

**Implementación del sistema de gestión seguridad y salud en el trabajo en la empresa Aqua
Lavandería**

Ingrid Lorena Rodríguez Maldonado

Lesly Tatiana Tapia Morales

Carolina Stefania Zambrano Benavides

Kelyn Nataly Chalacan Ortega

Aleyda Ximena Astaiza Rosero

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - (UNAD)

Facultad de Ciencias de la Salud - (ECISA)

Diplomado de Profundización en Gestión Integral y Desafíos en Seguridad y Salud en el Trabajo

San Juan de Pasto

2024

**Implementación del sistema de gestión seguridad y salud en el trabajo en la empresa Aqua
Lavandería**

Ingrid Lorena Rodríguez Maldonado

Lesly Tatiana Tapia Morales

Carolina Stefania Zambrano Benavides

Kelyn Nataly Chalacan Ortega

Aleyda Ximena Astaiza Rosero

Grupo:

151537091_12

Tutora:

Daniela Fernanda Hueso Garzón

Universidad Nacional Abierta y a Distancia - (UNAD)

Facultad de Ciencias de la Salud - (ECISA)

Diplomado de Profundización en Gestión Integral y Desafíos en Seguridad y Salud en el Trabajo

San Juan de Pasto

2024

Resumen

Este proyecto correspondiente al Diplomado de Profundización en Gestión y desafíos en seguridad y salud en el trabajo, es una oportunidad para presentar una propuesta de implementación del Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo, teniendo en cuenta la normatividad vigente en Colombia, aplicada a una empresa pequeña en la ciudad de Pasto, con el fin de poner en práctica lo aprendido y asociarlo directamente con el ámbito laboral real al que nos enfrentamos día a día en nuestro país. Este proyecto tiene como objeto la planeación, ejecución y verificación del sistema dentro de cada proceso de la empresa, con el fin de garantizar el cumplimiento de los requisitos mínimos y contribuir al goce de ambientes sanos y seguros para los trabajadores. Finalmente, es importante resaltar que el aprendizaje adquirido nos permite apropiarnos de manera comprometida, profesional y responsable los retos a que nos enfrentamos en las organizaciones y que es nuestro deber como profesionales en seguridad y salud en el trabajo, contribuir a que se ejecute y se cumpla lo estipulado, para mantener o mejorar el bienestar del gremio de los trabajadores y el desarrollo de la economía en el país.

Palabras clave: Seguridad y salud en el trabajo (SST), Sistema de Gestión en Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST), Gestión organizacional en SST, Ciclo PHVA, Oportunidad de mejora

Abstract

This project corresponding to the Diploma of Deepening in Management and challenges in safety and health at work, is an opportunity to present a proposal for the implementation of the Safety and Health at Work Management System, taking into account the regulations in force in Colombia, applied to a small company in the city of Pasto, in order to put into practice what was learned and associate it directly with the real work environment that we face every day in our country. This project aims to plan, execute and verify the system within each company process, in order to guarantee compliance with the minimum requirements and contribute to the enjoyment of healthy and safe environments for workers. Finally, it is important to highlight that the learning acquired allows us to appropriate in a committed, professional and responsible manner the challenges we face in organizations and that it is our duty as occupational health and safety professionals to contribute to its execution and implementation. comply with the stipulations, to maintain or improve the well-being of the workers' union and the development of the economy in the country.

Keywords: Safety and health at work (SST), Occupational Health and Safety Management System (SG-SST), Organizational management in SST, PHVA Cycle, Opportunity for improvement

Tabla de Contenido

Introducción	8
Objetivos	9
Objetivo General	9
Objetivos Específicos.....	9
Marco de Referencia.....	10
Política de Seguridad y Salud en el Trabajo	16
Plan de Trabajo de Seguridad y Salud en el Trabajo	18
Matriz Identificación de Peligros.....	21
Matriz Indicadores SG-SST	22
Impacto en los Demás Procesos de la Organización	33
Conclusiones	34
Referencias Bibliográficas	36
Anexos	37

Lista de Tablas

Tabla 1. <i>Contextualización de la empresa</i>	12
Tabla 2. <i>Actividades y cronograma plan de trabajo</i>	18
Tabla 3. <i>Indicadores que evalúan la Estructura del SG-SST</i>	22
Tabla 4. <i>Indicadores que evalúan el Proceso del SG-SST</i>	24
Tabla 5. <i>Indicadores que evalúan el Resultado del SG-SST</i>	27
Tabla 6. <i>Oportunidades de mejora</i>	29

Lista de Anexos

Anexo A. *Matriz de Identificación de Riesgos*..... 37

Introducción

El sistema de Gestión en seguridad y salud en el trabajo en Colombia está reglamentado mediante el Decreto 1072 del 26 de mayo de 2015 y la Resolución 0312 del 03 de febrero de 2019, por los cuales se establecen los requisitos y estándares que regulan las actuaciones en materia de seguridad y salud en el sector trabajo en el país, en las empresas pequeñas, medianas y de gran escala, en cabeza del Ministerio del Trabajo.

Por tal razón, para el desarrollo de este proyecto de carácter académico, vamos a tener en cuenta dicha normatividad, con el fin de ser aplicada en la planeación, implementación, verificación y evaluación de un Sistema de Gestión de SST, de una empresa pequeña, ubicada en la ciudad de Pasto departamento de Nariño, que tiene como actividad económica el lavado, secado y planchado de todo tipo de prendas de origen textil, de razón Social Acua Lavandería, el cual estará fundamentado en la caracterización de la empresa, identificando riesgos y peligros, los indicadores de seguridad y salud en el trabajo, el diseño de la ficha técnica de indicadores de SST, y la verificación de criterios para su auditoria; con el fin de identificar, anticipar y evaluar los riesgos asociados a la actividad laboral, que puedan afectar la seguridad y salud de los 30 trabajadores de la lavandería, que permita la correcta planificación, aplicación, evaluación, verificación y mejora continua en los procesos, garantizando el cumplimiento de los estándares mínimos en materia de seguridad y salud en el trabajo, que coadyuven al crecimiento de la empresa y el goce de los derechos fundamentales de sus trabajadores, como reglamenta la normatividad vigente.

Objetivos

Objetivo General

Reconocer, identificar y apropiar la normatividad vigente en materia de seguridad y salud en el trabajo, teniendo en cuenta las referencias indicadas para la elaboración de un proyecto de diseño e implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en una empresa colombiana, en donde se aplique lo aprendido para la sustentación del Diplomado de profundización Gestión Integral y desafíos en seguridad y salud en el trabajo.

Objetivos Específicos

Asociar los fundamentos teóricos con los desafíos de las nuevas formas de trabajo sobre Seguridad y Salud en el Trabajo, con el fin de comprender la estructura del Sistema de Gestión.

Reconocer la legislación vigente y estándares mínimos, con el fin de identificar los criterios que deben cumplir las empresas para evidenciar su desempeño en Seguridad y Salud en el Trabajo.

Identificar instrumentos que facilitan la verificación del desempeño del sistema de gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo, a partir del cumplimiento de los requisitos de ley, para la mejora continua.

