

Tania Lisseth Castillo Carrasco
María Elizabeth Talavera Gámez
Selena Jolibeth Tórrez Lagos

castillotania420@gmail.com
elisatalavera@yahoo.es
selenatorrez@gmail.com

RESUMEM

La presente investigación se llevó a cabo en el municipio de Condega con el objetivo de determinar la “Aplicación del control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS S.A en el municipio de Condega, año 2017”. Es una investigación aplicada, de carácter explicativo y se enmarca metodológicamente en un enfoque mixto y de corte transversal, la muestra la constituyeron 240 trabajadores del Matadero. Los principales resultados se enfocan en determinar las condiciones actuales sobre la aplicación de control de higiene y seguridad en el proceso productivo del matadero NICA BEEF PACKERS S.A y cómo afectan el desempeño laboral de los trabajadores, por lo que se concluye que esto obedece a que sus responsables de áreas autoridades no están implementando las medidas necesarias para prevenir riesgos laborales.

PALABRAS CLAVES: higiene y seguridad, proceso productivo accidentes laborales.

Hygiene and safety control in the productive process in the slaughterhouse NICA BEEF PACKERS

SUMMARY

The present investigation was carried out in the municipality of Condega with the objective of determining the "Application of hygiene and safety control in the productive process in the NICA BEEF PACKERS S.A slaughterhouse in the municipality of Condega, year 2017". It is an applied research, of explanatory nature and it is methodologically framed in a mixed and cross-sectional approach, the sample was constituted by 240 Slaughterhouse workers. The main results are focused on determining the current conditions on the application of hygiene and safety control in the production process of the NICA BEEF PACKERS SA slaughterhouse and how they affect the work performance of the workers, reason why it is concluded that this is due to the fact that responsible authorities are not implementing the necessary measures to prevent occupational hazards.

KEYWORDS: Hygiene and safety, production process, work accidents.

INTRODUCCIÓN

NICA BEEF PACKERS S.A establecimiento 109, es una empresa que está ubicada en el Km 182 Carretera panamericana Norte, Condega, Estelí, Nicaragua. Esta empresa comenzó con este nuevo consorcio en el 2012, cuenta con 240 trabajadores estimados aproximadamente.

Actualmente NICA BEEF PACKERS es propiedad de una empresa llamada carnes de COOKLE consorcio cárnico de origen panameño, cuenta con otros mataderos en panamá entre ellos matadero CHIRIQUI y CAKOSA todas ellas a nivel de matadero. Todo el consorcio tiene la parte de embutidos, tortas de carne para hamburguesa, engorde de ganado, curtiembres. El establecimiento 109 dedicado únicamente a la producción de carne natural, el nombre general del consorcio es UNGASA (Unión de Ganaderos S´A). NICA BEEFF PACKERS o su personería jurídica se deriva de PANA BEEF PACKERS, por que el consorcio es de origen panameño, al radicar en Nicaragua quisieron mantener el nombre a diferencia que cambia a NICA BEEF PACKERS manteniendo la misma línea.

Por Naturaleza las empresas no pueden darse el lujo de promover un producto que no satisfaga las necesidades del cliente, o peor aún, puede causar un efecto nocivo a la salud del que lo consume. Es por eso que la información que vemos en los productos garantiza su calidad, menciona las condiciones para su consumo óptimo y brinda seguridad al que lo va a consumir.

Es importante que una empresa genere información y mantenga registros, para tener control de su producto en cada etapa de su proceso de producción, para establecer y cumplir con estándares de calidad.

El presente trabajo investigativo titulado: Aplicación del control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS S.A en el municipio de Condega, año 2017 tiene la finalidad de poder conocer las bases de producción con el propósito de contribuir en la correcta Aplicación de los controles de Higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS S.A. de igual manera el propósito de realizar esta investigación es brindar un aporte de la importancia de higiene y seguridad en el proceso productivo, dentro del ambiente de las organizaciones a todas

Control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS

aquellas personas que de alguna manera desean ampliar sus conocimientos y puedan ponerlo en práctica en cualquier otra empresa.

De igual forma sirve como una fuente de búsqueda para futuros estudiantes que deseen información actualizada y confiable sobre Aplicación del control de Higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS S´A. de igual manera puede ser un punto de partida para nuevas investigaciones que deseen seguir profundizando sobre la calidad del proceso productivo de carne bovina.

Así mismo, esta investigación podrá ser de gran provecho para las Empresas e instituciones interesadas en aportar para la reducción de Accidentes laborales por medio de la correcta aplicación de medidas de Higiene y seguridad en el proceso productivo.

El tema de Higiene y seguridad es un tema muy importante para las Empresas en general ya que si los trabajadores no cumplen con las normas establecidas por sus superiores ocurren accidentes y se ve disminuido el desempeño laboral, así como se Evidencian problemas como: Ausencias, subsidios y baja producción.

La Empresa misma debe velar por el bienestar de sus consumidores, así mismo deben de brindar las mejores condiciones higiénicas para la reducción de los riesgos de salud para las personas que regularmente consumen estos productos.

Una de las principales problemáticas en la empresa es el mal almacenamiento de la materia prima, ya que no se guarda de manera que esta tenga rotación, además de incidentes leves en relación a la seguridad laboral del trabajador.

Se encontraron problemas menores referentes a la manipulación de herramientas, provocando así accidentes laborales entre estos (cortaduras leves) pero de alguna manera afectan la producción debido al ausentismo del personal afectado.

Indudablemente, la calidad de la carne depende del manejo que reciba el ganado desde que sale de los corrales hasta que llega al lugar de sacrificio o rastro.

En la inspección antes-mortem es importante realizar un examen o reconocimiento de los animales vivos, y que esta sea llevada a cabo por veterinarios autorizados para tal actividad. Todo el ganado que se sacrifica para consumo humano es sometido a este

reconocimiento en este sentido hay que destacar que se debe inspeccionar cada animal antes de su sacrificio.

En el mundo actual existe una imperiosa necesidad de mejorar continuamente por las exigencias cada vez más creciente de los mercados y junto a ello han evolucionado las técnicas y teorías de expertos para llegar al éxito empresarial. Para ello es necesario que no solamente contar con trabajadores habilidosos, motivados y dispuestos al cambio sino también con ejecutivos capaces de liderar dicho cambio, con una visión futura y disposición verdadera hacia la mejora.

Además, el supuesto sobre que a mejor implementación de normas de higiene y seguridad mejor desempeño en el proceso productivo, es decir, este se cumple parcialmente debido a que en NICA BEEF PACKERS S.A no está implementando correctamente las normas de normas ISSO 1900-2000.

MATERIALES Y MÉTODOS

Para llevar a cabo el estudio Aplicación del control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS S.A en el municipio de Condega, año 2017 se utilizaron instrumentos que facilitaran la información de carácter mixto porque se analiza a profundidad la problemática de higiene y seguridad en el matadero NICABEEF PACKERS S, A, y también se aplica un instrumento cuantitativo (Encuesta) para analizar el comportamiento de las variables para el personal que labora en esta empresa.

El tipo de muestreo fue probabilístico, los métodos de muestreo utilizados fueron el aleatorio simple y el sistemático estratificado en este se consideran categorías diferentes entre sí (estratos) que poseen homogeneidad en algunas características además garantiza la representatividad de cada estrato.

El tipo de muestreo fue no probabilístico, los criterios utilizados en especial el intencional se caracteriza por un esfuerzo deliberado de obtener muestras "representativas" mediante la inclusión en la muestra de grupos supuestamente típicos, para ellos se toman los jefes de área y gerentes.

