidents at work and occupational diseases.

(Nuñez, 2013)

In coincidence with that proposed by the first model, it is emphasized that both are interdisciplinary models composed of several aspects that are around it and that it will depend on concordance and efficient integration, to achieve the objectives proposed from this area. In order to the above, it should be noted that health is not just physical well-being that allows you to perform effectively at work. It is a concept that encompasses many more aspects in it, such as the

mental, psychological and social well-being of the person. It should be understood that the employee is not only moved by the workforce, but all the components that affect their emotionalities in different fields.

it is important to address the issue of accident rate, as it is clear that job security seeks; To a large extent, prevent their occurrence. Accident can occur in various forms and has different severity measurements. In the worst case, there is talk of permanent loss of mobility or loss of the life of the employee. However, it is not an issue that only affects the employee, but it is appropriate to take care of this eventuality to the company, this can also generate a feeling of fear in the other employees who perform the same work of the injured employee.

Hence the importance that all activities carried out within companies be regulated from an efficient system such as occupational health and safety manuals; In the particular case, PILOSA could be said to be a mechanism for prevention and control of the risks that exist within the institution, a tool for the mitigation of accidents to employees (employees) or for people who are in quality of patient or companion.

KEYWORD:

Resolution 1111/2017, Occupational safety and health manuals, collaborators, standards, PILOSA, image, cleanliness, order, cleanliness.

JUSTIFICACIÓN

Este proyecto, beneficia, a cualquier tipo de entidad hospitalaria acogida bajo estándares similares al proyecto PILOSA, la cual está siendo empleada con el fin de realizar avances en la parte de procesos de imagen, limpieza, orden, seguridad y aseo. La importancia de realizar este proyecto es el de llevar el conocimiento al personal sobre temas de seguridad y salud en el trabajo. Cabe aclarar que este proyecto se verá reflejado, tanto en el área administrativa como en el área asistencial, teniendo en cuenta que cualquier cambio que se ejecute afectara ambas partes.

Este proyecto debe tener un cronograma estratégico que garantice el desarrollo adecuado del proceso de una manera segura y puntual generando altos estándares de calidad. Es necesario además contar con planes de contingencia para atender eventos o anomalías tales como accidentes, incidentes, enfermedades laborales y/o pérdidas, para luego definir las acciones de mejora correctivas.

La E. S.E. Hospital Manuel Uribe Ángel de envigado, es una empresa prestadora de servicios de salud, que brinda la más alta calidad a toda la población, proporcionando servicios personalizados, cuenta con personal capacitado y comprometido con el bienestar físico y mental de la población, enfatizando en el cuidado al medio ambiente, con rentabilidad económica y social cumpliendo con los requisitos del mercado.

OBJETIVOS

Objetivo General

Desarrollar un programa de imagen, limpieza, orden y aseo que permita tener entornos de trabajo seguro y saludable, procurando disminuir los índices de accidentalidad y enfermedades laborales en las zonas administrativas y operativas de la E.S.E Hospital Manuel Uribe Ángel.

Objetivos específicos

- Proponer una lista de verificación y chequeo para evaluar la calidad de los procesos y el estado de los puestos de trabajo en el área administrativa del hospital, la cual permita identificar las condiciones y prácticas inseguras.
- Diseñar un plan de mejora mediante listas de chequeo, identificando las falencias que impiden la mejora continua de los procesos y el avance del programa PILOSA.
- Sensibilizar y capacitar por medio de charlas semestrales a todos los empleados de las diferentes áreas del E.S.E Hospital Manuel Uribe Ángel.
- Ejecutar por medio de la herramienta 5´s una lista de chequeo en el área administrativa, el cual ayude con el mejoramiento del programa PILOSA

GENERALIDADES DE LA EMPRESA



Figura 7. Logo oficial del hospital Manuel Uribe Ángel.

Fuente: <http://www.linkdx.com.co/index.php/clientes.html>

La **E.S.E HOSPITAL MANUEL URIBE ÁNGEL** nació como resultado del proceso de transformación de los hospitales públicos en Empresas Sociales del Estado, prevista en la Ley 100 de 1993 y mediante la cual, se creó el **SISTEMA GENERAL DE SEGURIDAD SOCIAL EN SALUD**.

Desde el momento de su creación, emprendió un proceso de crecimiento constante hasta convertirse en un modelo de entidad pública a nivel local, seccional y nacional con diversos galardones y reconocimientos por la gestión administrativa, la calidad, integralidad y oportunidad en la prestación de servicios de salud.

La primera persona encargada de la gerencia del Hospital como Empresa Social del Estado, fue la doctora María del Carmen Coutín Castro, quien prestó sus servicios hasta el 20 de noviembre de 1997; la sucedió el doctor Juan Guillermo Tamayo Maya a quien le había

correspondido desde la Secretaría Municipal de Salud, liderar el proceso de certificación del Municipio en salud para recibir del Departamento de Antioquia el Hospital Manuel Uribe Ángel a fin de ser transformado en Empresa Social del Estado. El doctor Tamayo estuvo en cabeza de la institución hasta el día 5 de abril del año 2013. En la actualidad y desde el 19 de abril del año 2013, **la Dra. Martha Lucía Vélez Arango representa el HMUA como cabeza visible en la gerencia.** (E.S.E Hospital Manuel Uribe Angel, s.f.)

MISIÓN

Somos una institución prestadora de servicios de salud, caracterizada por su calidad técnica y servicio personalizado. Contamos con un capital humano comprometido con el bienestar físico y mental de nuestros pacientes y la rentabilidad económica y social de la organización (E.S.E Hospital Manuel Uribe Angel, s.f.)

VISIÓN

Seremos reconocidos como una de las mejores opciones en servicios de salud en permanente crecimiento y conquista de nuevos mercados, buscando satisfacer las necesidades y expectativas de nuestros usuarios (E.S.E Hospital Manuel Uribe Angel, s.f.).

OFERTA DE VALOR

Contacto permanente y personalizado en la prestación de servicios de salud. (E.S.E Hospital Manuel Uribe Angel)

OBJETO SOCIAL

La E.S.E Manuel Uribe Ángel es una institución prestadora de servicios de salud de alto nivel de complejidad, que ofrece servicios de Nivel III. Su importante desarrollo y el incremento del portafolio de los servicios le han permitido alcanzar un alto posicionamiento en el mercado. Fue creada para brindar servicios en condiciones adecuadas de calidad, privacidad, higiene y seguridad para los usuarios.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

Se puede identificar en la ESE Manuel Uribe Ángel un alto grado de sentido de pertenencia por parte de sus colaboradores, la rotación continua de personal es poco común puesto que las diferentes personas se sienten a gusto con las garantías ofrecidas por la empresa (primas, bonificaciones e incentivos). El manejo de jerarquías no es muy notorio, se evidencia empleados con orientación al servicio, talento humano, compromiso por la calidad y buena experiencia al usuario. Respecto a las actividades de bienestar institucional, se logra identificar un alto grado de participación de las diferentes dependencias en las diversas actividades de integración que se realizan allí.

DESARROLLO DE LA PRACTICA

El desarrollo de la práctica se llevó a cabo en siete fases, las cuales se describen a continuación:

1. La primera fase consiste en la etapa de inicio o identificación del tema a desarrollar dentro de la institución de acuerdo con su necesidad: aquí se habla con la coordinadora de la

empresa en seguridad y salud en el trabajo Ana María Miranda, la cual indica que se encuentra realizando la actualización de los estándares de bioseguridad y estándares de caídas a nivel que se evaluarán en PILOSA, la cual se realiza cada 6 meses.

2. Planificar con mayor detalle el tema a trabajar y las actividades que se llevarán a cabo en la institución: esta etapa consistió en realizar una observación del proceso de PILOSA, así como la revisión de los documentos y adaptación de las listas de chequeo que el hospital tenía disponible, todo esto bajo la coordinación, dirección y apoyo de Ana María Miranda.