Conocer herramientas de gestión integral en Seguridad y Salud en el Trabajo, que le permiten apoyar las actividades definidas desde el Sistema de Gestión para el mejoramiento de las condiciones de trabajo y el fortalecimiento de la cultura de la seguridad y autocuidado en la organización.

Marco de Referencia

Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) El Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) es una herramienta fundamental para garantizar un ambiente laboral seguro y saludable, cumpliendo con la normativa colombiana. El Decreto 1072 de 2015 establece la obligación de implementar políticas, procedimientos y prácticas que permitan la identificación, prevención y control de los riesgos laborales. Este decreto plantea que el SG-SST debe seguir el ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar y Actuar) como mecanismo de mejora continua, con el fin de asegurar la protección y el bienestar de los trabajadores (Ministerio del Trabajo, 2015). Por otro lado, la Organización Internacional del Trabajo (OIT, 2011) subraya que el ciclo PHVA es un enfoque metodológico clave para la gestión de los riesgos y la mejora continua de la seguridad y salud en el trabajo.

Dicho ciclo permite que las empresas puedan anticipar, prevenir y minimizar los accidentes laborales mediante la revisión constante de los procesos de trabajo y la implementación de acciones correctivas necesarias. Según Sanjuán (2017), el Decreto 1072 de 2015 refuerza la importancia del ciclo PHVA dentro de las empresas colombianas, destacando su papel fundamental en el control y prevención de los riesgos laborales. Este ciclo no solo se centra en la prevención, sino también en el monitoreo constante de las condiciones laborales y la toma de decisiones fundamentadas en datos y análisis.

Normatividad aplicable y estándares mínimos La Ley 1562 de 2012 modifica el Sistema de Riesgos Laborales y establece disposiciones clave en materia de salud ocupacional, promoviendo una mayor responsabilidad de las empresas para proteger la salud de sus trabajadores (Congreso de Colombia, 2012). Esta normativa amplía la definición de los riesgos

laborales y subraya la importancia de la formación continua en materia de seguridad y salud. A partir de esta base, la Resolución 0312 de 2019 establece los Estándares Mínimos del SG-SST para todas las empresas en Colombia. Esta resolución exige la implementación de actividades preventivas y correctivas ajustadas al tamaño y nivel de riesgo de las organizaciones, promoviendo la mejora continua (Ministerio de Trabajo, 2019).

Para empresas de hasta 50 empleados, se establecen controles básicos que deben ser evaluados periódicamente. Finalmente, la Resolución 4927 de 2016 establece la posibilidad de ofrecer capacitación virtual en el SG-SST, permitiendo a las empresas medianas y pequeñas acceder a formación de calidad de manera flexible y adaptada a sus necesidades (Ministerio de Trabajo, 2016).

Es por esto, que al relacionar los conceptos base de la aplicación de este proceso referida a la empresa, es necesario resaltarlos mediante el entendimiento de las definiciones claves del SST, en donde primeramente citamos que las jerarquías de controles. Según Romero (2019) es toda aquella que permite eliminar, sustituir mediante medidas técnicas para el control y el manejo del riesgo, donde podemos proceder con la debida adaptabilidad, llevándonos así a identificar cuáles son las áreas que corresponde a cada plan de trabajo e implementarla, siendo esta jerarquía el conjunto prevalente derivado a los indicadores del proceso que desempeña el plan de trabajo donde se miden los estándares mínimos como son la frecuencialidad de la accidentalidad, severidad, la prevalencia y la incidencia.

Por ende, el definir los siguientes conceptos permite dar la contextualización, de cómo se manejará nuestro plan de acción donde las situaciones prevalentes de origen laboral llegan a ser un “conjunto de acciones dirigidas a disminuir los accidentes de trabajo, evidenciar las enfermedades laborales y fortalecer el proceso de calificación de origen y pérdida de la

capacidad laboral, en las diferentes instancias” (Ministerio de Salud y Protección Social, 2013, p. 240). El potenciar el reconocimiento del origen de la enfermedad diagnosticada con criterios de causalidad y fomentar su registro en el sistema de información de protección laboral, con el objetivo de reducir la pérdida de reconocimiento de derechos y establecer un flujo de recursos apropiado entre los sistemas de salud y los riesgos laborales. Comprende en gran medida, desde la base de Decreto 1072 de 2015 a la adecuación de la facilidad de la medida para la descripción del fenómeno o efecto según su magnitud analizado la desviación real del objetivo, finalizando así en la retroalimentación en la auditoría propia del sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo.

Tabla 1

Contextualización de la empresa

Empresa	Aqua Lavandería
Descripción económica (proceso de producción)	La lavandería Aqua Lavandería se dedica al lavado, planchado y cuidado de prendas de vestir y textiles. Su proceso de producción incluye la recepción de prendas, clasificación por tipo de tela y color, lavado con detergentes industriales, secado, planchado, doblado y embalaje para la entrega.
Análisis condiciones de trabajo, elementos proceso de trabajo	
Objetos de trabajo (insumos, materias primas, productos intermedios y finales que son transformados en	Insumos: Detergentes industriales, suavizantes, productos desinfectantes, agua. Materias Primas: Prendas de vestir y textiles. Productos Intermedios: Ropa húmeda tras el lavado. Productos Finales: Prendas limpias, secas, planchadas y

bienes y servicios)	empaquetadas listas para la entrega.	
Medios (máquinas, equipos, herramientas)	<p>Máquinas: Lavadoras industriales, secadoras, planchas de vapor, mesas de planchado.</p> <p>Equipos y Herramientas: Canastas de transporte, sistemas de etiquetado, máquinas de embolsado.</p>	
Actividad humana	Demandas físicas	<ul style="list-style-type: none"> • Levantamiento y transporte de prendas pesadas. • Permanencia de pie durante largas jornadas (lavado, planchado). • Exposición a productos químicos (detergentes, desinfectantes). • Movimientos repetitivos, especialmente durante el planchado y embalaje.
	Demandas intelectuales	<ul style="list-style-type: none"> • Organización y clasificación de prendas. • Seguimiento de instrucciones específicas para cada tipo de prenda y tratamiento. • Control de calidad en cada etapa del proceso (lavado y planchado). • Uso de tecnologías básicas para el registro de prendas y clientes.
Condiciones de la Jornada		<ul style="list-style-type: none"> • Turnos de 8 horas, con rotación en la

<p>organización del trabajo</p> <p>(trabajadores</p> <p>administrativos y</p> <p>operativas)</p>	<p>semana para cubrir todas las tareas operativas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Administrativos: 5 empleados encargados de la recepción de prendas, atención al cliente, registro y manejo de pagos. • Operativos: 25 empleados que trabajan en el lavado, secado, planchado y embalaje de las prendas.
<p>Cantidad e intensidad del trabajo: grado de atención, ritmo, repetitividad</p>	<ul style="list-style-type: none"> • El trabajo es moderadamente intenso. Requiere atención constante en el manejo de las máquinas y clasificación de las prendas. • Las actividades son repetitivas, sobre todo en el planchado y doblado. • Alta responsabilidad en la preservación de la calidad y el estado de las prendas.
<p>Características de mando</p>	<p>Supervisores asignados por área (lavado, planchado y secado) que reportan directamente al gerente de operaciones.</p>
<p>Formas de control (supervisión, control calidad, productos)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Supervisión constante de los operarios. • Control de calidad en cada etapa del proceso (lavado y planchado). • Revisiones aleatorias del producto final

antes de su entrega al cliente.

