

Plan de sst para el área de producción de la planta de conversión en una empresa papelería, arequipa – 2022

OHS PLAN FOR THE PRODUCTION AREA OF THE CONVERSION PLANT IN A PAPER COMPANY, AREQUIPA – 2022

María del Pilar Salinas Cruz¹. ORCID: 0000-0001-8204-6886, Universidad César Vallejo

Alfredo Marx Llerena Pacheco² ORCID: 0000-0002-6067-5902, Universidad César Vallejo

Patricia Pinedo-Palacios³ ORCID 0000-0003-3058-7757, Universidad César Vallejo

RESUMEN

La presente investigación lleva como título plan de SST para el área de producción de la planta de conversión en una empresa papelería en la ciudad de Arequipa, la cual tiene como objetivo principal encontrar la manera más factible de reducir el número de accidentes en la operación de producción de dicha empresa papelería. Siendo una investigación descriptiva – no experimental, con una población de 114 trabajadores se utilizaron herramientas como encuestas, entrevistas y un juicio de expertos para la identificación de riesgos, así como su respectivo diagrama de procesos para poder elaborar un IPERC, también se desarrolló un plan anual de SST con el objetivo de gestionar y fomentar una cultura preventiva en todos los niveles; y así prevenir y controlar la ocurrencia de incidentes, enfermedades ocupacionales y nuevas medidas que se deben tomar en consideración en el nuevo contexto mundial.

Palabras Clave: Controlar, plan, prevenir, procesos, riesgos, SST

ABSTRACT

The present investigation is entitled "OHS plan for the production area of the conversion plant in a paper company in the city of Arequipa", whose main objective is to find the most feasible way to reduce the number of accidents in the production operation of said paper company. Being a descriptive - non-experimental research, with a population of 114 workers, tools such as surveys, interviews and expert judgment were used to identify risks, as well as their respective process diagram to be able to prepare an IPERC, a plan was also developed. annual OSH with the aim of managing and promoting a preventive culture at all levels; and thus prevent and control the occurrence of incidents, occupational diseases and new measures that must be taken into consideration in the new global context.

Key word: Control, OHS, plan, prevent, processes, risks

¹ Bachiller en Ingeniería Industria, Arequipa, Perú, mdelpilarsalinas@gmail.com -

² Bachiller en Ingeniería Industria, Arequipa, Perú, llerna.pacheco.alfre@gmail.com -

³ Magister en Administración de Empresas, Trujillo, Perú, patriciapinedo1@gmail.com –

INTRODUCCIÓN

Hoy en día la SST ha tomado mayor importancia en el mundo debido a la reducción de la accidentabilidad. Comenzando el siglo XX la seguridad en el trabajo era una de las demandas que se exigía con más fuerza ya que hubieron accidentes de trabajo que motivaron a la fundación OTI (Organización Internacional del trabajo); los relevantes fueron, el accidente que se dio en fábrica Triangle Shirtwaist en el años de 1911 en la ciudad de Nueva York quedando un saldo de 146 trabajadores muertos , en el puerto Halifax de Canadá se produjo una explosión en el años de 1917 que dejaron un saldo de aproximadamente 2 000 personas muertas y 9 000 personas que tuvieron lesiones entre graves y leves en su gran mayoría fueron trabajadores y como olvidar con 439 trabajadores fallecidos en el incidente que se produjo en la mina británica por los años 1913 llamada Senghendd, estos son algunos de los hechos que dio inicio en el año de 1919 la creación de la OIT en pleno Tratado de Versalles en dicho años mencionado, de ahí en adelante se notó una crecimiento en la normatividad de la OIT dentro del contexto de SST, en los años 80's se acentuó más a dar importancia a la prevención de accidentes siendo un complemento importante e relevante. De esa manera surgió el marco promocional de la OIT en SST el cual propugnaba la formulación de políticas y programas nacionales en SST, esta evolución normativa se inició en algunos países Europeos y en adelante en América Latina, así la necesidad y ímpetu hacia la cuidado y valorización de los artículos laborales es ahí que algunos países reconocieron la superioridad del principio de la prevención sobre el de la protección y a los sistemas de gestión de riesgos, que se reflejó en nuestro país (Ley N° 29.783/2011 de SST) (Organización Internacional del Trabajo, 2019).