3. Se realiza la corrección y actualización de los estándares de bioseguridad y caídas a nivel, y planillas de verificación que se van a llevar a cabo en cada servicio para la evaluación de PILOSA.

4. Se socializa la divulgación de los nuevos estándares en cada servicio llevando una planilla de asistencia.

5. En la ejecución de las tareas planificadas, se llevó a cabo el registro, evaluación y observación de los riesgos dentro del proceso de PILOSA disponible y adaptado para la tarea desarrollada en el hospital.

6. Gestionar y verificar que todas las actividades se llevarán a cabo según los objetivos planteados.

7. Cierre del proyecto y entrega de los resultados por medio de las planillas con evidencias fotográficas.

OPORTUNIDADES DE MEJORA

Claramente, en cada empresa existe lineamientos de cómo debe ser manejados los diferentes procedimientos. Sin embargo, en ocasiones, se logra evidenciar que pueden ser potencializados, reformados y/o alimentados aún más, de forma que el margen de error y las repercusiones en la empresa y público en general, sea cada vez menor. En este orden de ideas se logra evidenciar **varias oportunidades de mejora** mediante las cuales la empresa podrá identificar las falencias y posteriormente, ser mitigadas y/o erradicadas:

- Haciendo la revisión documental basada en la resolución 1111/2017 se logró identificar en la Empresa Social del Estado Manuel Uribe Ángel la falta de mejora en el programa de imagen, limpieza, orden, seguridad y aseo (PILOSA), toda vez que a pesar de realizarse la revisión a los servicios, identificarse algunas falencias y crearse la necesidad de corrección de la misma, no se le ha hecho seguimiento de las medidas de intervención al plan de mejora. En este punto, se ve una oportunidad de mejora en el sentido que la ESE busca garantizar la seguridad de los usuarios internos y externos y preservar el Medio Ambiente, estableciendo medidas de seguridad preventiva, normas, controles y registros tendientes a garantizar el adecuado tratamiento y disposición a los residuos y desechos generados, que deben ser cumplidos en su totalidad y de no hacerse el seguimiento a estas falencias queda espacio para un margen de error con posibles repercusiones en la empresa y demás actores directos e indirectos.

- Por otra parte, se evidencia la falta de divulgación de las normas de seguridad de contratistas. Es muy importante que tanto la parte contratante, como el personal de apoyo en las diferentes funciones, tengan conocimiento de las normas de seguridad de los mismos. Puede ocurrir que en determinado momento se necesite una acción rápida y; en muchas ocasiones, es determinante que las personas sepan cómo reaccionar ante cualquier fenómeno o anomalía que se genere en un determinado espacio y momento. De allí la importancia que se generen espacios mediante los cuales este tipo de normas puedan darse a conocer y sean adoptadas en el quehacer diario de la empresa.

- Cada empresa es encargada de supervisar que tanto empleados como público en general hagan un manejo adecuado de los diferentes elementos de protección y seguridad según sea el caso. Considerando que en la cotidianidad se van adquiriendo hábitos por parte de los colaboradores de la empresa que muchas veces, pueden terminar en acontecimientos graves por la mala o no utilización de los elementos de protección personal que para efectos del caso en cuestión, son guantes, tapabocas, baja lenguas, batas, etc. Se hace necesario la divulgación de estándares de bioseguridad en el uso adecuado de elementos de protección personal. Ya que en acciones tan simples como lo es canalizar y/o tener algún tipo de contacto con pacientes aislados, el personal opta por no usar los guantes como elemento aislante y protector de residuos y demás, muchas veces por ahorrarse tiempo, adquieren diferentes clases de infecciones a causa de la falta de dichos elementos.

- Dentro de las empresas es importante mantener un ritmo de trabajo constante y cooperativo que aporte en la consecución de objetivos y metas de la empresa. Así mismo, es de suma importancia el bienestar en general de los colaboradores de las mismas. Una medida responsable y beneficiosa tanto para el colaborador y su rendimiento como para la empresa y sus metas, son las pausas activas. Está demostrado que las pausas periódicas en la rutina diaria, genera más creatividad y productividad. En contraste con lo anterior, se puede identificar una oportunidad de mejora en la implementación de las pausas activas en cada una de las áreas de la Empresa Social del Estado Manuel Uribe Ángel, en concordancia con cada una de sus funciones e incluir contratistas, practicantes, trabajadores en misión y demás colaboradores.

- Indiscutiblemente, capacitar a todo el personal de la empresa en el tema de identificación y evaluación de riesgos al cual se encuentran expuestos dentro y alrededor de sus puestos de trabajo, debería ser un deber no negociable que se tiene como empresa; sin embargo, en la ESE se observa una oportunidad de mejora en este ámbito, puesto que muchos colaboradores en el momento de iniciar sus labores, no saben a qué riesgos se puede estar expuestos y cuáles serían las medidas necesarias para evitar y/o solucionar este tipo de fenómenos que se pueda dar en determinado momento y posteriormente ser evaluadas para evidenciar la solución o continuidad del riesgo.

- Es inevitable que dentro de las empresas se generen situaciones de emergencias leves, moderadas o graves; por consiguiente se ve una oportunidad de mejora en el sentido de la socialización del plan de emergencia a colaboradores y usuarios con el fin de garantizar una

reacción oportuna y eficiente en los casos mencionados. No será suficiente con demarcar las rutas de evacuación y los puntos de encuentro, si las personas no saben cómo debe ser su desplazamiento, en qué lugar están ubicados dichos sitios de interés común y cómo sería el plan de cooperación con los demás actores que se encuentren en el sitio. Adicionalmente, es importante el fortalecimiento y creación de las diferentes brigadas especializadas y designadas para ese tipo de acontecimientos y que estén alertas a indicar el “paso a seguir” ante estas situaciones.

DESCRIPCIÓN DEL ROL DEL PRACTICANTE

La ESE Hospital Manuel Uribe Ángel como empresa de amplia trayectoria permite a sus colaboradores la adquisición del conocimiento desde la práctica diaria. Igualmente, permite a los practicantes un primer acercamiento al mundo laboral brindándole herramientas útiles para el futuro quehacer diario. Desde el caso en estudio, como practicante de seguridad y salud en el trabajo, se le aporta a la ESE un apoyo esencial en términos de la elaboración del “manual de calidad, seguridad y salud trabajo del contratista y proveedores” y posteriormente los criterios de evaluación. Con lo anterior se acude a la norma 1072/2015, igualmente, se hace una verificación de requisitos basados en los criterios de evaluación para cada contratista, donde se podrá evidenciar el cumplimiento de cada uno de los ítems a evaluar y se anexa evidencias que sean pertinentes en miras que se dé el cumplimiento al 100% de estos criterios.

Como ya se había mencionado, la ESE HMUA al ser una empresa con amplia trayectoria permite adquirir nuevos conocimientos en áreas de interés de la profesión, en funciones tales

como identificar, elaborar y generar los diferentes reportes de accidentes y eventualidades al FURAT, diligenciados en la plataforma de la ARL que maneja la misma. Herramienta que podrá ser muy útil en el desempeño de las funciones futuras si se decide desarrollar profesionalmente en esta área de estudio.

ESTADO DEL ARTE

El estado del arte que aquí se realiza nos muestra que las 5S son parte fundamental de las empresas tanto a nivel nacional como internacional

ANTECEDENTES

INVESTIGACIONES INTERNACIONALES

METODOLOGIA DE LA APLICACIÓN 5 S

NAVA-MARTÍNEZ, Irais*†, LEÓN-ACEVEDO, Miguel Ángel, TOLEDO-HERRERA, Ignacio y KIDOMIRANDA, Juan Carlos Instituto Tecnológico de Iguala. Iguala - Taxco, Adolfo Lopez Mateos, 40030 Iguala de la Independencia, Gro.