Desafíos en Seguridad y Salud en el Trabajo

1. Riesgos Físicos:

- **Sobrecarga física:** Debido a la manipulación constante de prendas pesadas y la postura prolongada de pie.
- **Riesgo de accidentes:** Por el uso de máquinas pesadas y calientes (planchas y secadoras).
- **Riesgo de resbalones y caídas:** En áreas de trabajo húmedas.

2. Riesgos Químicos:

- Exposición a productos químicos que pueden generar irritaciones en la piel y problemas respiratorios.

3. Demandas Psicosociales:

- Estrés derivado de la alta repetitividad de las tareas y la exigencia de rapidez para cumplir con los plazos de entrega.
- Fatiga física por jornadas prolongadas de pie y en entornos calurosos.

4. Medidas de Control:

- Implementación de pausas activas para reducir la fatiga física.
- Capacitación en el uso seguro de máquinas y equipos.
- Uso de equipos de protección personal (guantes, mascarillas) y señalización de áreas húmedas.
- Implementación de controles para el manejo adecuado de productos químicos, como ventilación y formación sobre su uso.

Nota. Esta tabla muestra las características de la empresa Acua Lavandería. Fuente. Elaboración propia.

Política de Seguridad y Salud en el Trabajo

Acua Lavandería siendo una empresa de pequeña escala, está comprometida con garantizar la seguridad y salud de los trabajadores, cumplir con la normativa legal vigente (Decreto 1072 de 2015 y Resolución 0312 de 2019), y promover una cultura de prevención de riesgos y mejora continua en cada uno de sus procesos, propendiendo no solo por el crecimiento de la innovación empresarial, que favorece la economía de la ciudad y genera oportunidades de empleo, sino ser un referente de ejecución de las normas en seguridad y salud en el trabajo, establecidas y reguladas para apropiar dentro de la organización la cultura de seguridad y salud en cada actividad laboral que se ejecute y desarrolle, garantizando vida digna y condiciones seguras para las personas.

Objetivos

Objetivo General:

Reconocer la legislación vigente y estándares mínimos, con el fin de identificar los criterios que debe cumplir la empresa Acua Lavandería, para evidenciar su desempeño en Seguridad y Salud en el Trabajo, que permita reducir los riesgos laborales y prevenir accidentes o enfermedades ocupacionales en el proceso de lavado, planchado y embalaje de prendas.

Objetivos Específicos:

Implementar el ciclo PHVA (Planear, Hacer, Verificar y Actuar), en el marco del diseño de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo para la empresa Acua Lavandería.

Aplicar una Lista de Verificación de Auditoría, utilizando herramientas de verificación para identificar y analizar áreas específicas del SG-SST que requieren mejoras.

Evaluar el Impacto de SST en Procesos Clave de la Empresa, analizando cómo la

implementación de SST afecta otros procesos y contribuye al desarrollo organizacional.

Identificar Costos Ocultos de Accidentes y Enfermedades Laborales, examinando costos indirectos y proponer formas de prevenir estos riesgos, enfocándose en medidas de prevención y controles efectivos.

Plan de Trabajo de Seguridad y Salud en el Trabajo

Tabla 2

Actividades y cronograma plan de trabajo

Actividad	Responsable	Fecha de Ejecución	Recursos Necesarios	Indicadores de Resultado
1. Socialización del SG-SST	Representante del SG-SST, COPASST	Enero 2024	Presentación, folletería, equipo audiovisual	Actas de reuniones firmadas, lista de asistencia, encuestas de satisfacción
2. Identificación de peligros y valoración de riesgos	Responsable de SST, equipo de HSEQ	Febrero 2024	Formato matriz IPER, software de gestión, manuales técnicos	Matriz actualizada de peligros y riesgos por proceso
3. Inspecciones de seguridad en áreas operativas y administrativas	COPASST, responsables de áreas	Marzo 2024 y mensual	Checklist, EPP, cámara fotográfica	Informes de inspección con hallazgos y recomendaciones
4. Elaboración de	Responsable de SST	Abril 2024	Manual de	Procedimientos

Actividad	Responsable	Fecha de Ejecución	Recursos Necesarios	Indicadores de Resultado
procedimientos para manejo de productos químicos y EPP			procedimientos, fichas de seguridad de productos	documentados y aprobados
5. Capacitación en seguridad laboral y uso de EPP	Consultores externos, COPASST	Mayo y septiembre 2024	Material didáctico, proyector, aula de formación	Registro de capacitaciones, lista de asistencia, resultados de evaluación
6. Implementación de pausas activas y ergonomía	COPASST, responsables de áreas	Junio 2024 y continuo	Guías de ejercicios, espacio para pausas	Reporte de cumplimiento, fotos de actividades realizadas
7. Medición de condiciones laborales (ruido, iluminación, temperatura)	Consultores externos	Julio 2024	Equipos de medición certificados	Informes de medición con análisis y recomendaciones
8. Actualización de políticas de SST y procedimientos del	Representante legal, SST	Agosto 2024	Documentos de referencia, software de	Políticas actualizadas visibles en todas las áreas

Actividad	Responsable	Fecha de Ejecución	Recursos Necesarios	Indicadores de Resultado
SG-SST			gestión documental	
9. Evaluación y auditoría interna del SG-SST	Equipo auditor interno	Octubre 2024	Checklist de auditoría, actas de seguimiento	Informe de auditoría con plan de acción para no conformidades detectadas
10. Revisión por la alta dirección y ajustes finales del SG-SST	Representante legal, SST	Noviembre 2024	Actas de reuniones, indicadores de gestión	Acta de revisión por la dirección, plan de mejora continua
11. Informe de gestión anual del SG-SST	Responsable de SST	Diciembre 2024	Datos consolidados, indicadores de gestión	Informe anual presentado a la alta dirección y socializado con los trabajadores

Nota. Esta tabla muestra actividades y cronograma de plan de trabajo de la empresa Acua Lavandería. Fuente. Elaboración propia.