La SST en el país ha ido evolucionando durante las últimas dos décadas, desde el año 2011 que se valorizo y reconoció como la “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo” (Ley N°29783), ha pasado de un enfoque que solamente se centraba en daños y factores del mismo realizado por empresas dedicada al rubro de la construcción, minería, entre otras de alto riesgo, a ser preventivo en el que incluye a varios sectores económicos. Sin embargo han pasado 10 años y aún no se ha conseguido la adecuada implementación en todos los sectores , ante esta situación y ante los constantes cambios mundiales y locales sobre el mundo del trabajo la Organización Mundial de las Naciones Unidas, la OIT y la Organización Mundial de la Salud para los años 2015-2025 han formaron un Plan de Acción sobre la buena práctica en la Salud de los trabajadores de la OMS como principal acción tiene mejorar el entorno de los trabajadores, así mismo poner en un primer punto fundamental la salud de los trabajadores y disminuir la desigualdad en salud. (Acta Med Peru, 2018).

El investigador indica que en la empresa papelera dedicada a la fabricación y comercialización de productos higiénicos absorbentes para el cuidado e higiene personal y así mismo gestiono su comercialización de dichos en sus diferentes presentaciones el cual se encuentra ubicado en la ciudad de Arequipa, no contaba con plan de SST, además muestra registro documentarios del último año

accidentes no mortales atentando contra la integridad de los trabajadores y pérdidas financieras para la empresa, los trabajadores referían que ciertas labores como recargar los rollos en el acumulador les generaba accidentes menores como cortes leves en las extremidades, en la cortadora sucedida los mismo, al año se reportaron 50 heridos por ende el comité de Gerencia solicito se implemente un plan de SST para la plan de conversión para salvaguardar la integridad de sus trabajadores.

El investigador considera que el recurso primordial de una empresa es su capital humano, por lo cual se tiene como prioridad mantener buenas condiciones de SST y Gestión Medioambiental, además de mantener al personal motivado y comprometido con la prevención de riesgos en el trabajo, cuidado del medio ambiente, velar por el cumplimiento de los preceptos establecidos en la Ley N° 29783 – Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Según el diario “El Comercio” Se observó que bajo las bases vigentes más de 250 mil empresas incumplen con los objetivos de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, el 95% son empresas pequeñas con menos de 20 trabajadores en planilla (el comercio, 2020), el investigador concluye que esto es indicador no favorable ya que al encontrarse los trabajadores en alto riesgo ya que genera un gran ausentismo en el área de trabajo y así generara una disminución en la productividad de la empresa, que dará como resultado horas muertas en el trabajo así también generando pérdidas a la empresa y daños personales no obstante dañando maquinaria, materia prima, instrumentos y equipos. En tal sentido el investigador formula la siguiente pregunta de Investigación: ¿De qué manera es factible reducir el número de accidentes en la operación de producción de una empresa papelera?, como objetivo general busca determinar de qué manera es factible reducir el número de accidentes en las operaciones de producción de una empresa papelera y como objetivos específicos tuvo la Implementación de la matriz IPERC base para identificar riesgos en el área de conversión y proponer un plan anual SST

1. MATERIAL Y MÉTODOS

Esta investigación es de tipo descriptiva – no experimental. Según el grado de profundidad en el que se aborda este estudio, se realizó una investigación descriptiva la cual consiste en caracterizar un hecho, fenómeno, individuo o grupo y así poder instaurar un orden o comportamiento. (Fidias, 1998). En este sentido se procedió a analizar y describir cada uno de los procesos que tiene la empresa papelera para la fabricación del papel higiénico, servilletas y línea institucional, logrando así identificar los riesgos asociados a dichos proceso, así mismo se analizó los datos que generan valor sustancial para el estudio y así poder realizar la planificación de SST, se hizo un análisis de como se encuentra dicha empresa papelera en sus diferentes procesos, actividades y sus trabajadores, dichos análisis fueron el objetivo principal.