Criterios de selección de la muestra

Para seleccionar la muestra se definieron los siguientes criterios:

Control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS

- Disposición de los informantes claves a ser entrevistados (jefes de áreas) que realizan las inspecciones en el área de producción.
- Informantes claves de la empresa (responsable de recursos humanos) de la empresa que conocen del funcionamiento de la procesadora.
- Disposición de los trabajadores que colaboran en el proceso productivo por cada área.

Tamaño de la muestra

En el primer caso el universo de estudio lo conforman las 240 personas que ejercen el trabajo en el área de producción en el matadero.

Se aplicarán 148 encuestas dirigidas a Trabajadores distribuidos en el área de producción del matadero.

Para cumplir con los objetivos de esta investigación se aplicaron entrevistas a jefes de áreas de la empresa, directores de Higiene y seguridad y Responsable directa de HACCP.

Métodos y técnicas de recolección de datos.

Encuesta: Este método consiste en obtener información de los sujetos de estudio, proporcionada por ellos mismos, sobre opiniones, actitudes o sugerencias. Hay dos maneras de obtener información con este método. La entrevista y el cuestionario. (Canales, 2008, pág. 163)

Entrevista: Es la comunicación interpersonal establecida entre el investigador y el sujeto de estudio a fin de obtener respuestas verbales a las interrogantes planteadas sobre el problema propuesto. Se estima que este método es más eficaz que el cuestionario, ya que permite obtener una información más completa. A través de ella el investigador puede explicar el propósito del estudio y especificar claramente la información que necesita; si hay una interpretación errónea de la pregunta permite aclararla, asegurando una mejor respuesta. (Canales, 2008, pág. 163)

Guía de observación: Es el registro visual de lo que ocurre en una situación real, clasificando y consignando los acontecimientos pertinentes de acuerdo con algún esquema previsto y según el problema que se estudia. Al igual que los otros métodos, previamente a la ejecución de la observación el investigador debe definir los objetivos que

persigue, determinar su unidad de observación, las condiciones en que asumirá la observación y las conductas que deberán registrarse.

También se requiere habilidad para establecer las condiciones de esta manera tal que los hechos observables se realicen en la forma más natural posible y sin influencia del investigador u otros factores. Cuando se decide usar este método es requisito fundamental la preparación cuidadosa de los observadores, asegurándose así la confiabilidad de los datos que se registren y recolecten. (Canales, 2008, pág. 160)

Revisión documental.

Es una técnica que consiste en la selección y recopilación de información por medio de la lectura y crítica de materiales bibliográficos, de bibliotecas, hemerotecas, centros de documentación e información.

Para la recolección, procesamiento y análisis de los datos obtenidos se hizo uso del método empírico.

El método empírico consiste en la recolección de datos, en los cuales a base de teorías se derive una conclusión científica, empírico significa algo que ha surgido de la experiencia directa de las cosas, su fundamento radica en la percepción directa del objeto de investigación y del problema. (Tamayo, 1994)

Además, en el proceso que parte de lo general a lo particular se emplea el método deductivo.

El conocimiento deductivo permite que las verdades particulares contenidas en las verdades universales se vuelvan explícitas. Esto es, que a partir de situaciones generales se lleguen a identificar explicaciones particulares contenidas explícitamente en la situación general. Así, de la teoría general acerca de un fenómeno o situación, se explican los hechos o situaciones particulares. (Mendez A., 2009)

Etapas de la investigación.

Las etapas de esta investigación muestran el proceso que se siguió para recopilar y analizar la información. En esta etapa se realiza la recolección de la información sobre el problema de la investigación, refleja conceptos y definiciones relevantes situados en el marco teórico.

Etapa I: Investigación documental.

La información que se obtuvo para elaborar y conceptualizar el marco teórico fue a través de consultas de documentos como: libros, documentos y páginas web en internet.

Etapa II Elaboración de instrumentos.

Se elaboraron una guía de entrevista para los empresarios con el propósito de determinar la percepción que tienen de la higiene y seguridad en el proceso productivo, además de obtener datos concretos acerca de la empresa.

Una guía de encuesta para el trabajador que permitió conocer la percepción que se tiene sobre las normas de higiene y seguridad aplicadas por la empresa.

Etapa III Trabajo de campo

A cada colaborador se le solicitó su apoyo de forma voluntaria informándole del objetivo de la investigación.

Las encuestas fueron aplicadas a 148 colaboradores y se efectuaron entrevistas dirigidas a los responsables de Higiene y seguridad, HACCP.

Etapa IV Elaboración de informe final

El informe final se redactó y se analizaron los resultados obtenidos mediante los instrumentos de recolección de datos antes expuestos además se procesaron en el sistema SPSS, para verificar de esta manera si se cumplió con los objetivos de la investigación.

RESULTADOS Y DISCUSIÓN

Este capítulo presenta los resultados obtenidos para la aplicación de los instrumentos de recolección de información, en la operacionalización de objetivos, los cuales son guía de observación, encuesta y entrevista.

En esta etapa del proceso de investigación, se interpretan los resultados obtenidos de los diferentes instrumentos.

Programa de control sanitario en el matadero NICABEEF-PACKERS

Descripción y normativa

Según la Lic. Xóchitl Arauz se dio a conocer la importancia de los controles utilizados en el matadero y la manera en la que se ejecutaban.

La función principal de los servicios de inspección veterinaria es controlar todo el proceso desde que llegan los animales al matadero hasta que se obtiene la carne, con el objetivo de garantizar que sólo serán declaradas aptas para el consumo humano aquellas reses que no presentan ningún riesgo para la salud pública.

Para garantizar la higiene y salubridad de las carnes es necesario conseguir un elevado nivel sanitario de los animales de producción con destino al consumo humano, además de aplicar sistemas de inspección veterinaria en los mataderos junto con la aplicación de los sistemas de autocontrol en este sector.

Por matadero se entiende todo establecimiento destinado al sacrificio y faenado para obtener carne destinada al consumo humano.

Objetivo

El objetivo general de la aplicación de medidas de Higiene y seguridad es garantizar la salubridad e higiene de las carnes con destino a consumo humano, en el que los servicios veterinarios juegan un papel clave.

Actuaciones

La actividad de los servicios de inspección veterinarios incluye las siguientes actuaciones básicas:

- Efectuar un control minucioso de los animales antes del sacrificio (inspección ante mortem) para identificar y aislar los animales enfermos.
- Controlar la higiene durante el faenado para observar que este trabajo se realiza de forma higiénica.
- Efectuar un control minucioso de la carne obtenida (canales y vísceras) después del faenado (inspección post mortem), para determinar su aptitud para el consumo humano.

Control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS

Estas actividades contribuyen a la protección de la salud pública y de los trabajadores, impiden la difusión de epizootias y evitan la transmisión de enfermedades zoo noticas al hombre, para alcanzar el objetivo final de garantizar la salubridad e higiene de las carnes con destino a consumo humano.