Matriz Identificación de Peligros

La matriz de identificación y valoración de riesgos es una herramienta diseñada para reconocer, analizar y priorizar los riesgos laborales presentes en la empresa Acua Lavandería. Este documento incluye la identificación de peligros físicos, químicos, biológicos, ergonómicos y psicosociales, así como la evaluación de las condiciones de trabajo, los medios de producción y las demandas físicas e intelectuales asociadas a cada actividad. A través de esta matriz, se busca establecer de intervención efectiva, incluyendo controles de eliminación, sustitución, ingeniería, administrativos y el uso de elementos de protección personal (EPP), para minimizar la probabilidad de ocurrencia de accidentes. (Ver anexo A) <https://lc.cx/O4q6tV>

Matriz Indicadores SG-SST

Tabla 3

Indicadores que evalúan la Estructura del SG-SST

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
1	Requisitos legales	Medir el cumplimiento de los requisitos legales	#número de requisitos identificados/#número de requisitos aplicables*100	Matriz de requisitos legales	Responsable de SST y Alta gerencia
2	Política Seguridad y salud en el trabajo SST	Medir el cumplimiento de los requisitos de la implementación	#requisitos cumplidos/# requisitos no cumplidos*100	Art. 2.2.4.6.6 política de seguridad y salud en el trabajo SST	Responsable de SST
3	Plan de trabajo y cronograma	Medir la planeación de actividades con las fechas programadas y su cumplimiento.	#Actividades programadas/#actividades cumplidas*100	Plan de trabajo cronograma	Responsable de SST
4	Los objetivos y las metas de Seguridad y Salud en el Trabajo	Medir la socialización de los objetivos y metas de acuerdo a la política	#de personas socializadas/total de trabajadores*100	Objetivos y metas política SST	Responsable de SST

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
5	Asignación de responsabilidades en Seguridad y Salud en el Trabajo de los diferentes niveles de la empresa frente al desarrollo del SG-SST	Medir la asignación de responsabilidades en los diferentes niveles de la empresa	#de responsabilidades/ #total niveles de la empresa*100	Numeral 2 del artículo 2.2.4.6.8 del Decreto 1072 de 2015	Alta dirección y responsable SST
6	Diagnóstico de condiciones de salud	Evaluar las condiciones de salud de los trabajadores	#de diagnósticos de condiciones de salud/#de resultados diagnosticados *100	Resolución 2346 de 2007.	Responsable SST
7	Plan de capacitación en Seguridad y Salud en el Trabajo	Medir el cumplimiento del plan de capacitación en Seguridad y Salud en el Trabajo	#de capacitaciones programadas/#de capacitaciones ejecutadas*100	Plan de capacitación en Seguridad y Salud en el Trabajo	Responsable SST y Alta dirección

Nota. Esta tabla muestra indicadores que evalúan la estructura del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 4*Indicadores que evalúan el Proceso del SG-SST*

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
1	Control de la ejecución del plan de trabajo anual y su cronograma	Controlar la ejecución del plan de trabajo anual y su cronograma	#de actividades desarrolladas en el año en el plan/#de actividades propuestas en el año en el plan*100	Plan anual y cronograma	Responsable de SST
2	Control de la ejecución del plan anual de capacitación en Seguridad y Salud en el Trabajo.	Verificar la ejecución del plan anual de capacitación	#de actividades desarrolladas en el año en el plan de capacitaciones/#de actividades propuestas en el año en el plan de capacitación*100	Plan anual de capacitación	Responsable de SST y Alta dirección

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
3	Evaluación de las condiciones de salud de los trabajadores de los trabajadores	Verificar el cumplimiento de las evaluaciones de las condiciones de salud de los trabajadores de los trabajadores	#de personas con evaluaciones médicas/ # total de trabajadores *100	Procedimiento de las condiciones de salud de trabajo	Responsable de SST
4	Autoevaluación	Medir el avance de la organización en el tema de la seguridad	#de ítems cumplidos/#de ítems programados*100	Evaluación inicial del sistema	Responsable SST
5	Estadística de enfermedades laborales, incidentes, accidentes de trabajo y ausentismo laboral por enfermedad	Llevar registro de las enfermedades laborales, incidentes, accidentes de trabajo y ausentismo laboral	# total de registros laborales por mes /# total de trabajadores en el mes *100	Registro estadístico de las enfermedades laborales, incidentes, accidentes de trabajo y ausentismo laboral por enfermedad	Responsable SST y ARL

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
6	Reportes de investigación de accidentes de trabajo, así como enfermedades laborales.	Cumplimiento de los procesos de reportes de investigación de accidentes de trabajo y enfermedades laborales.	# De casos reportados /# de casos investigados de *100	Formato de registro de accidentes de trabajo y enfermedad laborales	ARL
7	Intervención de los peligros	Evaluar el control en la gestión de peligros	# De peligros intervenidos/#de peligros identificados *100	Matriz de riesgo, investigación AT	Responsable SST

Nota. Esta tabla muestra indicadores que evalúan el proceso del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo.

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 5*Indicadores que evalúan el Resultado del SG-SST*

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
1	Control de los peligros identificados y de los riesgos	Medir el control de los peligros y riesgos identificados	#De control peligros identificados/# de peligros reportados*100	Matriz de riesgos	Responsable SST
2	Registros de accidentes de trabajo	Llevar el registro de accidentes determinar el número de accidentes por mes	# de accidentes de trabajo por mes/ # total de accidentes *100	Formato de registros de accidentes de trabajo	ARL y responsable SST
3	No Conformidades detectadas	Evaluar las no conformidades detectadas a través de los estándares mínimos	# de conformidades detectadas/# de conformidades solucionadas*100	Estándares mínimos	Responsable SST
4	Plan de trabajo anual	Cumplimientos del plan de trabajo	# actividades cumplidas/#de actividades pendientes *100	Plan de trabajo anual	Responsable SST

No.	Nombre del indicador o definición	Objetivo SG SST	Fórmula o método de cálculo	Fuente de información	Responsables de la medición y análisis
5	objetivos del SG-SST	Cumplimiento de los objetivos del SG-SST	# de objetivos planteados/#de objetivos realizados*100	Política de Seguridad y salud en el trabajo	Responsable SST y Alta dirección
6	Requisitos normativos	Revisar los requisitos normativos legales vigentes para cumplimientos del SG- SST	# De requisitos legales cumplidos/#de requisitos no cumplidos *100	Normatividad vigente	Responsable SST y Alta dirección
7	Programas de rehabilitación de la salud de los trabajador	Verificar el resultado de los programas de rehabilitación de la salud	# de trabajadores rehabilitados programados/#de trabajadores rehabilitados pendientes *100	Programa de rehabilitación y reincorporación laboral	ARL y Responsable SST

Nota. Esta tabla muestra indicadores que evalúan el resultado del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 6*Oportunidades de mejora*

Conformidad	Oportunidades de mejora	Justificación
Capacitación y Sensibilización Continua a los Trabajadores	Aunque los trabajadores puedan recibir formación inicial sobre el SG-SST, la capacitación continua y la sensibilización sobre la seguridad laboral son fundamentales. La falta de actualizaciones frecuentes sobre riesgos específicos y procedimientos de seguridad puede generar comportamientos de riesgo.	Un programa de formación continuo permite a los empleados estar al tanto de los riesgos emergentes y las mejores prácticas en la manipulación de maquinaria, sustancias químicas y la prevención de accidentes. Además, fomenta una cultura de seguridad que promueve el compromiso y la responsabilidad compartida en el ambiente laboral.
Revisión y Mejoramiento de los Protocolos de Manejo de Productos Químicos	En las lavanderías, el uso de detergentes, blanqueadores y otros productos químicos puede representar un riesgo considerable si no se manejan correctamente. Es fundamental revisar y reforzar los protocolos de almacenamiento, uso y disposición de estos productos.	El contacto inadecuado con sustancias químicas puede causar quemaduras, intoxicaciones o problemas respiratorios. Mejorar los procedimientos de manejo y disposición contribuye a reducir estos riesgos y a asegurar un ambiente laboral más seguro. Además, es crucial cumplir con las regulaciones legales sobre el manejo de productos peligrosos.