Recibido Abril 7, 2017; Aceptado Junio 12, 2017

OBJETIVO:

Al hacer la implementación de las 5'S en el área de trabajo será de mucha utilidad ya que permitirá tener todo bien organizado y al alcance, evitando perder tiempo buscando archivos, formatos, herramientas, materiales, por lo cual permitirá tener un mejor servicio hacia el cliente y reduciendo su tiempo de espera.

CARACTERISTICAS PRINCIPALES:

Se basa en el trabajo en equipo.

Los trabajadores se comprometen.

La mejora continua se hace una tarea de todos.

Conseguimos una mayor productividad (Menos productos defectuosos, Menos averías).

Menos accidentes.

Lograr un mejor lugar de trabajo.

Más espacio.

Mayor cooperación y trabajo en equipo.

Mayor compromiso y responsabilidad en las tareas.

Mayor conocimiento del puesto.

Reducción de necesidades de espacio, stock, almacenamiento, transporte y seguros.

Evita la compra de materiales no necesarios y su deterioro

CONCLUSION:

Es una técnica que se aplica en todo el mundo con excelentes resultados por su sencillez y efectividad, la cual con su aplicación mejora los niveles de calidad, elimina tiempos muertos., reduce costos, requiere el compromiso personal y duradero para que la empresa sea un auténtico modelo de organización, limpieza, seguridad e higiene

INVESTIGACIONES NACIONALES:

**METODOLOGÍA PARA IMPLEMENTAR LAS 5'S EN EMPRESAS DEL SECTOR
METALMECÁNICO DEL CORREDOR INDUSTRIAL DE BOYACÁ**

GILBER E. BURGOS PUERTA Ingeniero Industrial Grupo de Investigación LOGyCA
Universidad de Boyacá, Colombia geburgos@uniboyaca.edu.co ANGY C. CIENDÚA
MONROY Ingeniera Industrial Grupo de Investigación LOGyCA Universidad de Boyacá,
Colombia acciendua@uniboyaca.edu.co

Recibido:14/10/2015 Aceptado: 19/01/2016

OBJETIVO:

El proyecto consiste en desarrollar una guía para implementar la metodología de las 5's en las empresas del sector metalmeccánico ubicadas en las ciudades de Tunja, Duitama y Sogamoso, de tal manera que se logre optimizar su productividad a través de una mejor organización, orden y limpieza en cada una de las áreas de trabajo.

CARACTERISTICAS PRINCIPALES:

Desarrolló un diagnóstico tipo DOFA que permitió identificar las debilidades, oportunidades, fortalezas y amenazas frente al orden, aseo, limpieza y procedimientos seguros de trabajo.

Una guía Fácil de entender, didáctica que logre que el lector identifique las situaciones potenciales que interactúan directamente con la metodología de las 5's para su posterior mejora. Lograr que el lector identifique claramente los beneficios de aplicar la metodología de las 5's en la empresa del sector metalmeccánico del corredor industrial de Boyacá.

Permita la fácil aplicación de la metodología en la empresa del sector metalmeccánico del corredor industrial de Boyacá.

Incentivar al trabajador del sector metalmecánico del corredor industrial de Boyacá a utilizar continuamente metodologías que permitan la mejora continua.

Aportar al crecimiento de la región por medio del rediseño de la metodología de las 5's para empresa del sector metalmecánico del corredor industrial de Boyacá.

CONCLUSION:

La aplicación de la metodología de las 5's al sector metalmecánico, es de gran importancia ya que permite a las empresas implementar estrategias para el mejoramiento continuo.

Los mayores beneficios en la aplicación de la metodología al sector metalmecánico se cuenta la eliminación de desechos de producción como fuentes de suciedad y contaminación para el medio ambiente y el personal , delimitación de las áreas para un mayor aprovechamiento del espacio generando a su vez reducción de tiempos, orden, aseo y buen mantenimiento de las herramientas de trabajo, que estén ubicadas al alcance del operario , máquinas en buen funcionamiento, ambiente agradable para el personal y reducir los accidentes y enfermedades laborales.

INVESTIGACIONES LOCALES:

METODOLOGÍA DINÁMICA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE 5'S EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LAS ORGANIZACIONES

Valeria Pérez Sierra Ingeniera Industrial Correo electrónico:

valeria.perez.sierra@hotmail.com Lewis Charles Quintero Beltrán PhD(c) en Administración

Gerencial Universidad Pontificia Bolivariana. Profesor. Grupo de investigación estudios empresariales. Medellín-Colombia Correo electrónico: lewis.quintero@upb.edu.co

OBJETIVO:

El propósito de este artículo es presentar una forma fácil, rápida y eficiente para la implementación de las 5'S. Desarrollar las como una metodología dinámica para su aplicación en cualquier organización, a partir de la implementación en una organización del sector agroindustrial.

CARACTERISTICAS PRINCIPALES:

Mejorar permanentemente la eficacia y eficiencia de la organización y de sus actividades

Clasificar y eliminar del área del trabajo todos los elementos innecesarios para la tarea que se realiza.

Organizar los elementos clasificados como necesarios, de manera que se puedan encontrar con facilidad.

Identificar y eliminar las fuentes de suciedad, los lugares difíciles de limpiar, los apaños y las piezas deterioradas o dañadas,

Sistematizar lo hecho en los tres pasos anteriores, es básico para asegurar unos efectos perdurables.

Disciplina o normalización, convertir en hábito la utilización de los métodos estandarizados y aceptar la aplicación normalizada

CONCLUSION:

Este artículo toma como modelo principal las 5 S para el cambio constante involucrando a todos los miembros que conforman las organizaciones; concientizando y capacitando a cada uno de los integrantes para que hagan parte activa de la mejora continua. Los cinco pasos se desarrollan de manera secuencial, ya que es indispensable haber finalizado cada "S" para continuar con la siguiente y obtener resultados que generen cambios satisfactorios

MARCO TEORICO

En este informe final se hablará de auditoria, ya que el trabajo realizado en la E.S.E. hospital Manuel Uribe Ángel, se trata de una auditoria aplicada a su programa PILOSA, el cual está basado en las 5s.

La auditoría es creada con el propósito de conocer los errores y falencias en la administración de las empresas, generando métodos de control y cambios en estas.

En la Edad Media, la auditoría trataba de descubrir fraudes; este enfoque se mantiene hasta finales del siglo XIX.

Hasta la Revolución Industrial la economía se desarrollaba con base a una estructura de empresa familiar donde la propiedad y la dirección de sus negocios confluían en las mismas personas, que, por tanto, no sentían ninguna necesidad de la auditoría independiente ni tampoco se les imponía por normativa legal.

Con la aparición de las grandes sociedades, la propiedad y la administración quedó separada y surgió la necesidad, por parte de los accionistas y terceros, de conseguir una adecuada protección, a través de una auditoría independiente que garantizara toda la información económica y financiera que les facilitaban los directores y administradores de las empresas.

La razón de ser Gran Bretaña la cuna de la auditoría se explica por ser este país el pionero en la Revolución Industrial.

Estados Unidos, en la actualidad, está a la vanguardia del estudio e investigación de las técnicas de auditoría y de su desarrollo a nivel legislativo.