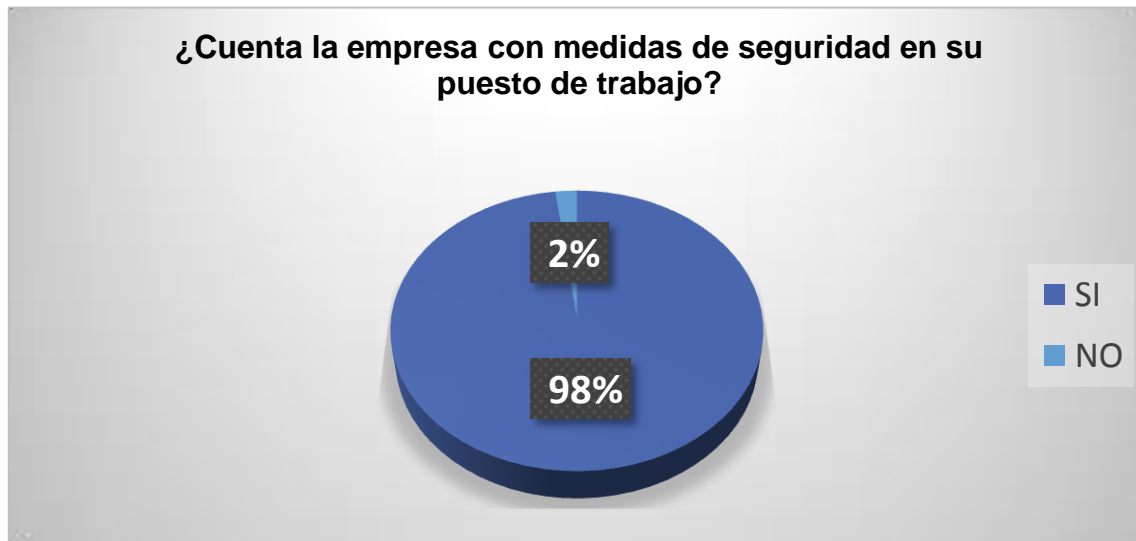
A continuación, y de forma más detallada se describen las actuaciones anteriores:

- Inspección ante mortem, para detectar los animales con síntomas de enfermedad o alteraciones, así como determinar las condiciones de bienestar animal.
- Control de la documentación de acompañamiento de los animales.
- Inspección post mortem para asegurar la aptitud para el consumo humano de las carnes.
- Control de material especificado de riesgo y otros subproductos animales, como los decomisos.
- Realización de tomas de muestras de conformidad con los programas establecidos y siempre que el inspector lo considere necesario.
- Supervisión del autocontrol realizado por la empresa.
- Control de higiene de la carne y de la manipulación.
- Control de los equipos e instalaciones.
- Control de la trazabilidad (detectar errores en el P.P) de las carnes.
- Control del marcado de las canales, despojos y subproductos.
- Control de la documentación de acompañamiento de las carnes.

Medidas de Higiene y seguridad existentes en el Matadero del municipio de Condega.

Medidas de seguridad

Gráfico N°1



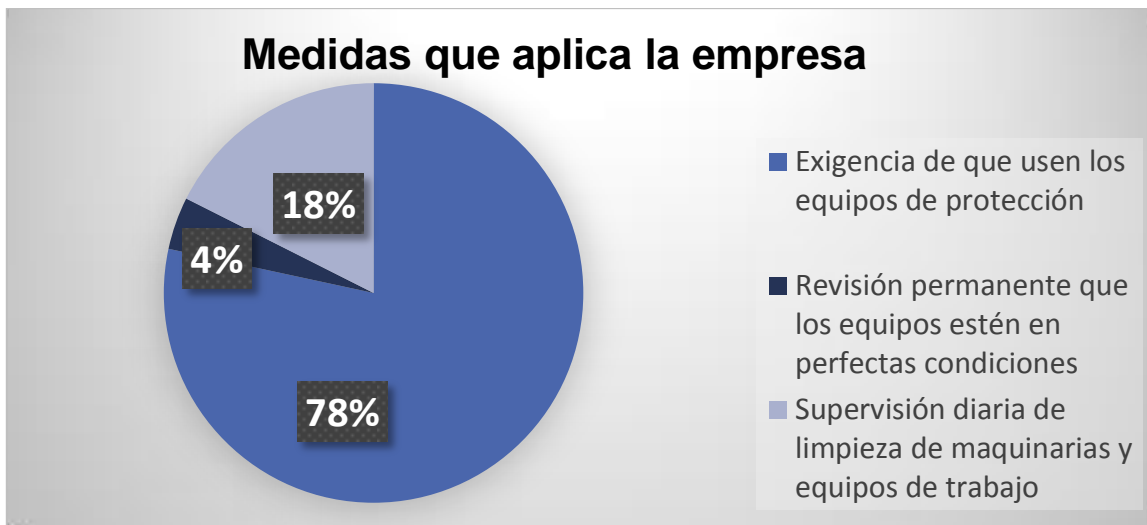
Fuente Elaboración Propia

La seguridad e higiene se refiere a la aplicación de un conjunto de medidas sobre la seguridad y prevención de riesgos laborales para los trabajadores. (Significados, 2017)

Este gráfico refleja que el 2% de los encuestados afirma que no se aplican medidas de higiene y seguridad; sin embargo, el 98% de los trabajadores afirman que la empresa cuenta con medidas de higiene y seguridad para proteger la vida y la integridad de los trabajadores ya que en toda organización se deben poner en práctica las medidas adecuadas, además con lo planteado en la entrevista al responsable de Higiene y seguridad Ing. Luis Antonio Peralta se constató que si se aplican normas en el área de producción.

Medidas que se aplican

Gráfico N°2



Fuente Elaboración propia

La encuesta realizada a los colaboradores de la empresa arrojaron que un 78% dijo que la medida que más aplica la empresa es la de exigencia de uso de equipos de protección, un 18% arroja que la de limpieza de maquinaria y equipos de protección y en menor medida la revisión permanente que los equipos estén en perfectas condiciones.

Este gráfico nos refleja según la opinión de los trabajadores la medida que más aplican es la de que usen los equipos necesarios para trabajar la cual es muy importante para evitar cualquier accidente o enfermedad, según la Directora de control de calidad HACCP y análisis de peligro y puntos críticos de control se logró constatar que la medida que más se aplica en la empresa es la exigencia del uso de los equipos, pero reflejaba que ninguna de las anteriores dejaba de ser importante para el proceso.

En este sentido, la empresa cumple al facilitar a los trabajadores los equipos de protección y la exigencia de que los usen adecuadamente de esta manera la integridad física de los trabajadores estará resguardada en caso de que ocurra un accidente laboral.

Tipos de señalizaciones

Gráfico N°3



Fuente: Elaboración Propia

Los datos porcentuales que arrojan dicha encuesta refleja que el 48% de los colaboradores encuestados dijo que la mayor señalización es de peligro, seguido de prohibición con un 30%, donde las menos señalizaciones que utilizan son las de obligación con un 19% y auxilio con un 3%.

Por lo que podemos afirmar por medio de la guía de observación directa que esta empresa cuenta con las señalizaciones adecuadas en caso de cualquier emergencia para evitar accidentes laborales.

Tipo de riesgo

Gráfico N°4



Fuente: Elaboración Propia

Control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS

Se refiere al riesgo al que se someten los trabajadores cuando se exponen a una fuente de peligro y además se combina con una actividad determinada donde se pueda producir un daño. (Isoolsexellence, 2015)

Del total de los encuestados, el 95% opinó que el tipo accidente que ha sufrido es el laboral (accidentes, riesgos sanitarios) y un 5% ha sufrido riesgo biológico (infecciones virales, epidemias). De esta forma podemos apreciar que la mayoría de colaboradores, el mayor tipo de riesgo que más sufre es el laboral que son los accidentes, riesgos sanitarios y con un pequeño porcentaje el riesgo biológico que son infecciones virales y epidemias.

En datos obtenidos de la entrevista, uno de los supervisores indicó que los trabajadores están expuestos a accidentes en las áreas donde realizan sus actividades debido a la manipulación de máquinas entre los cuales mencionó deslizamientos, cortaduras, caídas, por lo tanto, se brindan equipos necesarios para proteger a los empleados.