Conformidad	Oportunidades de mejora	Justificación
Optimización de las Condiciones Ergonómicas	Las tareas repetitivas y las posturas forzadas son comunes en el trabajo en lavanderías, lo que puede generar lesiones musculoesqueléticas a largo plazo. Mejorar las condiciones ergonómicas mediante la adecuación de equipos y la implementación de descansos adecuados es esencial.	La ergonomía adecuada reduce el riesgo de lesiones por esfuerzo repetitivo y mejora la eficiencia operativa. Además, la implementación de una correcta postura y las herramientas adecuadas aumentan la comodidad de los trabajadores, lo cual tiene un impacto positivo en su bienestar y productividad.
Implementación de Señalización Adecuada y Mantenimiento Preventivo	La falta de una señalización adecuada en áreas de riesgo y el mantenimiento preventivo insuficiente de las máquinas pueden aumentar la probabilidad de accidentes. La actualización y reforzamiento de estas medidas son esenciales.	La señalización clara y el mantenimiento regular de equipos ayudan a evitar accidentes al advertir sobre los riesgos y garantizar que las máquinas operen de manera segura. Estas acciones contribuyen significativamente a crear un entorno de trabajo más seguro y confiable, reduciendo costos asociados con accidentes y daños.
Fortalecimiento de la Vigilancia y Control de Riesgos Psicosociales	Los factores psicosociales, como el estrés laboral y la sobrecarga de trabajo, también	Los riesgos psicosociales pueden afectar la salud mental de los trabajadores, disminuyendo su

Conformidad	Oportunidades de mejora	Justificación
	pueden afectar la salud de los empleados. Implementar medidas de vigilancia y control en este ámbito es una necesidad.	productividad y aumentando el ausentismo laboral. Fortalecer el control sobre estos riesgos mejora la calidad de vida laboral, reduciendo problemas relacionados con la salud mental y promoviendo un ambiente más saludable
Capacitación en Seguridad	Fortalecer los programas de capacitación en seguridad laboral para asegurar que los trabajadores conozcan y apliquen correctamente los procedimientos de seguridad.	Mejorar el conocimiento y habilidades de los empleados sobre los riesgos y medidas de prevención reduce significativamente la probabilidad de accidentes y mejora la respuesta ante situaciones de emergencia.
Mantenimiento Preventivo de Equipos	Establecer un plan de mantenimiento preventivo para las máquinas de lavado y planchado, con el fin de evitar accidentes por fallos mecánicos.	La maquinaria en mal estado representa un riesgo de accidente y reduce la eficiencia operativa. Implementar un mantenimiento regular previene fallas y contribuye a la seguridad del personal.
Verificación de los estándares mínimos	Realizar auditoria de cada uno de los procesos, con el fin de	La verificación de cada uno de los procesos, permite no solo la

Conformidad	Oportunidades de mejora	Justificación
legales vigentes	identificar posibles inconsistencias que permitan avanzar en la mejora continua en materia de seguridad y salud para los trabajadores.	mejora de la calidad del servicio que brinda la empresa, sino también ayuda a conocer la percepción del cliente en relación con el servicio prestado, lo que contribuye a la gestión de la calidad del servicio y evaluación de cada proceso, equipos e insumos utilizados en el mismo, permitiendo mejorar significativamente cumpliendo con lo establecido en la ley.
Implementación de las nuevas formas de trabajo	Enfoque diferencial en la ejecución y evaluación de los procesos que involucran manipulación de herramientas tecnológicas y trabajo desde casa.	Mayor importancia a las nuevas formas de trabajo e implementación de nuevas tecnologías es pertinente para la profesionalización y mejora de cada proceso, que da paso a actividades más fáciles de llevar a cabo, innovando en empresas más eficientes y efectivas.

Nota. Esta tabla muestra las oportunidades de mejora del sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la empresa Acua Lavandería. Fuente: Elaboración propia.

Impacto en los Demás Procesos de la Organización

Reducción en la exposición a peligro biológico, por contacto directo con residuos como hongos, bacterias, fluidos.

Reducción del riesgo biológico mediante el uso adecuado de EPP y protocolos de desinfección.

Reducir los niveles de relación de peligro psicosocial con el proceso de manejo de herramientas tecnológicas y adaptación a nuevas formas de trabajo.

Disminuir la exposición a componentes químicos de los elementos de lavado, suavizantes y demás, en relación a toxicidad, olores fuertes y componentes alérgicos, además a exposición a cambio de temperatura moderada.

Minimización de la exposición a químicos y reducción de enfermedades respiratorias.

Mitigación de accidentes como quemaduras, cortos circuitos, posturas prolongadas que puedan afectar la salud de los trabajadores.

Prevención de quemaduras y accidentes por contacto con máquinas calientes.

Mejora de la seguridad laboral al reducir el riesgo de fallos técnicos.

Conclusiones

La implementación de una auditoría de SG-SST en la lavandería ayuda no solo ayuda a garantizar el cumplimiento de las normativas legales sino que también ayuda a optimizar las condiciones laborales, reduciendo riesgos de accidentes y enfermedades y mejorando el bienestar de los trabajadores , se puede realizar a través de la identificación de oportunidades de mejora en áreas como la capacitación , buen manejo de productos químicos , mantener la ergonomía en el trabajo, señalar las áreas de la empresa, manejar el riesgo psicosocial así se puede crear un ambiente seguro y confiable. Para la gerencia, es fundamental tomar decisiones informadas en relación con el cumplimiento de los requisitos de seguridad y salud en el trabajo, especialmente considerando las nuevas formas de trabajo y las tecnologías emergentes en el contexto regional, la implementación de estas mejoras en la lavandería ayuda a la reducción riesgos operativos y contribuye a un entorno laboral más seguro y saludable.

La auditoría interna del SG-SST en Aqua Lavandería identificó áreas de mejora para fortalecer la seguridad laboral y optimizar los procesos. Estas acciones aseguran el cumplimiento normativo, mejoran el bienestar de los empleados y aumentan la eficiencia. Además, la digitalización de registros facilitará el seguimiento de indicadores y la toma de decisiones informadas.

La gestión de los planes de seguridad y salud en el trabajo debe equilibrar la creación de entornos seguros y sostenibles con la protección de los indicadores económicos. Prevenir accidentes y enfermedades laborales mediante el ciclo PHVA no solo garantiza un ambiente laboral seguro, sino también la estabilidad financiera de la empresa al evitar costos ocultos.

La implementación de un SG-SST requiere un propósito claro de calidad en productos o servicios, cumpliendo con las normas vigentes en Colombia. Esto asegura procesos coherentes

con los avances tecnológicos, el cambio climático y los efectos sociales, equilibrando el crecimiento empresarial con el bienestar de los trabajadores, la calidad de vida digna y el compromiso

La correcta implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo en cualquier empresa requiere fundamentalmente la iniciativa de crearla con un propósito claro de calidad, ya sea del producto o de servicios y que todo los procesos asociados a su actividad económica cuente con los requisitos mínimos establecidos en las normas legisladas en Colombia para tal fin, ya que hoy en día el avance tecnológico, el cambio climático y los efectos sociales han evolucionado, por tanto, la forma de dirigir las empresas debe ser coherente con el fin de mantener un equilibrio que favorezca tanto el interés y crecimiento económico y empresarial, como la contribución a la garantía de una mano de obra que pueda trabajar de forma segura y sana, que le permita tener una calidad de vida digna y además que el cliente entienda y valore la calidad y la eficacia del servicio, siempre bajo el compromiso corresponsable de coadyuvar a la preservación y cuidado del medio ambiente.