DEFINICIÓN DE AUDITORÍA

“Es la acumulación y evaluación de la evidencia basada en información para determinar y reportar sobre el grado de correspondencia entre la información y los criterios establecidos. La auditoría debe realizarla una persona independiente y competente” (Arens, Randal, & Mark, 2010, p. 4)

Auditoría es un término que puede hacer referencia a tres cosas diferentes pero conectadas entre sí: puede referirse al trabajo que realiza un auditor, a la tarea de estudiar la economía de una empresa, o a la oficina donde se realizan estas tareas (donde trabaja el auditor). La actividad de auditar consiste en realizar un examen de los procesos de la actividad económica de una organización para confirmar si se ajustan a lo fijado por las leyes o los buenos criterios. (McGraw, 2010)

IMPORTANCIA DE LA AUDITORÍA

Las auditorías surgieron durante la revolución industrial, como una medida orientada a identificar el fraude. Con el tiempo esta visión cambió, y hoy es una herramienta muy utilizada para controlar el alineamiento de la organización con la estrategia propuesta por la administración y asegurar un adecuado funcionamiento del área financiera. Actualmente se han multiplicado los tipos de auditorías, respondiendo a una creciente complejidad empresarial. (Iberoamericana, 2014)

OBJETIVO DE LA AUDITORÍA

El objetivo de la auditoría es realizar varios análisis buscando evidencias para poder emitir una opinión de cómo se encuentra la empresa tanto administrativamente o contable.

CLASES DE AUDITORIA

Son múltiples las clasificaciones de auditoría que se presentan; los autores desarrollan su creatividad cuando se trata de dividir la información y detallar procesos, se tiene dos subdivisiones la Auditoría Externa y Auditoría Interna y a partir del campo de acción u operación a ser auditada o por el objeto de examen; entre las más relevantes se cuenta con:

- Auditoría Integral
- Auditoría Gubernamental
- Auditoría Forense
- Auditoría Informática
- Auditoría Ambiental
- Auditoría Financiera
- Auditoría Administrativa
- Auditoría Operativa
- Auditoría de Gestión

Ahora hablaremos del método de las 5S mediante este método y en base a lo que representa es que se ha creado PILOSA buscando auditar las diferentes áreas con planillas creadas en la teoría de las 5S asegurándonos de que estas sean completas, arrojen buenos resultados y se puedan permanecer en el tiempo.

METODO DE LAS 5S

DEFINICIÓN

El método de las *5S*, así denominado por la primera letra del nombre que en japonés designa cada una de sus cinco etapas, es una técnica de gestión japonesa basada en cinco principios simples¹.

Se inició en Toyota en los años 1960 con el objetivo de lograr lugares de trabajo mejor organizados, más ordenados y más limpios de forma permanente para lograr una mayor productividad y un mejor entorno laboral. Actualmente hacen parte de los sistemas de producción más utilizados, Lean Manufacturing, TPM, Monozukuri, Sistema de producción Toyota, siendo una de las herramientas más utilizadas en conjunto con el Kaizen.²

Las *5S* han tenido una amplia difusión y son numerosas las organizaciones de diversa índole que lo utilizan, tales como: empresas industriales, empresas de servicios, hospitales, centros educativos o asociaciones.

La integración de las *5S* satisface múltiples objetivos. Cada 'S' tiene un objetivo particular:

Denominación		Concepto	Objetivo particular
En <u>Español</u>	En <u>Japonés</u>		
Clasificación	整理, <i>Seiri</i>	Separar innecesarios	Eliminar del espacio de trabajo lo que sea inútil
Orden	整頓, <i>Seiton</i>	Situar necesarios	Organizar el espacio de trabajo de forma eficaz
Limpieza	清掃, <i>Seiso</i>	Suprimir suciedad	Mejorar el nivel de limpieza de los lugares
Estandarización	清潔, <i>Seiketsu</i>	Señalizar anomalías	Prevenir la aparición de la suciedad y el desorden (Señalizar y repetir) Establecer normas y procedimientos.
Disciplina	躰, <i>Shitsuke</i>	Seguir mejorando	Fomentar los esfuerzos en este sentido

Por otra parte, la metodología pretende:

- Mejorar las condiciones de trabajo y la moral del personal. Es más agradable y seguro trabajar en un sitio limpio y ordenado.
- Reducir gastos de tiempo y energía.
- Reducir riesgos de accidentes o sanitarios.

- Mejorar la calidad de la producción.
- Mejorar la seguridad en el trabajo.

Clasificación (*seiri*): separar innecesarios

Es la primera de las cinco fases. Consiste en identificar los elementos que son necesarios en el área de trabajo, separarlos de los innecesarios y desprenderse de estos últimos, evitando que vuelvan a aparecer. Asimismo, se comprueba que se dispone de todo lo necesario.

Algunos criterios que ayudan a tomar buenas decisiones:

- Se desecha (ya sea que se venda, regale o se tire) *todo* lo que se usa menos de una vez al año. Sin embargo, se tiene que tomar en cuenta en esta etapa de los elementos que, aunque de uso infrecuente, son de difícil o imposible reposición. Ejemplo: Es posible que se tenga papel guardado para escribir y deshacerme de ese papel debido que no se utiliza desde hace tiempo con la idea de adquirir nuevo papel llegado de necesitarlo. Pero no se puede desecha una soldadora eléctrica sólo porque hace 2 años que no se utiliza, y comprar otra cuando sea necesaria. Hay que analizar esta relación de compromiso y prioridades. Hoy existen incluso compañías dedicadas a la tercerización de almacenaje, tanto de documentos como de material y equipos, que son movilizadas a la ubicación geográfica del cliente cuando éste lo requiere.

- De lo que queda, *todo* aquello que se usa menos de una vez al mes se aparta (por ejemplo, en la sección de archivos, o en el almacén en la fábrica).

- De lo que queda, *todo* aquello que se usa menos de una vez por semana se aparta no muy lejos (típicamente en un armario en la oficina, o en una zona de almacenamiento en la fábrica).

- De lo que queda, *todo* lo que se usa menos de una vez por día se deja en el puesto de trabajo.
- De lo que queda, *todo* lo que se usa menos de una vez por hora está en el puesto de trabajo, al alcance de la mano.
- Y lo que se usa al menos una vez por hora se coloca directamente sobre el operario.

Esta jerarquización del material de trabajo prepara las condiciones para la siguiente etapa, destinada al orden (*seiton*). El objetivo particular de esta etapa es aprovechar lugares despejados.

Organización (*seiton*): situar necesario

Consiste en establecer el modo en que deben ubicarse e identificarse los materiales necesarios, de manera que sea fácil y rápido encontrarlos, utilizarlos y reponerlos.

Se pueden usar métodos de gestión visual para facilitar el orden, identificando los elementos y lugares del área. Es habitual en esta tarea el lema (*leitmotiv*) «un lugar para cada cosa, y cada cosa en su lugar». En esta etapa se pretende organizar el espacio de trabajo con objeto de evitar tanto las pérdidas de tiempo como de energía.

Criterios para el ordenamiento:

- Organizar racionalmente el puesto de trabajo (proximidad, objetos pesados fáciles de tomar o sobre un soporte, ...)
- Definir las reglas de ordenamiento
- Hacer obvia la colocación de los objetos
- Los objetos de uso frecuente deben estar cerca del operario

- Clasificar los objetos por orden de utilización
- Estandarizar los puestos de trabajo
- Favorecer la disciplina *FIFO* (del inglés *First in, first out*, en español 'primero en entrar, primero en salir'), utilizada en teoría de colas para definir que el primer elemento en salir de una cola de espera o un almacenamiento será aquel que entró primero.

Limpieza (*seisō*): suprimir suciedad

Una vez despejado (*seiri*) y ordenado (*seiton*) el espacio de trabajo, es mucho más fácil limpiarlo (*seisō*). Consiste en identificar y eliminar las fuentes de suciedad, y en realizar las acciones necesarias para que no vuelvan a aparecer, asegurando que todos los medios se encuentran siempre en perfecto estado operativo. El incumplimiento de la limpieza puede tener muchas consecuencias, provocando incluso anomalías o el mal funcionamiento de la maquinaria.

Criterios de limpieza:

- Limpiar, inspeccionar, detectar las anomalías
- Volver a dejar sistemáticamente en condiciones
- Facilitar la limpieza y la inspección
- Eliminar la anomalía en origen
- Recoger el cuarto de los Obreros

Estandarización (*seiketsu*): señalar anomalías

Consiste en detectar situaciones irregulares o anómalas, mediante normas sencillas y visibles para todos. Aunque las etapas previas de las **5S** pueden aplicarse únicamente de manera puntual,

en esta etapa (*seiketsu*) se crean estándares que recuerdan que el orden y la limpieza deben mantenerse cada día.