Sanciones si no cumples con las normas de la empresa

Gráfico N°5



Fuente: Elaboración Propia

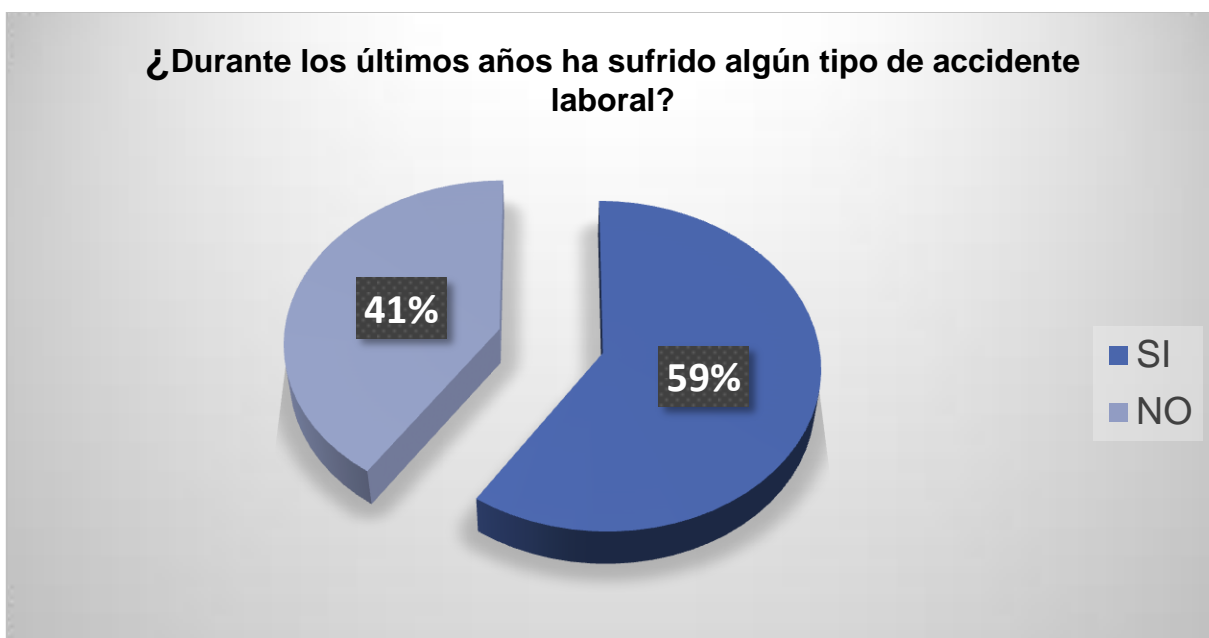
Los datos porcentuales que arrojaron las encuestas reflejas que un 50% manifestó que como trabajador no cumple con las normas de higiene y seguridad puede ser despedido y un 48% dijo que lo sancionan y un 2% expresó que no pasa nada si no cumple con las normas de higiene y seguridad, sin embargo, este porcentaje de personas pueden incidir

de forma negativa al cumplimiento de las normas por el resto de trabajadores. Por lo tanto, la empresa debe de establecer mecanismos de control más riguroso para que los trabajadores cumplan con las normas de higiene y seguridad.

Según el Lic.: Luis Antonio Peralta Director de Higiene y seguridad por medio de la entrevista certifica que la empresa aplica sanciones para que sus colaboradores cumplan con las normas que la empresa establece entre estas mencionó perder un día laboral por no acatar normas impuestas y ser despedido si la falta es más grave.

Ha sufrido algún tipo de accidente

Gráfico N°6



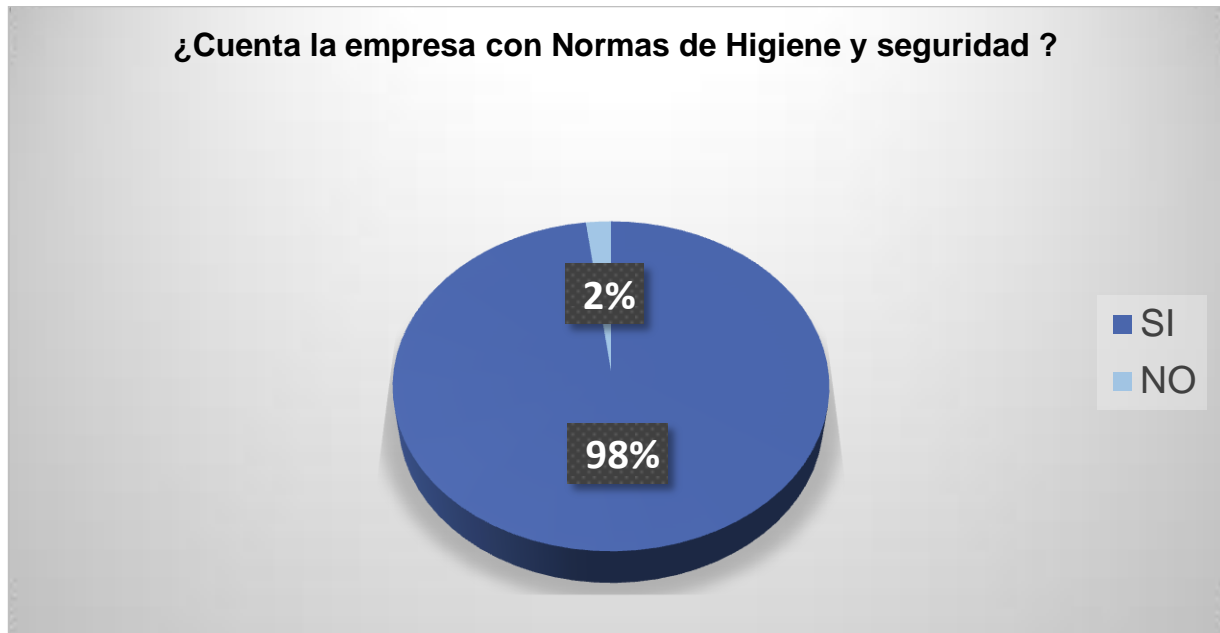
Fuente: Elaboración Propia

Con respecto, al gráfico número 6, muestra que el índice de accidentes laborales en dicha empresa donde un 59% de los encuestados en su mayoría opinó que se ha enfrentado a algún tipo de accidente, cabe destacar que un 41% opinó que no ha sufrido ningún tipo de accidente dentro de la empresa

En datos recaudados en la entrevista según Ing. Luis Antonio Peralta afirma que efectivamente que, aunque no han sido accidentes graves que lamentar, se determinó que todos los trabajadores están expuestos a sufrir accidentes.

Cuenta la Empresa con Normas de Higiene y seguridad

Gráfico N°7



Fuente: Elaboración Propia

Este gráfico refleja que el 2% de los encuestados afirma que no se aplican normas sin embargo el 98% de los trabajadores encuestados afirma que la empresa cuenta con normas de higiene y seguridad para proteger la vida de los trabajadores ya que en toda organización se deben poner en práctica las normas adecuadas.