Se trabajó con el diseño de investigación no experimental, se recolecto los datos directamente de los trabajadores ya que se basa básicamente en las observaciones de estado actual de la empresa y toda la información que genera valor se analizó en su estado puro y real de dicha empresa papelerera. Se obtuvo los datos sin alterar las condiciones existentes. (Fidias, 1998).

Se empleó el análisis descriptivo, en el cual se extrajeron datos importantes, estos se lograron obtener mediante la aplicación de las técnicas, además se empleó el análisis cuantitativo ya que, mediante las encuestas, las entrevistas y la observación cuantificaremos la cantidad de riesgos que estaban expuestos los trabajadores; y finalmente se utilizó el análisis estadístico ya que se manejó probabilidades en la matriz IPERC además de indicadores.

2. RESULTADOS

Como resultado del primer objetivo específico el cual fue lograr la conformación de la herramienta IPERC base (La Identificación de Peligros y la Evaluación de Riesgos y Controles), que se pudo hallar gracias a las técnicas de recolección de datos que se planteó anteriormente: encuestas, entrevistas, observación. Las cuales dieron como resultados los peligros, riesgos, condiciones inseguras y actos inseguros.

Mediante el IPERC base se pudo sacar una conclusión en las diferentes actividades que se define mediante el índice de riesgo para las actividades de la línea X3, línea 813 son para la fabricación de papel higiénico simple y doble en sus diferentes presentaciones.

En la línea X3 podemos observar que en sus 18 tareas en la cual encontramos 53 riesgos asociados y en lo cual determinamos que su índice de riesgo va de siguiente manera:

- Tenemos 22 riesgos con indicador en rojo que significa intolerante (Acción correctiva del programa con urgencia), el porcentaje que tiene de participación de indicador rojo (intolerante) es de 41.5 % del total de riesgos.
- Luego tenemos 29 riesgos con el indicador naranja que significa importante (Acción correctiva del programa a la brevedad), el cual tiene como porcentaje de participación para el indicador naranja (importante) es de 54.7% del total de riesgo.
- Por último, con 2 riesgos asociados a la actividad se encuentra el indicador de color amarillo que significa moderado (Acción correctiva del programa), el cual tiene un porcentaje de participación de un 3.8% del total de riesgos.

Una vez teniendo toda esta información se procederá a realizar las medidas de control basada en la jerarquía de controles así tendríamos los siguientes resultados:

- Al momento que aplicamos las medidas de controles se redujo significativamente el indicador rojo que es intolerante a un 1.9 % con riesgo agrupados en dicho indicaron será 1 riesgo.

- En cambio, en el indicador de color naranja se incrementó debido a que se redujo el indicador rojo ya que se planteó medias de control y baja su indicador de riesgo, por ende, tenemos 42 riesgos asociados el cual sería 79.2 %.

- En cambio, por el indicador amarillo se aumentó a 8 riesgos los cuales fueron la diferencia de riesgos de color rojo, por ende, el porcentaje de riesgos asociados a este grupo sería 15.1 %.

- Por último, se llegó al estado óptimo que sería el color verde el cual es tolerable (Acción correctiva en una próxima evaluación), se agregó dos riesgos a este grupo teniendo un porcentaje de participación de 3.8%.

Luego tenemos la actividad de la línea 813, la cual cuenta con 18 tareas, se obtuvo una cantidad 53 riesgos asociados en los cuales se extrajo la siguiente información:

- Tenemos 21 riesgos con indicador en rojo que significa intolerante (Acción correctiva del programa con urgencia), el porcentaje que tiene de participación de indicador rojo (intolerante) es de 39.6% del total de riesgos.