Para conseguir esto, las normas siguientes son de ayuda:

- Hacer evidentes las consignas «cantidades mínimas» e «identificación de zonas».
- Favorecer una gestión visual.
- Estandarizar los métodos operatorios.
- Formar al personal en los estándares.

Mantenimiento de la disciplina (*shitsuke*): seguir mejorando

Con esta etapa se pretende trabajar permanentemente de acuerdo con las normas establecidas, comprobando el seguimiento del sistema 5S y elaborando acciones de mejora continua, cerrando el ciclo PDCA (del inglés *Plan-Do-Check-Act*, esto es, 'planificar, hacer, verificar y actuar'). Si esta etapa se aplica sin el rigor necesario, el sistema 5S pierde su eficacia.

Establece un control riguroso de la aplicación del sistema. Tras realizar ese control, comparando los resultados obtenidos con los estándares y los objetivos establecidos, se documentan las conclusiones y, si es necesario, se modifican los procesos y los estándares para alcanzar los objetivos.

Mediante esta etapa se pretende obtener una comprobación continua y fiable de la aplicación del método de las 5S y el apoyo del personal implicado, sin olvidar que el método es un medio, no un fin en sí mismo.

MARCO CONCEPTUAL

Accidente de trabajo: La ley 1562 de 2012 (Sistema General de Riesgos Laborales) en su artículo 3 define un accidente de trabajo como todo suceso repentino que sobrevenga por causa o con ocasión del trabajo, y que produzca en el trabajador una lesión orgánica, una perturbación funcional o psiquiátrica, una invalidez o la muerte. (Uniagraria , 2013)

Auditoria administrativa: es una parte importante del proceso administrativo de toda organización, pues permite hacer un seguimiento del cumplimiento de la gestión que se hace de la empresa. (Gerencie, 2017)

Entre los objetivos prioritarios para instrumentar la auditoria de manera consistente se encuentran:

- Orientar los esfuerzos en su aplicación y poder evaluar el comportamiento organizacional en relación con estándares preestablecidos.
- Optimizar el aprovechamiento de los recursos de acuerdo con la dinámica administrativa instituida por la organización.
- Constatar que la organización está inmersa en un proceso que la vincula cuantitativa y cualitativamente con las expectativas y satisfacción de sus clientes.
- Permitir que se transforme en un mecanismo de aprendizaje institucional para que la organización pueda asimilar sus experiencias y las capitalice para convertirlas en oportunidades de mejora.

Ciclo PDCA: También es conocido como Ciclo de mejora continua o Círculo de Deming, por ser Edwards Deming su autor. Esta metodología describe los cuatro pasos esenciales que se deben llevar a cabo de forma sistemática para lograr el continuo mejoramiento de la calidad. Las cuatro etapas que componen este ciclo son: (Bernal, 2013)

- **Planificar:** Se buscan las actividades idóneas para mejorar y establecer los objetivos que se desean alcanzar. Para lograr posibles mejoras se recomienda formar grupos de trabajo, escuchar las opiniones de los trabajadores, buscar nuevas y mejores tecnologías.
- **Hacer:** Se realizan los cambios necesarios para implementar la mejora propuesta. Generalmente conviene hacer una prueba piloto para probar el funcionamiento antes de realizar los cambios a gran escala.
- **Controlar o verificar:** Una vez implementada las mejoras, se asigna un periodo de prueba para verificar su correcto funcionamiento. Si dicha mejora no cumple con las expectativas iniciales, se recomienda modificarla para ajustarla a los objetivos esperados.
- **Actuar:** Por último, una vez finalizado el periodo de prueba se deben estudiar los resultados y compararlos con el funcionamiento de las actividades, antes de haber implementado la mejora. Si los resultados son satisfactorios se establecerá la mejora de forma definitiva, y si no lo son se realizarán los cambios necesarios para ajustar los resultados o se eliminará.

Disciplina (shitzuke): significa convertir en hábito el empleo y utilización de los métodos establecidos y estandarizados para el orden y la limpieza en el lugar de trabajo. Se pueden obtener los beneficios alcanzados con las primeras “S” por largo tiempo si se logra crear un ambiente de respeto a las normas y estándares establecidos. (Zenempresarial, 2009)

La disciplina consiste en: (Ingenieria industrial online, s.f.)

- Establecer una cultura de respeto por los estándares establecidos, y por los logros alcanzados en materia de organización, orden y limpieza.
- Promover el hábito del autocontrol acerca de los principios restantes de la metodología.
- Promover la filosofía de que todo puede hacerse mejor.
- Aprender haciendo.
- Enseñar con el ejemplo.

Clasificación (seiri): significa eliminar del área de trabajo todos los elementos innecesarios para realizar nuestra labor. (Zenempresarial, 2009)

Clasificar consiste en identificar la naturaleza de cada elemento: Separar lo que realmente sirve de lo que no, identificar lo necesario de lo innecesario, ya sean herramientas, equipos, útiles o información. (Ingenieria industrial online, s.f.)

Disciplina FIFO: primero en entrar, primero en salir.

Enfermedad laboral: La enfermedad laboral en Colombia está definida en el artículo 4 de la ley 1562 de 2012. Es enfermedad laboral la contraída como resultado de la exposición a factores de riesgo inherentes a la actividad laboral o del medio en el que el trabajador se ha visto obligado a trabajar. (Minsalud, 2012)

Estandarización (seiketsu): es la metodología que permite mantener los logros alcanzados con la aplicación de las tres primeras “S”. Si no existe un proceso para conservar los logros, es posible que el lugar de trabajo nuevamente llegue a tener elementos innecesarios y se pierda la limpieza alcanzada. (Zenempresarial, 2009)

Consiste en: (Ingenieria industrial online, s.f.)

- Mantener el grado de organización, orden y limpieza alcanzado con las tres primeras fases; a través de señalización, manuales, procedimientos y normas de apoyo.
- Instruir a los colaboradores en el diseño de normas de apoyo.
- Utilizar evidencia visual acerca de cómo se deben mantener las áreas, los equipos y las herramientas.
- Utilizar moldes o plantillas para conservar el orden.

Incidente de trabajo: Es el suceso acontecido en el curso para identificar y controlar las causas del trabajo o en relación con éste, que tuvo el potencial de ser un accidente, que ocurre por las mismas causas que se presentan los accidentes, sólo que por cuestiones del azar no desencadena lesiones en las personas, daños a la propiedad, al proceso o al ambiente. (INVIMA, 2014)

Limpieza (seiso): significa eliminar el polvo y suciedad de una fábrica. También implica inspeccionar el equipo durante el proceso de limpieza, por el cual se identifican problemas de escapes, averías, fallos o cualquier tipo de fugas. (Zenempresarial, 2009)

Consiste en: (Ingenieria industrial online, s.f.)

- Integrar la limpieza como parte del trabajo
- Asumir la limpieza como una actividad de mantenimiento autónomo y rutinario
- Eliminar la diferencia entre operario de proceso y operario de limpieza
- Eliminar las fuentes de contaminación, no solo la suciedad

Orden (seiton): consiste en: (Ingenieria industrial online, s.f.)

- Disponer de un sitio adecuado para cada elemento que se ha considerado como necesario.
- Disponer de sitios debidamente identificados para ubicar elementos que se emplean con poca frecuencia.
- Utilizar la identificación visual, de tal manera que le permita a las personas ajenas al área realizar una correcta disposición.
- Identificar el grado de utilidad de cada elemento, para realizar una disposición que disminuya los movimientos innecesarios.