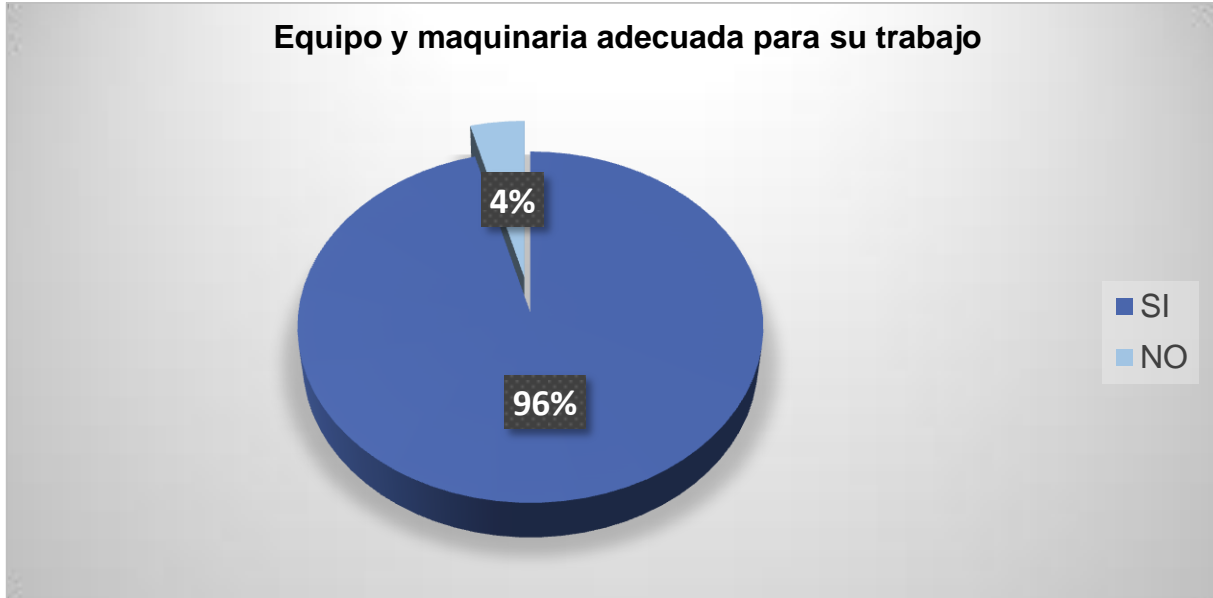
Además, con lo planteado en la entrevista según resultados obtenidos y la opinión de la parte de la Lic. Xóchitl Arauz encargada de HACCP, afirma que la empresa se apega a las normas nacionales e internacionales tales como: las inscritas en la ley de Higiene y seguridad de Nicaragua, normas ISO-2000 ISO- 1900 y junto a las seis sigmas por parte de HACCP (Análisis de Riesgos y de Puntos Críticos de Control).

Según la guía de observación se constata la falta de capacitación para el personal de nuevo ingreso, los descuidos de manera personal, debido al mal uso de la maquinaria y poco interés por parte de los responsables de Higiene y seguridad de la Empresa.

Factores que intervienen en el proceso productivo:

Equipos y maquinaria adecuada en el área de trabajo

Gráfico N°8



Fuente Elaboración Propia

Este gráfico refleja que según la encuesta dirigida hacia los trabajadores un 96% opina que dispone de equipo y maquinaria adecuada para realizar su trabajo y un 4% opina que no.

Esto demuestra que la mayoría opina que dispone de equipo y maquinaria necesaria para realizar su trabajo, mediante observación directa se constata que todos cuentan con una serie de instrumentos para determinadas actividades, para no poner en riesgo su salud y su seguridad personal.

A pesar de que las empresas proporcionan todos los equipos de protección como son guantes, mascarillas, gabachas, botas, y gorros con el motivo de resguardar la seguridad y salud de los trabajadores. Algunos trabajadores hacen caso omiso de esto, ya sea por incomodidad al usarlo o porque creen que realmente no son necesarios.

Cambios tecnológicos

Gráfico N° 9



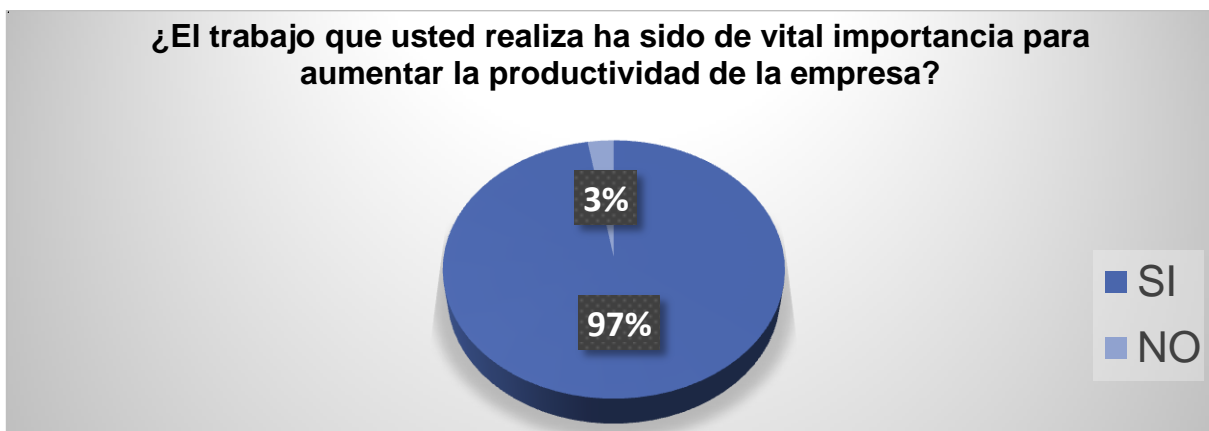
Fuente Elaboración Propia

El gráfico representa que un 60% opinó que constantemente se introducen nuevas tecnologías con el fin de innovar los procesos y un 38% consideró que se mantiene el nivel actual de tecnología por lo que se considera que el producto tal como se hace no necesita modificaciones, 2% de los encuestados opinó que no se sabe cómo acceder a nuevas tecnologías.

Según resultados de guía de observación directa constatamos que la mayoría de áreas deberían incursionar al uso de nuevas tecnologías.

Productividad para la Empresa.

Gráfico N°10



Fuente Elaboración Propia

Según los datos obtenidos a través de las encuestas nos arrojaron que un 97% opinó que el trabajo que realiza es de vital importancia para aumentar la productividad de la empresa y un 3% opinó que no.

Por lo que observamos que la mayoría de colaboradores están conscientes del aporte de su jornada diaria, a la productividad de la empresa, desde el trabajo en equipo, esto es debido es que el tipo de actividad de ciertas áreas necesita más personal, por ejemplo, el área de matanza, factor que también incide en la producción, pues entre más personal tenga menor es el periodo de tiempo para el destace que se establece y solicita desde producción.

Capacitación sobre el plan de emergencia

Gráfico N°11



Fuente Elaboración Propia

Al realizar la encuesta un 2% manifestó no haber recibido ninguna capacitación desconociendo así las normas que regulan el uso de protección personal, el riesgo al que están expuestos, a diferencia el 98% de los trabajadores ha recibido capacitación sobre el plan de emergencia que se puede presentar en la empresa a la hora de cualquier emergencia que se presente.

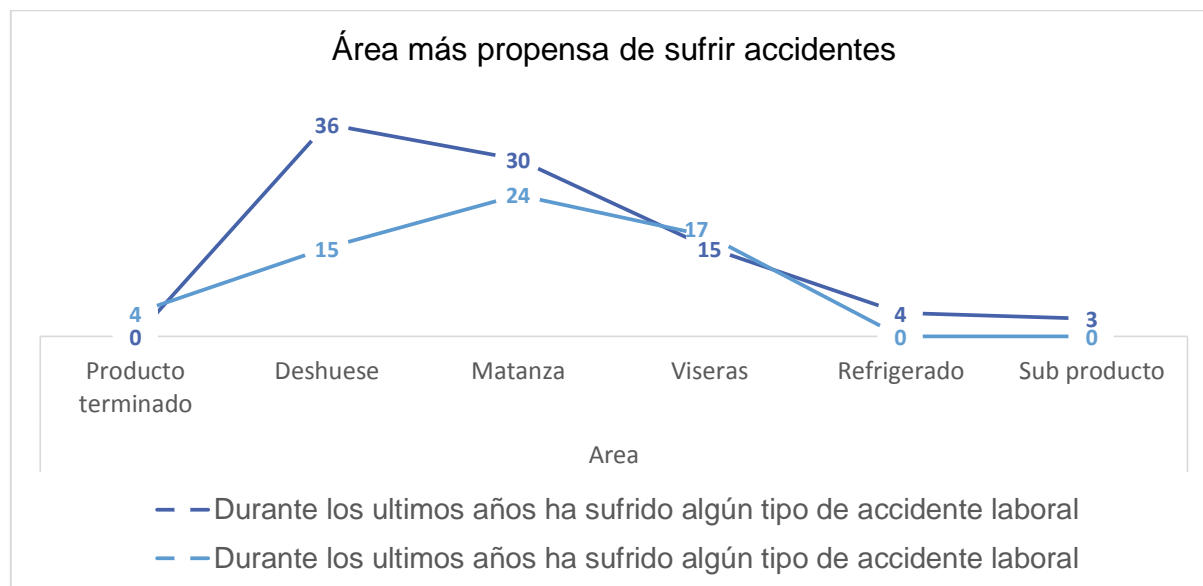
Según resultados obtenidos y la opinión de ambas partes entrevistadas se rectifica que reciben capacitación continuamente por parte de HACCP ("Análisis de Riesgos y de Puntos Críticos de Control").