- Luego tenemos 28 riesgos con el indicador naranja que significa importante (Acción correctiva del programa a la brevedad), el cual tiene como porcentaje de participación para el indicador naranja (importante) es de 52.8% del total de riesgo.

- Por último, con 4 riesgos asociados a la actividad se encuentra el indicador de color amarillo que significa moderado (Acción correctiva del programa), el cual tiene un porcentaje de participación de un 7.6% del total de riesgos.

Una vez teniendo toda esta información se procederá a realizar las medidas de control basada en la jerarquía de controles así tendríamos los siguientes resultados:

- Al momento que aplicamos las medidas de controles se redujo significativamente el indicador rojo que es intolerante a un 1.9 con riesgo agrupados en dicho indicaron será 1 riesgo.

- En cambio, en el indicador de color naranja se incrementó debido a que se redujo el indicador rojo ya que se planteó medias de control y baja su indicador de riesgo, por ende, tenemos 41 riesgos asociados el cual sería 77.4 %.

- En cambio, por el indicador amarillo se aumentó a 8 riesgos los cuales fueron la diferencia de riesgos de color rojo, por ende, el porcentaje de riesgos asociados a este grupo sería 15.1 %.

- Por último, se llegó al estado óptimo que sería el color verde el cual es tolerable (Acción correctiva en una próxima evaluación), se agregó 3 riesgos a este grupo teniendo un porcentaje de participación de 5.6%.

Para la línea de servilletas encontramos 9 tareas en la cuales encontramos 21 riesgos asociados a estas actividades.

- Tenemos 9 riesgos con indicador en rojo que significa intolerante (Acción correctiva del programa con urgencia), el porcentaje que tiene de participación de indicador rojo (intolerante) es de 41.3% del total de riesgos.

- Luego tenemos 12 riesgos con el indicador naranja que significa importante (Acción correctiva del programa a la brevedad), el cual tiene como porcentaje de participación para el indicador naranja (importante) es de 57.1% del total de riesgo. Una vez teniendo toda esta información se procederá a realizar las medidas de control basada en la jerarquía de controles así tendríamos los siguientes resultados:

- En cambio, en el indicador de color naranja se incrementó debido a que se redujo el indicador rojo ya que se planteó medias de control y baja su indicador de riesgo, por ende, tenemos 14 riesgos asociados el cual sería 66.7 %.

- En cambio, por el indicador amarillo se aumentó a 7 riesgos los cuales fueron la diferencia de riesgos de color rojo, por ende, el porcentaje de riesgos asociados a este grupo sería 33.3 %.

Seguidamente hablaremos por la línea institucional 16 tareas en las cuales encontramos 25 riesgos, se detalló en la siguiente manera:

- Tenemos 10 riesgos con indicador en rojo que significa intolerante (Acción correctiva del programa con urgencia), el porcentaje que tiene de participación de indicador rojo (intolerante) es de 40% del total de riesgos.

- Luego tenemos 15 riesgos con el indicador naranja que significa importante (Acción correctiva del programa a la brevedad), el cual tiene como porcentaje de participación para el indicador naranja (importante) es de 60% del total de riesgo. Una vez teniendo toda esta información se procederá a realizar las medidas de control basada en la jerarquía de controles así tendríamos los siguientes resultados:

- En cambio, en el indicador de color naranja se incrementó debido a que se redujo el indicador rojo ya que se planteó medias de control y baja su indicador de riesgo, por ende, tenemos 18 riesgos asociados el cual sería 72 %.

- En cambio, por el indicador amarillo se aumentó a 7 riesgos los cuales fueron la diferencia de riesgos de color rojo, por ende, el porcentaje de riesgos asociados a este grupo sería 28 %.

A continuación, tenemos la siguiente actividad que es la línea tucadora que tiene 5 tareas y 9 riesgos asociados:

- Tenemos 2 riesgos con indicador en rojo que significa intolerante (Acción correctiva del programa con urgencia), el porcentaje que tiene de participación de indicador rojo (intolerante) es de 22.2% del total de riesgos.