Seguridad y salud en el trabajo: es aquella disciplina que trata de la prevención de las lesiones y enfermedades causadas por las condiciones de trabajo, y de la protección y promoción de la salud de los trabajadores. Tiene por objeto mejorar las condiciones y el medio ambiente de trabajo, así como la salud en el trabajo que conlleva la promoción y el mantenimiento del bienestar físico, mental y social de los trabajadores en todas las ocupaciones. (UDES)

MARCO LEGAL

Resolución 2400 de 1979	Estatuto de Seguridad Industrial.
Ley 9 de 1979	Código Sanitario Nacional.
Resolución 2013 de 1986	Comité Paritario Salud Ocupacional.
Decreto 1295 de 1994	Por el cual se determina la organización y administración del Sistema General de Riesgos Profesionales.
Resolución 1016 de 1989	Por la cual se reglamenta la organización, funcionamiento y forma de los Programas de Salud Ocupacional que deben desarrollar los patronos o empleadores en el país.
Decreto 1530 de 1996	Accidente de Trabajo y Enfermedad Profesional con muerte del trabajador.

Ley 776 de 2002	Por la cual se dictan normas sobre la organización, administración y prestaciones del Sistema General de Riesgos Profesionales.
Resolución 1401 de 2007	Reglamenta la investigación de Accidentes e Incidentes de Trabajo.
Resolución 2646 de 2008	Por la cual se establecen disposiciones y se definen responsabilidades para la identificación, evaluación, prevención, intervención y monitoreo permanente de la exposición a factores de riesgo psicosociales en el trabajo. y para la determinación del origen de las patologías causadas por estrés ocupacional.

Ley 1562 de 2012	Por la cual se modifica el sistema de riesgos laborales y se dictan otras disposiciones en materia de Salud Ocupacional.
Resolución 4502 de 2012	Por medio de la cual se reglamenta el procedimiento, requisitos para el otorgamiento y renovación de las licencias de Salud Ocupacional y se dictan otras disposiciones.
Decreto 0723 de 2013	Por el cual se reglamenta la afiliación al Sistema General de Riesgos Laborales de las personas vinculadas a través de un contrato formal de prestación de servicios con entidades o instituciones públicas o privadas y de los trabajadores independientes que laboren en actividades de alto riesgo y se dictan otras disposiciones
Decreto 1072 de 2015	Por medio del cual se expide el Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo.

METODOLOGIA

La práctica profesional es un proceso lógico y secuencial que surge a raíz de la identificación de una serie de necesidades que se evidencian en el centro de práctica E.S.E Hospital Manuel Uribe Ángel. Un factor en común que salta a la vista en las diferentes necesidades identificadas; independientemente del área, es que tienen como eje central el bienestar integral de los colaboradores y usuarios.

En épocas antiguas, las instituciones que incursionaron en el tema, buscaban reconocer distintas formas de controlar las necesidades del bienestar elaborando la **creación de manuales**. Sin embargo, hacer manuales sistemáticamente y en general para todas las áreas de trabajo, no fue de gran ayuda y con el paso del tiempo, los manuales se quedan cortos en alcance, pues no tienen en cuenta que hay áreas y puestos de trabajos los cuales están expuestos continuamente a diferentes clases de riesgos. Es decir, que la responsabilidad de *salvaguardar el bienestar del colaborador* según su labor era un tema que debía evolucionar.

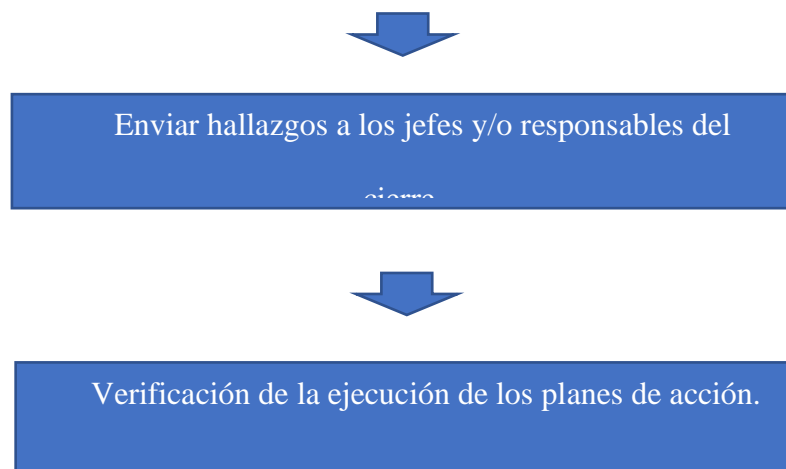
En el afán de brindar seguridad y salud a los trabajadores y con el pasar de los años va cobrando más fuerza esta necesidad y se crean entes reguladores en este tema con pleno y total apoyo de los diferentes gobiernos. Igualmente, se empiezan a proferir diferentes normas, leyes, regulaciones y demás. Finalmente, en el año 2017, se establece en Colombia la resolución 1111/2017 que expone una serie de requerimientos con los cuales algunas empresas deberán cumplir, asegurando también la creación de manuales de seguridad y salud en el trabajo para contratistas y proveedores, en el que se exponga los requisitos y requerimientos mínimos con los que debe cumplir el personal que aspire trabajar en la empresa.

Desde esta perspectiva, la E.S.E Hospital Manuel Uribe Ángel se ha adherido a esta nueva regulación y ha mejorado su nivel y estándares de calidad, a raíz de la implementación de los manuales de seguridad y salud en el trabajo para los empleados.

La identificación de material disponible para realizar rastreo de información relevante de la práctica a sistematizar, fue una búsqueda integrada de todos los aspectos que la componen.

Los instrumentos o técnicas que permitieron recoger información sobre el proceso de la práctica fueron:





a. Inspecciones en todas las áreas




Se realizarán 3 inspecciones al año (cada 4 meses) en cada área del hospital. Estas inspecciones estarán a cargo del responsable de Seguridad y Salud en el Trabajo y se ejecutarán según previo cronograma.

b. Aplicación de listas de chequeo

Actualmente se cuenta con 2 listas de chequeo: Asistencial y Administrativa (Ver anexo al final de éste documento), éstas listas de chequeo serán aplicadas durante la visita de inspección y en ellas se consignarán todas las novedades encontradas, además, se llevará un registro fotográfico de los hallazgos más críticos y relevantes, respetando la privacidad de nuestros empleados y pacientes.

c. Elaborar y entregar informe e indicador de inspección a jefe de área

Posterior a la aplicación de las listas de chequeo, se generará un informe con la evaluación de la inspección de acuerdo a la escala de calificación (Cumple, Aceptable, No Cumple), que será entregado al jefe del área inspeccionada para que tengan el registro, conozca el estado de la misma y dé a conocer la información a su equipo de trabajo.

CALIFICACION	RESPUESTAS CORRECTAS	CUMPLIMIENTO
CUMPLE	80 o más respuestas	> 90% 
ACEPTABLE	62 a 79 respuestas	70% al 89% 
NO CUMPLE	Menos de 61 respuestas	< 69% 

Esta información se publica en la cartelera “*Gerenciamos Nuestro Proceso*” de cada servicio después de cada ciclo de inspección.

d. Elaborar y registrar planes de mejoramiento

El responsable de Seguridad y Salud en el Trabajo registra los planes de mejoramiento para ser ejecutados antes del siguiente ciclo de inspección.

e. Enviar informe con los hallazgos a jefes y responsables del cierre

Los hallazgos consolidados en el formato de plan de mejoramiento se envían a los responsables del trámite de los mismos para su respectivo seguimiento y cierre.

f. Verificación de la ejecución de los planes de acción

El responsable de Seguridad y Salud en el Trabajo revisa los pendientes generados de las inspecciones y se confirma el estado de la oportunidad de mejora (Cerrada, En Proceso, Escalada) por parte del área que haya quedado encargada de los mismos.