Por otra parte, se retomó que el dos por ciento que afirma que no ha recibido la capacitación es debido al ausentismo por parte de los trabajadores en la fecha que se imparte y éstos son los que ha más peligro se pueden exponer. Normalmente estas capacitaciones se imparten semestralmente considerando estos puntos de mucha utilidad para adquirir conocimientos previos y evitar accidentes en sus áreas de trabajo, tomando en cuenta la información e instrucción, de las normas y reglas que se disponen en el matadero NICABEEF PACKERS S, A.

Incidencia de los accidentes laborales en el área de producción en el Matadero NICABEEF-PACKERS S.A

Equipos y maquinaria adecuada en el área de trabajo

Gráfico N°12



Fuente: Elaboración Propia

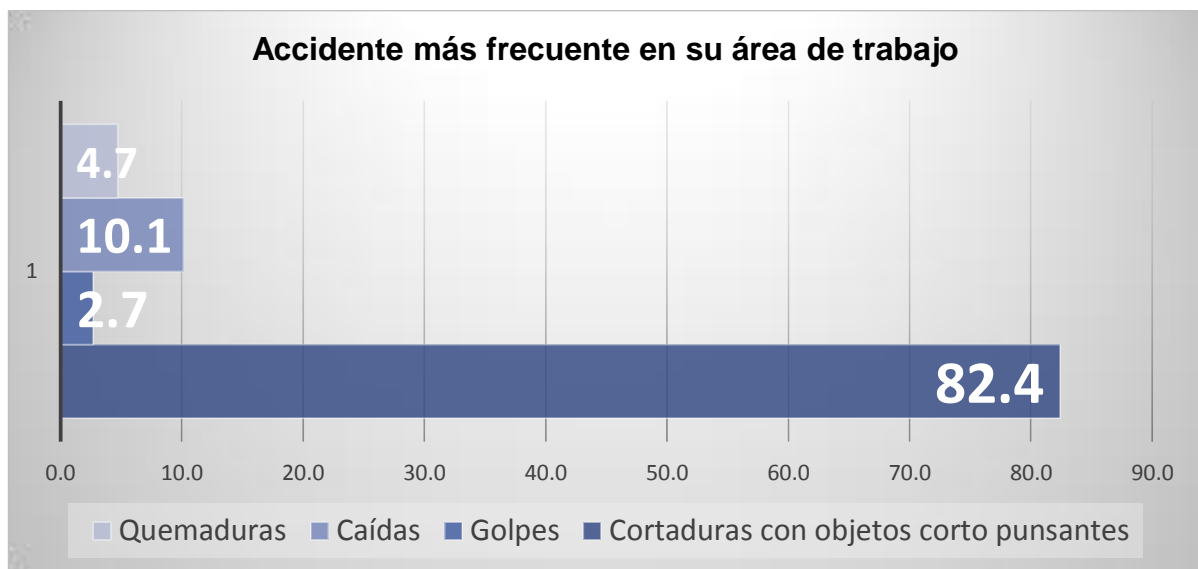
Podemos notar en el gráfico número 13, que el área más propensa a sufrir accidentes laborales en dicha empresa con un 36% es el área de deshuese, los encuestados en su mayoría opinaron que se han enfrentado a algún tipo de accidente. Cabe destacar que sub-producto con un 3% es el área menos propensa a sufrir algún tipo de accidente dentro de la empresa.

En datos recabados en la entrevista según Ing. Luis Antonio Peralta afirma que efectivamente que, aunque no han sido accidentes graves que lamentar, se determinó que todos los trabajadores están expuestos a sufrir accidentes.

Según datos recaudados mediante guía de observación se puede constatar que todos los trabajadores desde áreas administrativas hasta productos terminados están expuestos a cualquier tipo de accidente.

Tipo de accidente que ha sufrido

Gráfico N°13



Fuente: Elaboración Propia

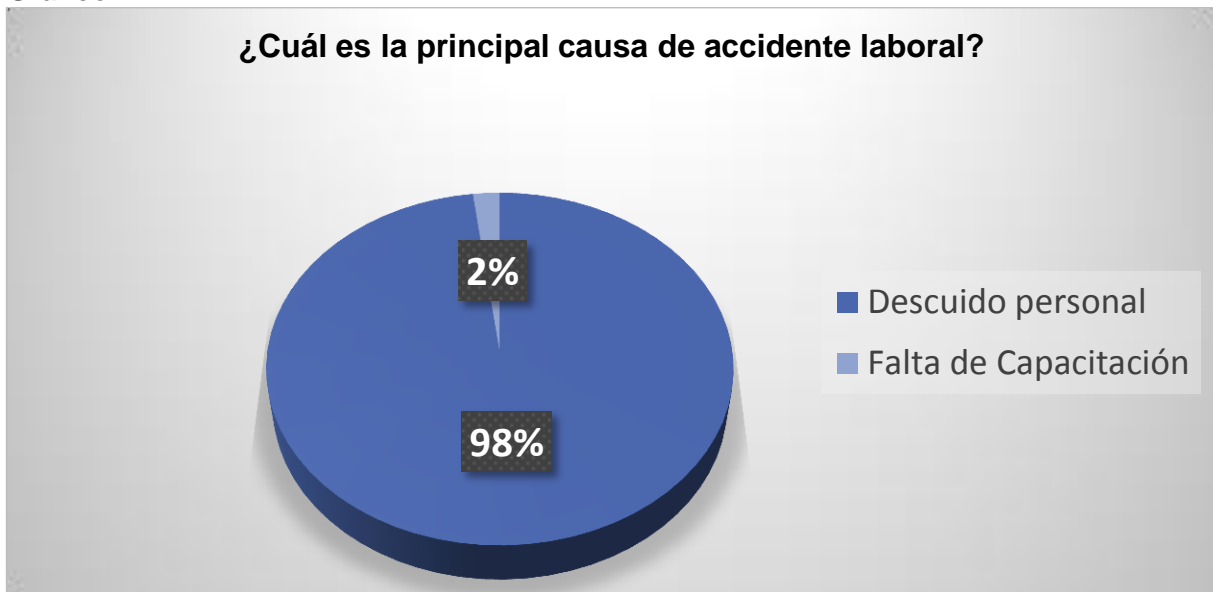
Este gráfico nos refleja que un 82.43% de los encuestados opinó que el accidente más frecuente es el de cortaduras con objetos corto punzantes, seguido de caídas con un 10.14%, y en menor de los casos quemaduras con un 4.73% y golpes con un 2.70%.