- Luego tenemos 7 riesgos con el indicador naranja que significa importante (Acción correctiva del programa a la brevedad), el cual tiene como porcentaje de participación para el indicador naranja (importante) es de 77.8% del total de riesgo. Una vez teniendo toda esta información se procederá a realizar las medidas de control basada en la jerarquía de controles así tendríamos los siguientes resultados:

- En cambio, en el indicador de color naranja se incrementó debido a que se redujo el indicador rojo ya que se planteó medias de control y baja su indicador de riesgo, por ende, tenemos 4 riesgos asociados el cual sería 44.4 %.

- En cambio, por el indicador amarillo se aumentó a 5 riesgos los cuales fueron la diferencia de riegos de color rojo, por ende, el porcentaje de riegos asociados a este grupo sería 55.6%.

Como resultado del segundo objetivo específico se elaboró un plan de seguridad y salud en el trabajo con el objetivo de gestionar y fomentar una cultura preventiva en todos los niveles; y así, prevenir y controlar la ocurrencia de incidentes, enfermedades ocupacionales y nuevas medidas que se deben tomar en consideración en el nuevo contexto mundial, que afecten al personal propio, terceros y a la propiedad durante el desarrollo de las actividades de la empresa. Dicho plan de seguridad y salud en el trabajo contiene las acciones necesarias que aseguran en la ejecución de todos los trabajos el desarrollo de las operaciones con un máximo de atención en la protección de la integridad física de los trabajadores.

Se elaboraron las medidas preventivas ante posibles accidentes o emergencias que se puedan dar en los puestos de trabajo de la empresa; se elaboró un organigrama de los mientras del CSST, se elaboró un mapa de riesgos de la empresa papelera, se realizó cronogramas de capacitaciones, exámenes médicos y de inspecciones semanales y anual, se elaboró PETS, se elaboró un reglamento interno de SST y un cronograma anual de SST, se realizó una tabla presupuestal para saber cuál es la inversión para dicho Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo.

3. DISCUSIÓN

Según el primer objetivo general que fue la implementación de la matriz IPERC base para identificar riesgos en el área de conversión. Se logró extraer los resultados a través de técnicas de recolección de datos como son la encuesta, entrevista, juicio de expertos, observación y diagrama de procesos a través de los cuales logramos identificar los riesgos en la empresa, al elaborar la matriz IPERC se determinó el nivel de riesgo de cada actividad y posteriormente se aplicó las medidas de control basadas en la jerarquía de controles, se logró disminuir el índice de riesgo en todas las actividades. Los pasos que se siguió para la extracción de datos son respaldados por Litardo Velásquez C. Real Pérez G. Cedeño Macías L. Rodríguez Coveña K. Hidalgo Avila A. Y Zambrano Mero R. 2020, quienes refieren en su artículo de investigación que para proponer un plan de prevención y asegurar la integridad física de los trabajadores, las herramientas que utilizaron fue la observación directa para recolectar datos y evaluar el comportamiento de los trabajadores en un periodo de tiempo, análisis documental de riesgos para llevar un registro de la información extraída, trabajo de campo que se realizara únicamente en el lugar del trabajo, análisis descriptivo en el que se realizara una o varias preguntas de investigación, lista de chequeo para identificar riesgos y aspectos críticos en los que se deberá tomar en cuenta al momento de realizar la actividad, el método de evaluación de riesgo del Instituto Nacional de

Seguridad y Salud, matriz causa - efecto en el que se identificaran los riesgos a los que están expuestos los trabajadores para identificar las consecuencias que lo ocasionan. Con nuestro resultado afirmamos que al aplicar la matriz IPERC se pudo calcular el nivel de riesgo real al cual están expuestos los trabajadores, mediante las medidas de control tomadas se logró minimizar el nivel de riesgos y asegurar la integridad física de los trabajadores.