CONCLUSIONES

Evidentemente la asignación de manuales para cada función y/o puesto de trabajo dentro de una empresa es una herramienta que brinda la facilidad de organizar masivamente el accionar de los colaboradores que se desempeñan en determinada área. Asegurando que las actuaciones que se tomen sean uniformes, independientemente de que sea realizado por la misma persona u otro compañero. Igualmente, la implementación de los manuales de calidad, seguridad y salud en el trabajo, son una oportunidad para que las cosas sean realizadas con calidad y asegurando los mínimos requisitos de seguridad para los colaboradores. De esta manera se estará contribuyendo directamente con la mejora continua de las empresas.

La identificación de necesidades dentro de los centros de prácticas es un trabajo que debe tomarse desde el ámbito constructivo, es una oportunidad que tiene los pasantes de aplicar su conocimiento adquirido en un área de interés específico; igualmente es una ventaja para las empresas recibir nuevos conocimientos y poder aplicarlos acorde a la normatividad actual vigente, impactando su funcionamiento cotidiano con miras de mejorar continuamente y brindar servicios de calidad.

Es innegable que, con el paso del tiempo, la globalización y demás fenómenos, surjan cambios constantes en todos los ámbitos, es necesario que las empresas se vayan adhiriendo a ellos y evolucionando con las nuevas tendencias, con el fin de que su funcionamiento no quede obsoleto y tienda a desaparecer con el paso del tiempo. Así mismo, las diferentes normas, regulaciones, decretos y demás leyes que sean creadas a través del tiempo, también deberán ser

tomados en cuenta, pues es evidente que hoy en día las necesidades van enfocadas en salvaguardar el recurso humano y el medioambiente.

Los procesos de transformación y mejoramiento dentro de una empresa, trae consigo numerosas ventajas. En particular, el proceso de mejora en el aspecto de implementación y seguimiento de manuales de la E.S.E Hospital Manuel Uribe Ángel, brindará mayor seguridad a la empresa en dichas acciones, de manera que tendrá bases sólidas mediante las cuales se establecerán criterios irremplazables, asegurando que la adhesión de los futuros colaboradores será de calidad y estará acorde a los objetivos que se esperan alcanzar en el mediano y largo plazo, en materia de seguridad y salud en el trabajo.

REFERENCIAS

ARL sura. (2007). Resolución No 1401 de 2007. Bogota : Ministerio de protección social .

Bernal, J. J. (23 de agosto de 2013). PDCA home. Obtenido de
<https://www.pdcahome.com/5202/ciclo-pdca/>

Bibdigital. (2004). <http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/11653>. Recuperado el 2018, de
<http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/11653>:

<http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/11653>

boxrepsol. (Noviembre de 2016). <https://www.boxrepsol.com>. Obtenido de
<https://www.boxrepsol.com>: <https://www.boxrepsol.com/es/motogp/la-telemetria-explicada-todos-la-entendamos/>

Caldas proyectos, c. d. (2015).
https://www.researchgate.net/profile/Ruben_Dario_Espinosa/publication/307594074_ENERGIAS_RENOVABLES_CENTRO_DE_AUTOMATIZACION_INDUSTRIAL_SENA_REGIONAL_CALDAS_PROYECTOS_TECNOLOGICOS/links/57cb3cac08aedb6d6d9a24ee/ENERGIAS-RENOVABLES-CENTRO-DE-AUTOMATIZACION. Recuperado el 2018, de
https://www.researchgate.net/profile/Ruben_Dario_Espinosa/publication/307594074_ENERGIAS_RENOVABLES_CENTRO_DE_AUTOMATIZACION_INDUSTRIAL_SENA_REGIONAL_CALDAS_PROYECTOS_TECNOLOGICOS/links/57cb3cac08aedb6d6d9a24ee/ENERGIAS-RENOVABLES-CENTRO-DE-AUTOMATIZACION:

https://www.researchgate.net/profile/Ruben_Dario_Espinosa/publication/307594074_ENERGIAS_RENOVABLES_CENTRO_DE_AUTOMATIZACION_INDUSTRIAL_SENA_REGIONAL_CALDAS_PROYECTOS_TECNOLOGICOS/links/57cb3cac08aedb6d6d9a24ee/ENERGIAS-RENOVABLES-CENTRO-DE-AUTOMATIZACION

ciencias, S. (2012). https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?pid=S0718-07642012000200013&script=sci_arttext. Recuperado el 2018, de https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?pid=S0718-07642012000200013&script=sci_arttext: https://scielo.conicyt.cl/scielo.php?pid=S0718-07642012000200013&script=sci_arttext

Colombia, U. N. (2008). <http://dspace.unl.edu.ec/handle/123456789/16757>. Recuperado el 2018, de <http://dspace.unl.edu.ec/handle/123456789/16757>: <http://dspace.unl.edu.ec/handle/123456789/16757>

CONSTRUCTORELECTRICO. (2016). <https://constructorelectrico.com/telemetria-energetica/>. Obtenido de <https://constructorelectrico.com/telemetria-energetica/>.

Cybertesis.uni. (2007). <http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/194>. Recuperado el 2018, de <http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/194>: <http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/194>

ELSAPOSABIO. (2015). <http://www.elsaposabio.com/fisica/?p=4869>. Obtenido de <http://www.elsaposabio.com/fisica/?p=4869>.

ergoibv. (enero de 2011). ergoibv.com. Obtenido de ergoibv.com: <http://www.ergoibv.com>

Escuela Politécnica Nacional . (Marzo de 2004). <http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/11653>. Recuperado el 09 de Septiembre de 2018, de

<http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/11653>:

<http://bibdigital.epn.edu.ec/handle/15000/11653>

EVINCOMONITOREO. (2011). <http://www.evinco.com.ar/monitoreogprs.htm>. Obtenido de <http://www.evinco.com.ar/monitoreogprs.htm>.

extreme. (agosto de 2015). <http://www.extreme.com.co>. Obtenido de <http://www.extreme.com.co>: <http://www.extreme.com.co/web/index.php/soluciones/telemetria>

Gerencie. (05 de noviembre de 2017). Gerencie.com. Obtenido de https://www.gerencie.com/auditoria-administrativa.html#Objetivos_de_la_auditoria_administrativa

<http://revistas.umanizales>. (2014). <http://revistasum.umanizales.edu.co/ojs/index.php/ventanainformatica/article/view/510>. Recuperado el 2018, de

<http://revistasum.umanizales.edu.co/ojs/index.php/ventanainformatica/article/view/510>: <http://revistasum.umanizales.edu.co/ojs/index.php/ventanainformatica/article/view/510>

<http://www.elsaposabio.com/fisica/?p=4869>. (2014). Obtenido de <http://www.elsaposabio.com/fisica/?p=4869>.

<https://istas.net/salud-laboral/peligros-y-riesgos-laborales>. (diciembre de 2016). <https://istas.net/salud-laboral/peligros-y-riesgos-laborales>. Obtenido de <https://istas.net/salud-laboral/peligros-y-riesgos-laborales>: <https://istas.net/salud-laboral/peligros-y-riesgos-laborales>

industrial, L. a. (2016).

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=bLNcDAAAQBAJ&oi=fnd&pg=PA163&dq=automatismo+industrial&ots=mNfNLz53ER&sig=5cjdMePFMYzH5o6QrICtFCHc6uo>. Recuperado el 2018, de

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=bLNcDAAAQBAJ&oi=fnd&pg=PA163&dq=automatismo+industrial&ots=mNfNLz53ER&sig=5cjdMePFMYzH5o6QrICtFCHc6uo>:

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=bLNcDAAAQBAJ&oi=fnd&pg=PA163&dq=automatismo+industrial&ots=mNfNLz53ER&sig=5cjdMePFMYzH5o6QrICtFCHc6uo>

Ingenieria industrial online. (s.f.). Ingenieria industrial online. Obtenido de

<https://www.ingenieriaindustrialonline.com/herramientas-para-el-ingeniero-industrial/gestion-y-control-de-calidad/metodologia-de-las-5s/>

ingenieros, E. p. (1998).