Referencias Bibliográficas

Congreso de Colombia. (2012). Ley 1562 de 2012 por la cual se modifica el Sistema de Riesgos Laborales y se dictan otras disposiciones en materia de salud ocupacional.

https://www.icbf.gov.co/cargues/avance/compilacion/docs/ley_1562_2012.htm

Ministerio de Salud y Protección Social. (2013). Plan Decenal de Salud Pública PDSP, 2012-2021 La salud en Colombia la construyes tú. Bogotá D.C. El Ministerio.

<https://www.minsalud.gov.co/sites/rid/Lists/BibliotecaDigital/RIDE/VS/ED/PSP/PDSP.pdf>

Ministerio de Trabajo. (2016). Resolución 4927 de 2016 por la cual se establecen los parámetros y requisitos para desarrollar, certificar y registrar la capacitación virtual en el SG-SST.

Bogotá D.C.: Ministerio del Trabajo. https://www.arlsura.com/files/res4927_16.pdf

Ministerio de Trabajo. (2019). Resolución 0312 de 2019. por la cual se definen los Estándares Mínimos del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo SG-SST. Bogotá

D.C.: Ministerio del Trabajo. <https://lc.cx/9rqGhw>

Ministerio del Trabajo. (2015). Decreto 1072 de 2015 por el cual se expide el reglamento de seguridad y salud en el trabajo. Bogotá D.C.: Ministerio del Trabajo.

https://www.icbf.gov.co/cargues/avance/compilacion/docs/decreto_1072_2015.htm

Organización Internacional del Trabajo [OIT]. (2011). Sistema de gestión de la SST: una herramienta para la mejora continua. <http://goo.gl/uURSGy>

Sanjuán, E. (2017). Ciclo de gestión para la mejora continua P.H.V.A. contenido en el Decreto 1072 del año 2015 [Objeto Virtual de información]. ECISA - Universidad Nacional

Abierta y a Distancia. <http://hdl.handle.net/10596/14192>

Anexos

Anexo A. Matriz de Identificación de Riesgos

METODOLOGÍA GUÍA GTC 45 (2012-06-20)

NOMBRE Y LOGO DE LA EMPRESA

Cargo: _____

Elaborado por:
Revisión inicial:

DÍA MES AÑO

Proceso	Zona / lugar	Actividades	Tareas	Rutinas: si o no	Peligro		Efectos posibles	Controles existentes			Evaluación del riesgo						Valoración del riesgo			Criterios para establecer controles			Medidas de intervención			
					Descripción	Clasificación		Fuente	Medio	Individuo o	Nivel de afectación	Nivel de exposición	Nivel de probabilidad (EPP/SL)	Interpretación del nivel de probabilidad	Nivel de consecuencia	Nivel de riesgo (R) e intervención	Interpretación del nivel de riesgo (R)	Aceptabilidad del riesgo	No esperados	Poco con frecuencia	Estrategia regulatoria asociada (si o no)	Eliminación	Sustitución	Controles de ingeniería	Controles administrativos, señalización, advertencia	Equipos / elementos de protección personal
Conexión de máquinas y supervisión de funcionamiento del fluido eléctrico	Área de lavado	Revisión del funcionamiento de flujo eléctrico y conexión de las máquinas y conexión de las máquinas a las fuentes de energía	Supervisar la conexión de las máquinas y verificar las mismas para iniciar el proceso	Supervisar la conexión de las máquinas y verificar las mismas para iniciar el proceso	Riesgo de corto circuito eléctrico	Condiciones de seguridad (Eléctrico)	Pana cortado, generado por el flujo eléctrico hacia el conector	Cortada eléctrica o fuente de energía	Cableado eléctrico	Supervisor	2	4	8	Alto	25	II	Corregir y adaptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspender actividades si el nivel de riesgo es igual o mayor de 360	Medio	1	Lesión grave o muerte	SI	Asistimiento de contacto directo con el agua, sistemas de drenaje adecuados, protección contra sobrecargas (interruptores automáticos) y señalización y advertencia	Revisión de niveles de protección en zona de riesgo	Guantes dieléctricos, batas de seguridad		
Ensamblado de máquinas (lavadoras)	Área de lavado	Colocar las prendas clasificadas en las lavadoras	utilizar un cada máquina el número de prendas correspondientes	SI	Cortes, abrasiones, respone por contacto con accesorios de las prendas.	Condiciones de seguridad (Mecánico)	Lesiones por contacto directo con accesorios: corrientes, tornillos, manguitos, cables que pueden generar movimiento súbito al peso de las prendas	Accesorios de las prendas, botones, y las mismas prendas	Manipulación de las prendas	Operario de proceso de lavado	2	2	4	Bajo	25	III	Aceptable	Aceptable	5	Lesión leve a moderada	SI	Implementación de EPP acorde con los riesgos expuestos	Capacitación sobre medidas de prevención en la manipulación de las prendas	Guantes, coetras, protección contra el ruido		
Recepción y clasificación	Área de Recepción	Recepción de prendas de esteras	Lavar, mover y clasificar prendas pesadas	SI	Manipulación y levantamiento o de prendas pesadas, lo que puede generar sobreesfuerzo o en brazos y espalda.	Riesgo ergonómico (esfuerzo)	Fatiga muscular, lesiones en la columna, distorsión muscular.	Uso de herramientas para reducir el levantamiento manual (como transportadores, mesas de trabajo).	Distribución adecuada de espacio para permitir una manipulación segura de las prendas.	Capacitación en técnicas de levantamiento seguro.	4	3	12	Alto	25	II	Corregir y adaptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspender actividades si el nivel de riesgo es igual o mayor de 360	No Aceptable / Aceptable con control específico	25	Lesiones musculares y esqueléticas.	SI (Normas de ergonomía y manejo manual de cargas)	Evitar tareas que impliquen fuerza con transportadores automáticos para transportar las prendas.	Utilización de carros o sistemas automáticos para transportar las prendas.	Más atención en áreas para el manejo de prendas, carros de transporte de carga, traslado de grasas pesadas, piezas pesadas.	Organización de turnos que alternen tareas de alta con tareas de menor esfuerzo físico. Implementación de pausas activas.	Guantes antideslizante y protección adicional
Recepción y clasificación	Área de Recepción	Clasificación de prendas por tipo de tela y color	Verificación de etiquetas, inspección de manchas	SI	Riesgo de caídas por tropezos o objetos en áreas de trabajo estándares o desorganizados.	Condiciones de seguridad (Local)	Esquinas, facturas, contornos, heridas leves.	Eliminación de obstáculos en las áreas de trabajo, almacenamiento o adecuado de objetos y ropa.	Señalización de áreas de riesgo (zonas resbaladizas o de tránsito constante).	Uso de calzados adecuados con suela antideslizante.	2	2	4	Medio	25	II	Corregir y adaptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspender actividades si el nivel de riesgo es igual o mayor de 360	No Aceptable / Aceptable con control específico	25	Esquinces, facturas.	SI (Reglamento de seguridad industrial)	Eliminar tareas obvias en las zonas de trabajo y pausas.	Sustitución de pisos resbaladizos por materiales antideslizantes.	Instalación de alfombras, alfombras regulares de los equipos de las áreas de trabajo para evitar accidentes.	Señalización adecuada en áreas de riesgo, mantenimiento regular de los equipos de las áreas de trabajo para evitar accidentes.	Calzado de seguridad con suela antideslizante.
Recepción y clasificación	Área de Recepción	Etiquetado y registro	Registro de prendas, uso de computadora o sistema manual	SI	Manipulación de prendas contaminadas o con factores corporales o de seguridad, sin protección adecuada.	Riesgo biológico (Fluido)	Infecciones, dermatitis, alergias.	Provisión de detergentes y desinfectantes que neutralizan agentes biológicos en las prendas.	Verificación adecuada en las áreas de trabajo.	Uso obligatorio de guantes, mascarillas y lavado frecuente de manos.	2	3	6	Medio	25	II	Corregir y adaptar medidas de control de inmediato. Sin embargo, suspender actividades si el nivel de riesgo es igual o mayor de 360	No Aceptable / Aceptable con control específico	25	Infecciones, dermatitis.	SI (Normas de manejo de productos químicos y biológicos)	No es viable eliminar totalmente el riesgo biológico.	Uso de detergentes y productos desinfectantes adecuados, guantes, mascarillas, ropa de higiene y guantes quirúrgicos.	Instalación de extractores y ventilación adecuada para el manejo seguro de productos químicos, biológicos, Establecer procedimientos de limpieza y desinfección.	Capacitación periódica sobre el manejo de productos químicos, biológicos, gases, patógenos, etc.	Guantes resistentes a productos químicos, mascarillas, batas de protección y batas impermeables.
Recepción y clasificación	Área de Recepción	Almacenamiento de prendas	Colocación de prendas en estantes o áreas de espera	SI	Tareas repetitivas y concentración constante durante la clasificación y etiquetado de prendas.	Riesgo postural y ergonómico	Estire, agotamiento mental, cansancio visual.	Rotación de tareas para evitar la repetitividad durante en una misma actividad.	Ruminación adecuada para las zonas de clasificación y etiquetado.	Pausas activas y ejercicios de estiramiento para reducir la fatiga.	2	4	8	Medio	10	IV	Aceptable	Aceptable	25	Estire, fatiga mental	No	Eliminar tareas excesivamente repetitivas o automatizarlas.	Automatización parcial de procesos como el lavado o el doblado.	Máximo de iluminación en las áreas de trabajo para evitar fatiga visual. Instalación de sillas ergonómicas en las áreas de clasificación.	Rotación de tareas para evitar fatiga, establecimiento de pausas activas y estiramiento.	Cartas de protección filtro de luz azul para pantallas (si se usan tecnologías digitales).
Recepción y clasificación	Área de Recepción	Recepción de prendas	Verificar tipo de prenda, registro en sistema	SI	Riesgo de caídas por objetos en el piso.	Biotecnológica (Piel, Pestañas, Efectos, movimiento repetitivo, manipulación manual de cargas) no coincide con el riesgo	Lesiones por manipulación de prendas pesadas (manejo de cargas)	Prendas adecuadas para las zonas de clasificación y etiquetado.	Suelo antideslizante	receptorista y operario transporte de prendas	2	2	4	Bajo	10	IV	Aceptable con supervisión	Aceptable (nivel bajo)	5	lesión leve	No	Mayor en el diseño de los estantes de trabajo	señalización de zonas de riesgo	guantes de protección y calzado antideslizante		
Recepción y clasificación	Área de Separado de prendas	Separar las prendas	Separación de las prendas dentro de la clasificación y el nivel de lavado.	SI	Exposición a sustancias biológicas (Gripe)	Biológico (Fluido)	contacto con sangre o fluidos corporales contaminados, sobre todo, al manipular, o exposición de piel y mucosa	Prendas	No aplica	Operario	2	2	4	Bajo	25	IV	Mantener las medidas de control estrictas, pero se deben considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es aceptable	Aceptable	5	Inoculación, exposición a la piel	No			EPP, Guantes, tapabocas, batas, gomas y gafas.		
Recepción y clasificación	Área de Separado de prendas	Separar prendas por tipo de tela y color	Clasificar ropa	SI	Lesiones por movimientos repetitivos, postura prolongada	Biotecnológica (Piel, Pestañas, Efectos, movimiento repetitivo, manipulación manual de cargas) no coincide con el riesgo	Lesiones por movimientos repetitivos, posturas prolongadas	Prendas pesadas, cinturillos mal ubicados	Masas ergonómicas	Operador de clasificación y orden de prendas.	6	3	18	Alto	60	I	Situación crítica. Suspender actividades si el riesgo es igual o mayor de 360. Intervención urgente.	No Aceptable	5	Lesión leve a moderada	No	Adaptar mobiliario ergonómico (muecas de clasificación)	Establecer pausas activas y rotación de tareas	Guantes y accesorios necesarios		
Proceso de lavado	Área de lavado	Colocar el detergente en el cajón para el jabón	Verificar el tipo de color de la prenda	SI	Exposición a Sustancias	Químico (irritante)	Lesiones en la piel, erupciones.	Clasificación de colores	Detergente	Operario de proceso de lavado	2	3	6	Medio	25	II	Corregir y adaptar medidas de control de inmediato. Sin	No Aceptable / Aceptable con control específico	25	Lesiones de piel, dermatitis	No			Usar los EPP		