Según el Lic. Luis Antonio Peralta director de higiene y seguridad laboral se confirma que las cortaduras con objetos corto punzantes son los más frecuentes en producción muchas veces por la mala maniobra por parte del trabajador.

Tomando en cuenta la observación directa esto obedece al mal manejo de los equipos de protección que la empresa les provee, en su mayoría la mala manipulación de cuchillos en el corte de carne.

Principal causa de los accidentes

Gráfico N° 14



Fuente: Elaboración Propia

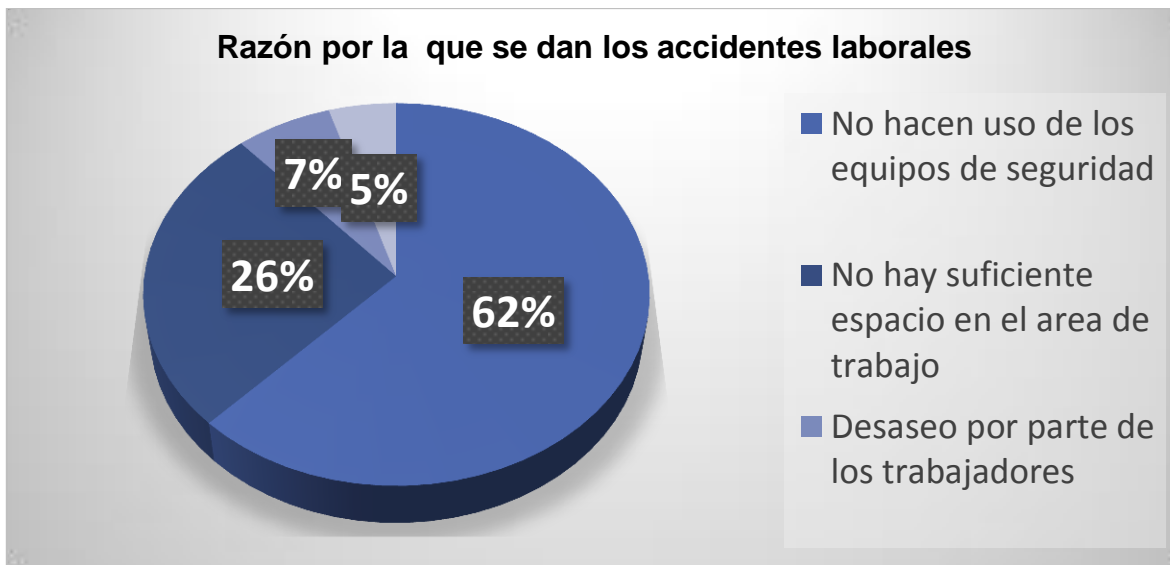
Este gráfico nos refleja que un 98% de los encuestados opinó que la principal causa de accidente es la de descuido personal y un 2% falta de capacitación.

Por lo que nos podemos dar cuenta que los colaboradores no están tomando las medidas necesarias para evitar los accidentes en la empresa, donde un mínimo porcentaje dijo que por falta de capacitación.

Por otro lado, Lic. Xóchitl Arauz encargada de HACCP afirma que normalmente los accidentes se dan por los enormes descuidos por parte de los trabajadores, y la mala manipulación de herramientas proporcionadas, ya que muchos prefieren usarla de manera empírica y no como se estipula en las capacitaciones.

Razón de accidentes laborales

Gráfico N°15



Fuente Elaboración propia

Como se refleja en el gráfico los accidentes laborales se dan con un mayor porcentaje de 62% por no hacer uso equipos de seguridad, seguido de un 26% por lo que no hay suficiente espacio en el área de trabajo y un 7% por desaseo por parte de los trabajadores y un 5% por algún otro tipo de accidente laboral.

Por lo que el gráfico representa que los trabajadores están expuestos a cualquier tipo de accidente laboral por no hacer uso de equipos de seguridad, pero un punto clave es la falta de espacio en el área de trabajo según Xóchitl Arauz Directora de control de calidad HACCP Analista de peligro y puntos críticos de control.

Propuesta de estrategias para la aplicación correcta de los controles de Higiene y seguridad en el Matadero NICABEEF-PACKERS S.A.

Estrategias para la aplicación correcta de los controles de Higiene y Seguridad

Estrategia 1 <ul style="list-style-type: none"> • Programa de capacitación en prevención y seguridad laboral 	
Objetivo: <ul style="list-style-type: none"> • Transmitir a los trabajadores conocimientos orientados en la prevención de los riesgos laborales, accidentes y enfermedades profesionales, de manera que se comporten de modo seguro al momento de ejecución de tareas. 	Actividades: <ul style="list-style-type: none"> • Ofrecer cursos, talleres, seminarios y prácticas de temas relacionados a la higiene y seguridad, evaluación y control de riesgos ocupacionales, prevención de accidentes, primeros auxilios, prevención y control de incendios, entre otros. • Proporcionar formación por fases y de manera constante. • Seleccionar personal altamente capacitado para impartir temas sobre planes de formación para el personal. • Proporcionar conocimiento de la importancia del uso de equipo de protección de Higiene y seguridad.

Estrategia 2 <ul style="list-style-type: none"> • Adecuación del local 	
Objetivo: <ul style="list-style-type: none"> • Reducir los accidentes laborales, para que los trabajadores puedan ejecutar sus tareas de manera más segura y satisfactoria. 	Actividades: <ul style="list-style-type: none"> • Circulación adecuada para el personal • Utilización efectiva del espacio disponible según la necesidad • Almacenar los materiales u objetos de forma que no impidan el libre acceso a los equipos contra incendios, primeros auxilios, equipos de protección, entre otros. • Colocar los avisos e indicaciones de advertencia en letras claras y grandes y en sitios visibles. • Mantener limpia y ordenada el área de trabajo. • Tener disponibles los equipos de protección cuando se soliciten.

Estrategia 3

- Evaluación de las condiciones y medio ambiente de trabajo

Objetivo: Reconocer los riesgos ocupacionales, potenciales o presentes asociados a la actividad laboral

Actividades:

- realizar un análisis, para establecer las medidas de protección y control correspondientes.
- Mayor control de los agentes de riesgo.
- Capacitar a los trabajadores para el mejor uso de maquinaria y equipo
- establecer consideraciones de higiene y seguridad que permitan la protección de los trabajadores ante los riesgos asociados al cambio.

Estrategias 4

- Estricto cumplimiento del uso del equipo de protección.

Objetivo: Reducir accidentes laborales a través del estricto cumplimiento de las normas de Higiene y seguridad.

Actividades:

- Realizar supervisiones de manera periódica para la verificación del cumplimiento, del uso de los equipos de protección de manera adecuada.
- Suspender al trabajador que no cumpla con las normas.
- Informar de manera periódica sobre el uso correcto de los equipos de protección personal.
- Supervisar de forma constante el uso de los equipos de protección personal, el cual debe ser de carácter obligatorio.

CONCLUSIONES

Una vez finalizada la investigación sobre Aplicación del control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS S.A en el municipio de Condega, año 2017 el análisis de los resultados permite llegar a las siguientes conclusiones:

Las condiciones actuales sobre la aplicación de control de higiene y seguridad en el proceso productivo del matadero NICA BEEF PACKERS S.A afectan el desempeño

Control de higiene y seguridad en el proceso productivo en el matadero NICA BEEF PACKERS

laboral de los trabajadores, esto obedece a que sus responsables de áreas autoridades no están implementando las medidas necesarias para prevenir riesgos laborales.

Se identificó que las condiciones de higiene y seguridad laboral tienen una estrecha relación con el desempeño laboral de los trabajadores, aunque en estas áreas cuentan con nivel de estrés donde ellos siempre mantienen una actitud positiva frente a sus tareas diarias.