Con el objetivo de Proponer un plan anual SST. Se implementó documentos y registros obligatorios establecidos en la ley 29783 de Seguridad y Salud en el Trabajo y su decreto supremo N° 005-2012-TR, donde se indica la utilización de ATS, PETAR, PETS para cada línea (X-3, 813, servilletas, institucional y tucadora), se propuso la implementación de un plan anual de SST para la empresa papelera, en donde se planteó un cronograma tentativo de inspecciones anuales y semanales, además de un cronograma de capacitación e inducción al personal (antiguo y/o ingresante).

En este plan también se contempla temas relacionados a la salud de los trabajadores, es por ello que se propone un cronograma de exámenes médicos tanto para personal nuevo e ingresante.

En el programa anual de SST se contempló un reglamento interno de SST aplicado a todo el personal involucrado en plan de conversión; las medidas que se han propuesto son de vital importancia respecto a la seguridad y salud del trabajador y esto nos lo afirma Vela S. Cornejo A. Benavides FG. 2020 en su investigación sobre las condiciones de trabajo, SST del Perú en áreas urbanas en una parte de su artículo nos habla puntualmente sobre la salud de trabajador y refiere que se obtuvieron muchos más riesgos ya que no se identifican ni se evalúan los riesgos laborales en las área de trabajo, no cuentan con un comité de seguridad y salud, los trabajadores no cuenta con un servicio de salud ocupacional y tampoco tienen evaluaciones médicas, la calidad de vida de los trabajadores de áreas urbanas es vulnerable ya que está expuesto a menudo a ruidos, enfermedades ocupacionales relacionadas a la postura, trabajo rápido y con poco control, concluye que las condiciones en las que se encuentra el trabador va a afectar su salud así como la calidad del trabajo.

Al analizar los resultados obtenidos en el IPERC, se denota una mejor organización en el proceso productivo de la empresa papelera; fomentamos una cultura preventiva en todos los niveles jerárquicos, y mediante el cumplimiento del cronograma propuesto anual en un 100%, se aseguro el desarrollo de las actividades operaciones en su plenitud contando con la protección adecuada para los colaboradores preservando su integridad física y mental.

4. CONCLUSIONES

a) Se realizó un diagnóstico situacional en la empresa papelera con respecto a la Seguridad y Salud de los trabajadores, donde se logró conseguir información por parte de los 105 colaboradores de la empresa a través de una encuesta que se les elaboro a los mismos, así mismo se realizó una entrevista a 5 trabajadores

de mando medio del área de conversión; coordinador de supervisión de operaciones, coordinador de SST, supervisor de procesos, coordinador de mantenimiento y coordinador de calidad , todo ello para poder saber cómo estaba la empresa con respecto a la Seguridad y Salud en el Trabajo, de manera que se llegó a entender, sobre las condiciones inseguras en sus áreas de trabajo, el 95% de los trabajadores dijo que si se sentían inseguros durante la jornada laboral, el 5% restante alego un no, el 57% no sabe identificar las señalizaciones de SST y el 43% si las puede identificar; así mismo, sobre los diferentes riesgos laborales en los que los colaboradores se sienten inseguros se tuvo como resultado que el 24% se siente expuesto a cortes por su área de trabajo, el 19% está expuesto a ruidos fuertes, el 14% se sienten expuestos al polvo y el 12% se encuentran en riesgo de alguna caídas y/o tropiezos, por otro lado con respecto al uso de los EPP se conoció que el 25% de los colaboradores considera que el uso de los tapones de seguridad no es necesario por la poca efectividad al momento de aislarlos de los ruidos fuertes y por la incomodidad que los hace sentir en su jornada laboral, también se puede evidenciar en el anexo N°2 en la pregunta 5 que los trabajadores si consideran que el uso de los EPP son importantes saben que se debe de usar pero que algunos EPP no son efectivo como se demuestra en la pregunta 4 anexo N°2, respecto al orden y limpieza el 71% de los trabajadores piensa que si es importante mantener un orden y limpieza en su área mientras que el 29% no lo considera así como también no lo aplica ya que el 18% dijo que casi nunca se encuentra limpia y ordenada y el 32% dijo que a veces suele tener su área de trabajo limpia y ordenada.