Proceso	Zona/Lugar	Actividades	Tareas	Rutina: si o no	Peligro		Efectos posibles	Controles existentes			Evaluación del riesgo				Valoración del riesgo		Criterios para establecer controles			Medidas de intervención					
					Descripción	Clasificación		Fuente	Medio	Indicador	Nivel de definición	Nivel de exposición	Nivel de probabilidad (EPP=1-3)	Interpretación de la probabilidad	Nivel de consecuencia	Nivel de riesgo (m) e intervención	Interpretación de la probabilidad	Interpretación de la consecuencia (m) e intervención	Aplicabilidad del riesgo	No expuestas	Por consecuencia	Es esencial o requerido (asociado) (si o no)	Eliminación	Sustitución	Controles de ingeniería
Proceso de lavado (Suministro de detergentes, suavizante y agua)	Área de lavado	Colocar el detergente y demás químicos necesarios	Suministrar en los compartimientos de lavado la cantidad necesaria para el lavado de prendas, de acuerdo a su clasificación o necesidad	Si	Caldas por pro. desluzante por faja de agua o calderas de vapor	Condiciones de seguridad (Locativo)	Resquebraje, golpes, esguince o fracturas por caída	Piso resbaladizo, mojado con detergente o suavizante desluzante	Suelo resbaladizo	Operario de proceso de lavado	2	2	4	Bajo	25	III	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su veracidad.	Mejorable	5	Fractura de huesos, lumbago	Si	Implementar el uso de botas antideslizantes, antideslizantes	Superación de uso de EPP, implementación de medidas de prevención y control del mismo nivel	Botas antideslizantes	
Proceso de lavado	Área de lavado	Colocar las prendas en la lavadora o secadora	Colocar las prendas de ropa dentro de la lavadora o secadora	Si	Caida desde el mismo nivel	Condiciones de seguridad (Locativo)	Lesiones físicas, golpes, traumas	Colocar dentro de la lavadora las prendas de ropa	Lavadora y Escalera si es necesario usarla	Operario de proceso de lavado	6	2	12	Alto	25	IV	Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es aceptable	Aceptable	20	Lesiones físicas, golpes, traumas y	No	Se cotiza una señal de peligro caídas del mismo nivel			
Secado de las prendas	Área de secado	Realizar proceso de secado en las máquinas industriales	Realizar un ciclo de controlado al final del lavado, el cual elimina una gran parte del agua de las prendas a través de la fuerza centrífuga. Esto reduce el tiempo necesario para el secado posterior	Si	Las secadoras industriales operan a altas temperaturas, lo que puede causar quemaduras en la piel si los empleados entran en contacto con las partes calientes de la maquinaria o si la ropa cae	Físico (Temperatura excesiva)	Las secadoras industriales operan a altas temperaturas que pueden causar quemaduras en la piel si los empleados entran en contacto con las partes calientes de la maquinaria o si la ropa cae	Las secadoras industriales generan altas temperaturas	Secadoras industriales	Operario del área de secado	2	2	4	Bajo	10	III	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su veracidad.	Mejorable	5	Quemadura o abrasiones a la piel	Si	Capacitación sobre el uso de la maquinaria industrial, adecuada de las máquinas industriales	Ventilación adecuada, Capacitación sobre uso adecuado de las máquinas industriales	EPP	
Planchado y secado de las prendas	Área de planchado y secado de las prendas	Secar y planchar con las máquinas industriales	Realizar el proceso de secado y planchado	Si	Para realizar el proceso de secado y planchado se debe tener cuidado con las máquinas y planchas industriales, como lo son para los ojos	Físico (Ruido)	El ruido constante de las secadoras y otras máquinas puede ser perjudicial para la audición, que en algunos casos puede causar pérdida de audición	Las máquinas generan mucho ruido que es perjudicial para los empleados	Planchas y máquinas industriales	Operarios de secado y planchado	2	2	4	Bajo	10	III	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su veracidad.	Mejorable	5	Abrasión de la audición	No	Españoles más adecuados para el ruido no se encuentran en el área	Uso de EPP		
Planchado de las prendas	Área de planchado	Finalización de las prendas con el proceso de planchado	El proceso de planchado se finaliza al sacar prendas de ropa	Si	El ambiente en esta área puede ser caliente y mal ventilado, lo que puede generar molestias a los trabajadores	Físico	El ambiente puede ser más caliente y mal ventilado lo que puede generar molestias a los trabajadores	Las planchas generan altas temperaturas que pueden causar quemaduras y molestias	Planchas industriales	Operario área de secado	2	2	4	Bajo	25	III	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su veracidad.	Mejorable	5	Abrasión físico	Si	Mejora de las instalaciones que genere más ventilación	Ventilación adecuada, Capacitación sobre uso adecuado de las planchas industriales		
Planchado de las prendas	Área de planchado	Colocar en la área de planchado las prendas	Se coloca la prenda en la máquina teniendo en cuenta la humedad, presión, temperatura y embudo de las prendas	Si	Exposición a temperatura	Físico (quemaduras)	Quemaduras en la piel	Ropa que requiere planchado	Máquina planchadora	Operario área de secado	3	2	4	Bajo	25	IV	Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es aceptable	Aceptable	5	Quemadura a la piel de 1er y 2do grado	No	Uso de EPP para proteger y evitar quemaduras			
Embalaje	Zona de empaque	Almacenar las prendas	Almacenar ropa en áreas designadas y organizadas	Si	Manipulación y levantamiento de prendas pesadas, lo que genera lesiones en brazos y espalda	Ergonómico	Lesiones en la columna y/o de miembros superiores	Uso de herramientas para reducir el levantamiento manual	Carrros de transporte, mesas de trabajo	Operario de almacenamiento	4	3	12	Alto	25	IV	Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es aceptable	Aceptable	25	Lesiones musculares y esqueléticas	No	Mover el estante en áreas que el estante se mueva	Establecer políticas claras sobre el embalaje de ropa	Control de seguridad para evitar lesiones en la espalda	
Embalaje	Zona de empaque	Embalaje de ropa	Selección de prendas (tamaño y color)	Si	Selección de prendas pesadas, lo que genera lesiones en brazos y espalda	Psicosocial	Estrés, cansancio y agotamiento visual	Evitar la realización constante de actividades repetitivas	Distribución adecuada para el almacenamiento	Operario de distribución	2	4	6	Bajo	25	IV	Mantener las medidas de control existentes	Aceptable	25	Lesión leve	No	Garantizar que la ropa seleccionada es adecuada para el embalaje	Realizar inspecciones periódicas de embalaje	Guantes de protección resistentes	
Embalaje	Zona de empaque	Empaque de ropa	Se empaqueta la ropa en paquetes de acuerdo a las necesidades de cada prenda	Si	Manipulación y levantamiento de prendas pesadas, lo que genera lesiones en brazos y espalda	Ergonómico	Manipulación manual de cargas pesadas, lo que genera lesiones en brazos y espalda	Uso de herramientas como carros de transporte, mesas de trabajo	Operario de embalaje	2	2	4	Bajo	25	IV	Mantener las medidas de control existentes	Aceptable	25	Lesión leve	No	Evitar las tareas y actividades que se realicen	Utilizar métodos de embalaje adecuados	Guantes de protección para proteger las manos		
Embalaje	Zona de empaque	Etiquetado	Se etiquetan las prendas para su distribución	Si	Lesiones por movimientos repetitivos	Biomecánico	Lesiones por movimientos repetitivos	Prendas pesadas en áreas de distribución	Físico o cansancio	operario de etiquetado	2	2	4	Bajo	25	IV	Mantener las medidas de control existentes	Aceptable	25	Lesión leve	No	Etiquetar la ropa para garantizar que cumple con las etiquetas de seguridad	Utilizar marcas claras y legibles	Calzado de seguridad con punta de acero	
Cobro	Oficina en casa	Recepción del pago por cada servicio prestado	Administración y manejo de herramientas tecnológicas para la recepción de pago de los servicios	No	Calentamiento del grupo social del trabajo (relaciones, cohesión, calidad de interacciones, trabajo en equipo)	Psicosocial	Estrés por mala relación con los compañeros de trabajo	Indiferencia por parte de los compañeros físicos	Mal ambiente laboral	Operario de cobro	2	2	4	Alto	25	IV	Mantener las medidas de control existentes	Aceptable	25	Estrés, bajo rendimiento, depresión	No	No	Promover espacios de interacción, acciones de liderazgo y asignación rotativa de roles	Charlas sobre trabajo en equipo, liderazgo y ambiente laboral	Jornadas de trabajo en acciones de equipo, encuentro de familia