Por lo tanto, se propone una aplicación del control de higiene y seguridad en el proceso productivo para la empresa NICABEEF-PACKERS S.A para orientar a los colaboradores a trabajar con seguridad a fin de prevenir accidentes en su área de trabajo para identificar los diferentes tipos de riesgos existentes en materia de seguridad e higiene.

Cada vez más las innovaciones tecnológicas se van implementando dentro de las industrias y es por ello que se deben de tomar las medidas de higiene y seguridad para evitar cualquier riesgo, si bien es cierto que cada operación laboral tiene riesgos, a través de planes y métodos se puede reducir el margen por causa de los accidentes.

Además, el supuesto sobre que a mejor implementación de normas de higiene y seguridad mejor desempeño en el proceso productivo, es decir, este se cumple parcialmente debido a que en NICA BEEF PACKERS S.A no está implementando correctamente las normas de normas ISSO1900-2000.

REFERENCIAS

Aljarafe, M. d. (31 de julio de 2013). *antea PREVENCIÓN*. Obtenido de antea PREVENCIÓN: www.anteaprevencion.com

Arango, L. Á. (2015). *BANCO DE LA REPUBLICA ACTIVIDAD CULTURAL*. Obtenido de BANCO DE LA REPUBLICA ACTIVIDAD CULTURAL: http://www.banrepcultural.org/blaavirtual/ayudadetareas/economia/factores_de_produccion

Canales, F. H. (2008). *Metodología de la Investigación Manual para el desarrollo de personal de salud*. México: LIMUSA, S.A.

Chiavenato, I. (2000). *Administración de recursos humanos, Quinta edición*. Colombia.

Cubillos, A. L. (12 de junio de 2008). *Slidechare*. Obtenido de Slidechare: es.slideshare.net

- Diaz, J. M. (2001). *Seguridad e higiene del trabajo, tercera edición*. Mexico.
- Drovetta, M. S., & Guadagnini, H. M. (2001). *DICCIONARIO DE ADMINISTRACIÓN Y CIENCIAS AFINES*. México: LIMUSA, S.A.
- Ezpeleta, A. M. (2009). *Cifen*. Obtenido de Cifen: <http://www.ciifen.org>
- Felipe. (2017). *Dle rae*. Obtenido de Dle rae: dle.rae.e
- Garcia, P. Y. (23 de Abril de 2017). *Clinidam*. Obtenido de Clinicadam: www.clinicadam.com
- Gutierrez pulido, H. (2005). *Calida total y productividad segunda edición*. McGraw-Hill.
- Gutierrez pulido, H. (2005). *Calidad total y productividad segunda edición*. McGraw-Hill.
- Gutierrez pulido, H. (2005). *Calidad total y productividad segunda edición*. McGraw-Hill.
- Gutiérrez Pulido, H. (2010). *Calidad Total y Productividad (TERCERA EDICION ed.)*. Mexico: McGRAW-HILL/INTERAMERICANA EDITORES, S.A DE C.V.
- Hernández Sampieri, R., Fernández Collado, C., & Baptista Lucio, M. d. (2010). *Metodología de la Investigación (5ta Edición ed.)*. México: McGraw-Hill.
- Hernández Sampieri, R., Fernández Collado, C., & Baptista Lucio, p. (2006). *Metodología de la investigación (4ta Edición ed.)*. México: McGraw-Hill.
- Isabel, V. (28 de septiembre de 2017). *Revista gupe*. Obtenido de Revista gupe: revista.hupe.uerj.b
- Isoolsexellence*. (24 de julio de 2015). Obtenido de Isoolsexellence: <http://www.isotools.cl/riesgo-laboral-definicion/>
- ITERCOM, G. (2017). *CONSTRUMATICA*. Obtenido de CONSTRUMATICA: http://www.construmatica.com/construpedia/Definici%C3%B3n_de_Se%C3%B1alizaci%C3%B3n_de_Seguridad_y_Salud_en_el_Trabajo
- Janania, A. C. (2010). *MANUAL DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL*. Mexico: LIMUSA S.A DE C.V.
- Janania, A. C. (2010). *Manual de seguridad e higiene industrial*. Mexico.
- Janania, A. C. (2010). *Manual de seguridad e Higiene Industrial*. Mexico, limusa: Limusa S,A.
- Janania, A. C. (2010). *MANUAL DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL*. Mexico: LIMUSA S.A DE C.V.

- Koontz, H., Weihrich, H., & Cannice, M. (2012). *Administración una perspectiva Global y Empresarial*. Mexico: McGRAW-HILL/INTERAMERICANA EDITORES S.A DE C.V.
- LEY NO.618. (13 de 07 de 2007). LEY GENERAL DE HIGIENE Y SEGURIDAD DEL TRABAJO. MANAGUA, NICARAGUA.
- LINKEDIN. (2017). Obtenido de [https://www.linkedin.com/pulse/la-
jerarqu%C3%ADa-de-controles-en-seguridad-y-salud-nangles-mba-ogc](https://www.linkedin.com/pulse/la-jerarqu%C3%ADa-de-controles-en-seguridad-y-salud-nangles-mba-ogc)
- Mendez A., C. (2009). *Metodología, diseño y desarrollo del proceso de investigación con énfasis en las ciencias empresariales*. Mexico: LIMUSA.
- Miksen, C. (2017). *eHow en español*. Obtenido de eHow en español: http://www.ehowenespanol.com/efectos-negativos-falta-capacitacion-info_472094/
- Montoyo, A., & Marco, M. (2012). *Proceso de producción*. Obtenido de Proceso de producción: https://rua.ua.es/dspace/bitstream/10045/19047/1/Tema_4_-_Proceso_de_produccion.pdf
- Orville C., W. J., Harper w., B. J., Mullins, J., & Larréché, J. C. (2005). *Marketing Estratégico, enfoque de toma de decisiones*. Mexico: McGRAW-HILL/INTERAMERICANA EDITORES S.A DE C.V.
- Peréz Porto, J. (2017). *Definicion.DE*. Obtenido de Definicion.DE: <http://definicion.de/descuido/>
- Pérez Porto, j., & Gardey, A. (2010-2017). *Definicion*. Obtenido de Definicion: <http://definicion.de/condicion-insegura/>
- Pérez Porto, J., & Merino, M. (2012). *Definición.de*. Obtenido de Definición.de.: <http://definicion.de/mano-de-obra/>
- Rosenberg, J. M. (1997). *Diccionario de administración y finanzas*. España: OCEANO GRUPO EDITORIAL, S.A.
- Solutions. (2017). Obtenido de [Https://Solutions.productos3m.esAppcc](https://Solutions.productos3m.esAppcc)
- Suñe, A., Gil, F., & Arcusa, I. (2010). *Manual práctico de diseño de sistemas productivos*. DÍAZ DE SANTOS.
- Suñe, A., Gil, F., & Arcusa, I. (2010). *Manual práctico de diseño de sistemas productivos*. DÍAZ DE SANTOS.
- Suñe, A., Gil, F., & Arcusa, I. (2010). *Manual práctico de diseño de sistemas productivos*. DÍAZ DE SANTOS.
- Suñe, A., Gil, F., & Arcusa, I. (2010). *Manual Práctico de diseño de sistemas productivos*. DÍAZ DE SANTOS.

Tamayo, T. M. (1994). *El proceso de la investigación científica*. México: LIMUSA-Noriega Editores.

TIPOSDE. (2016). Obtenido de TIPOSDE: <http://www.tiposde.org/empresas-y-negocios/4-tipos-de-empresas/>

Ucha, F. (19 de 12 de 2011). *Definición ABC*. Obtenido de Definición ABC: <https://www.definicionabc.com/general/flujograma.php>