b) Para la elaboración del Plan de SST, Se elaboraron las medidas preventivas ante posibles accidentes o emergencias que se puedan dar en los puestos de trabajo de la empresa; se realizó un IPERC en cada línea (X-3, 813, servilletas, institucional y tucadora) para determinar los riesgos relevantes y tomar las medidas de control minimizando el nivel de los riesgos, se elaboró un organigrama de los mientras del CSST, se elaboró un mapa de riesgos de la empresa papeleras, se realizó cronogramas de capacitaciones, exámenes médicos y de inspecciones semanales y anual, se elaboró PETS, se elaboró un reglamento interno de SST y un cronograma anual de SST, se realizó una tabla presupuestal para saber cuál es la inversión para dicho Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo.

c) Con la presente investigación Plan de Seguridad y Salud en el Trabajo, se facilitará lograr el 100% de la reducción de los riesgos laborales presentado en la empresa papeleras, utilizando el marco normativo de la Ley N° 29783 y su decreto supremo N° 005-2012-TR.

5. REFERENCIAS

Cano Candiotti C, Francia Romero J. Estado de avance de la Salud de los trabajadores en Perú. Acta Med Peru. 2018;35(1):3-5.

Lengua Christian (2020). Más de 250 mil empresas incumplen normativas de seguridad, ¿a qué se debe esta alta cifra? *El Comercio*. <https://elcomercio.pe/economia/peru/ministerio-de-trabajo-mas-de-250-mil-empresas-incumplen-normativas-de-seguridad-a-que-se-debe-esta-alta-cifra-mtpe-minsa-ncze-noticia/?ref=ecr>

Fidias G. Arias (2012). Investigación descriptiva. El Proyecto de Investigación (Editorial Episteme, Sexta edición ampliada y corregida, 24-31)

**CARTA DE ACEPTACIÓN DE CONDICIONES Y CESIÓN DE
DERECHOS PARA LA PUBLICACIÓN EN LA REVISTA
EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO – ICT –
MULTIDISCIPLINARIA – ISBN 9798689773919**

(Lugar y fecha)

Sr.

Editor de la Revista EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO – ICT Centro
de Investigación y Tecnología & IT Consulting & Advice

Le remitimos el artículo científico titulado:

... PLAN DE SST PARA EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA PLANTA DE
CONVERSIÓN EN UNA EMPRESA PAPELERA, AREQUIPA –
2022.....

.....

.....

Confirmamos su contenido, para que sea considerada su publicación en la Revista
Científica

EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO – ICT Multidisciplinaria El o

los autores, abajo firmantes, declaramos:

- Que es un trabajo original.
- Que no ha sido previamente publicado en otro medio.
- Que no ha sido remitido simultáneamente a otra revista para su publicación, hasta recibir la decisión editorial de la Revista EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO.
- Que todos los autores han contribuido intelectualmente en su elaboración.
- Que todos los autores han leído y aprobado la versión final del manuscrito remitido.
- Que, en caso de cualquier trasgresión a lo señalado, eximimos de toda responsabilidad a la Revista **EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO ICT Multidisciplinaria**; y nos declaramos solidariamente responsables de cualquier consecuencia que derivará de ello.
- Que el o los autores conservan los derechos de autor y conceden a la Revista EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO – ICT Multidisciplinaria, el derecho a la publicación del artículo bajo la licencia de Creative Commons.
- Que los autores no recibiremos, ni exigiremos, ninguna regalía o compensación, de cualquier tipo o naturaleza por parte de la Universidad Señor de Sipán o por la Revista **EMPRENDIMIENTO CIENTIFICO TECNOLOGICO – ICT Multidisciplinaria**, por la publicación del artículo.

Atentamente,

Nombres y Apellidos (Autores)	DNI	Firma
María del Pilar Salinas Cruz	72278121	MARIA DEL PILAR SALINAS CRUZ
Alfredo Marx Llerena Pacheco	72049562	ALFREDO MARX LLERENA PACHECO