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=8aipFzSCKnkC&oi=fnd&pg=PA2&dq=electromagnetismo+para+ingenieria&ots=Xk1VRQ5q0u&sig=qba3dw7DIre01-TdkocPIZDxA2w>.

Recuperado el 2018, de

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=8aipFzSCKnkC&oi=fnd&pg=PA2&dq=electromagnetismo+para+ingenieria&ots=Xk1VRQ5q0u&sig=qba3dw7DIre01-TdkocPIZDxA2w>:

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=8aipFzSCKnkC&oi=fnd&pg=PA2&dq=electromagnetismo+para+ingenieria&ots=Xk1VRQ5q0u&sig=qba3dw7DIre01-TdkocPIZDxA2w>

institucional, R. (2008). <http://cicese.repositorioinstitucional.mx/jspui/handle/1007/750>.

Recuperado el 2018, de <http://cicese.repositorioinstitucional.mx/jspui/handle/1007/750>:

<http://cicese.repositorioinstitucional.mx/jspui/handle/1007/750>

INVIMA. (2014). INVIMA. Obtenido de

<https://paginaweb.invima.gov.co/images/pdf/intranet/secretaria->

[general/induccion_institucional/salud_ocupacional/QUE%20ES%20UN%20INCIDENTE%20D](https://paginaweb.invima.gov.co/images/pdf/intranet/secretaria-general/induccion_institucional/salud_ocupacional/QUE%20ES%20UN%20INCIDENTE%20D)

[E%20TRABAJO.pdf](https://paginaweb.invima.gov.co/images/pdf/intranet/secretaria-general/induccion_institucional/salud_ocupacional/QUE%20ES%20UN%20INCIDENTE%20DE%20TRABAJO.pdf)

JTELECONTROL. (2016).

<http://personal.us.es/jluque/Libros%20y%20apuntes/1994%20Telecontrol%20redes.pdf>.

Obtenido de

<http://personal.us.es/jluque/Libros%20y%20apuntes/1994%20Telecontrol%20redes.pdf>.

Lasalle, U. (2007).

<http://repository.lasalle.edu.co/bitstream/handle/10185/17012/42012026.pdf?sequence=2>.

Recuperado el 2018, de

<http://repository.lasalle.edu.co/bitstream/handle/10185/17012/42012026.pdf?sequence=2>:

<http://repository.lasalle.edu.co/bitstream/handle/10185/17012/42012026.pdf?sequence=2>

Ministerio de salud. (2012). ley 1562 de 2012. Bogota D.C: Minsalud.

Ministerio del trabajo. (2014). Decreto del Sistema de Gestión de seguridad de salud del trabajo. Bogota D.C: Mintrabajo.

Minsalud. (2012). Ministerio de salud y protección social. Obtenido de <https://www.minsalud.gov.co/proteccionsocial/RiesgosLaborales/Paginas/enfermedad-laboral.aspx>

mitramiss. (marzo de 2009). mitramiss.gob.es. Obtenido de mitramiss.gob.es: <http://www.mitramiss.gob.es>

moderna, E. i. (2006). <https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=H-irtU49BOKC&oi=fnd&pg=PR20&dq=telemetr%C3%ADa+moderna&ots=Fbt-94Jp1u&sig=rMAuzsOuyDIBTCeStGF6DymjGfk>. Recuperado el 2018, de <https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=H-irtU49BOKC&oi=fnd&pg=PR20&dq=telemetr%C3%ADa+moderna&ots=Fbt-94Jp1u&sig=rMAuzsOuyDIBTCeStGF6DymjGfk>

moderna, L. a. (2008). <https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=gr5JAzSo5twC&oi=fnd&pg=PA1&dq=automatismo+industrial&ots=Bc3dH8havT&sig=I3FqXJv8Tbc8ajZEBWcB26QdtZM>. Recuperado el 2018, de <https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=gr5JAzSo5twC&oi=fnd&pg=PA1&dq=automatismo+industrial&ots=Bc3dH8havT&sig=I3FqXJv8Tbc8ajZEBWcB26QdtZM>:

<https://books.google.es/books?hl=es&lr=&id=gr5JAzSo5twC&oi=fnd&pg=PA1&dq=automatismo+industrial&ots=Bc3dH8havT&sig=I3FqXJv8Tbc8ajZEBWcB26QdtZM>

portal.gestiondelriesgo. (mayo de 2014). portal.gestiondelriesgo.gov. Obtenido de portal.gestiondelriesgo.gov: <http://portal.gestiondelriesgo.gov.co/>

prevencionar. (junio de 2015). prevencionar.com.co. Obtenido de prevencionar.com.co: <http://prevencionar.com.co>

RATREINSAT. (2009). <https://www.rastreinsat.com.br/telemetria.html>. Obtenido de <https://www.rastreinsat.com.br/telemetria.html>.

Revistas.umanizales. (2014). <http://revistasum.umanizales.edu.co/ojs/index.php/ventanainformatica/article/view/510>. Recuperado el 2018, de <http://revistasum.umanizales.edu.co/ojs/index.php/ventanainformatica/article/view/510>: <http://revistasum.umanizales.edu.co/ojs/index.php/ventanainformatica/article/view/510>

Sciencedirect. (2005). <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0025775305718352>. Recuperado el 2018, de <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0025775305718352>: <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0025775305718352>

seguridad-laboral. (abril de 2018). seguridad-laboral.es/. Obtenido de seguridad-laboral.es/: <http://www.seguridad-laboral.es/>

SLIDESHARE.NET. (2013). <https://es.slideshare.net/TatianaRodriguez/rayos-x-33173920>.

Obtenido de <https://es.slideshare.net/TatianaRodriguez/rayos-x-33173920>.

TECHBASE. (2007). <http://www.techbase.eu/es/our-solutions/smart-grid.html>. Obtenido de <http://www.techbase.eu/es/our-solutions/smart-grid.html>.

UDES. (s.f.). Universidad de Santander. Obtenido de <https://www.udes.edu.co/sg-sst/865-sistema-de-gestion-de-seguridad-y-salud-en-el-trabajo>

Uniagraria . (2013). Fundación Universitaria agraria de Colombia. Obtenido de <https://www.uniagraria.edu.co/que-es-un-accidente-de-trabajo/>

Universidad Nacional de Ingeniería (Lima, Perú). (2007). <http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/194>. Recuperado el 09 de Septiembre de 2018, de <http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/194>: <http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/194>

VALOREFICAZWIKI. (2008). https://es.wikipedia.org/wiki/Valor_eficaz. Obtenido de https://es.wikipedia.org/wiki/Valor_eficaz.

Zenempresarial. (28 de diciembre de 2009). Zenempresarial. Obtenido de <https://zenempresarial.wordpress.com/2009/12/28/las-5-s%C2%B4s-la-quinta-shitsuke-o-disciplina/>

Centro de documentación hospital Manuel Uribe Angel de Envigado

Recopilación personal

Fuente: programa-higiene-seguridad.blogspot.com/

[https://www.ecorfan.org/republicofnicaragua/researchjournal/investigacionessociales/journal/vol3num8/Revista de Investigaciones Sociales V3 N8 3.pdf](https://www.ecorfan.org/republicofnicaragua/researchjournal/investigacionessociales/journal/vol3num8/Revista%20de%20Investigaciones%20Sociales%20V3%20N8%203.pdf)

<file:///C:/Users/ISABEL/Downloads/161-Texto%20del%20art%C3%ADculo-462-2-10-20170613.pdf>

<https://revistas.upb.edu.co/index.php/cienciasestrategicas/article/viewFile/8014/7307>

<https://es.wikipedia.org/wiki/5S>

<http://wiki-finanzas.com/index.php?seccion=Contenido&id=2011C095>