

| | | |
|--|--|--------------------------------------|
| <i>Logo de la Organización</i> <i>Nombre de la Organización</i> | EVALUACIÓN DE RIESGOS ERGONÓMICOS SEGÚN EL MÉTODO LEST | Página 1 de 51 |
| | PG-SST-030 | Revisión #: 0 Fecha (mm/dd/aaaa): |

| CONTROL DOCUMENTAL | |
|--|--|
| Reemplaza al documento: | |
| Fecha de implementación (mm/dd/aaaa): | |

| APROBACIÓN DEL DOCUMENTO | | | |
|--------------------------|-----------------|-------|--------------------|
| | Nombre y Título | Firma | Fecha (mm/dd/aaaa) |
| Autor | | | |
| Revisado por | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| Aprobado por | | | |

| | | |
|--|---|--------------------------------------|
| <i>Logo de la Organización</i> <i>Nombre de la Organización</i> | EVALUACIÓN DE RIESGOS ERGONÓMICOS SEGÚN EL MÉTODO LEST | Página 2 de 51 |
| | PG-SST-030 | Revisión #: 0 Fecha (mm/dd/aaaa): |

Contenidos

| | |
|---|----|
| 1OBJETO..... | 3 |
| 2ALCANCE..... | 3 |
| 3DEFINICIONES..... | 3 |
| 4RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD..... | 3 |
| 5DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES..... | 3 |
| 5.1INTRODUCCIÓN..... | 3 |
| 5.2APLICACIONES DEL MÉTODO LEST..... | 4 |
| 5.3PROCEDIMIENTO DEL MÉTODO LEST..... | 5 |
| 5.3.1OBSERVACIÓN DE LA ACTIVIDAD DEL TRABAJADOR Y SELECCIÓN DE LAS TAREAS A EVALUAR..... | 6 |
| 5.3.2DIMENSIONES Y VARIABLES EN EL MÉTODO LEST..... | 7 |
| 5.3.3DIAGNÓSTICO Y VALORACIÓN DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO EN EL MÉTODO LEST..... | 10 |
| 5.3.4DESCRIPCIÓN DEL MÉTODO E-LEST 2008..... | 10 |
| 6REFERENCIAS..... | 50 |
| 7FORMULARIOS..... | 51 |
| 8ANEXOS..... | 51 |
| 9CAMBIOS EN EL DOCUMENTO..... | 51 |
| 9.1IDENTIFICACIÓN DE LOS CAMBIOS EN EL DOCUMENTO..... | 51 |
| 9.2JUSTIFICACIÓN DE LOS CAMBIOS EN EL DOCUMENTO..... | 51 |

| | | |
|--|---|--------------------------------------|
| <i>Logo de la Organización</i> <i>Nombre de la Organización</i> | EVALUACIÓN DE RIESGOS ERGONÓMICOS SEGÚN EL MÉTODO LEST | Página 39 de 51 |
| | PG-SST-030 | Revisión #: 0 Fecha (mm/dd/aaaa): |

menos mecanizados como por ejemplo, los transportistas, los cocineros y los encargados del departamento de lavandería.

-Otro: otro trabajador es quien regula las máquinas (técnicos de computación, mecánicos, ingenieros, etc.); se presenta en los casos donde los procesos son enteramente mecanizados.

4b. Comunicación con los demás trabajadores

Número de personas en un radio de 6 metros:

Se debe indicar el número de personas que se encuentran en un radio de 6 metros alrededor del trabajador (visibles desde el puesto); las opciones son las siguientes:

-0

-1 ó 2

-3 a 9

-10 a 19

-20 y más

Se considera que a pesar de que un trabajador realice su labor en un departamento que cuenta con diez personas más, si el trabajador está sólo dentro de un cubículo aunque éste escuche a sus compañeros se debe calificar con 0, por no haber contacto visual con los demás.

Posibilidad de ausentarse del trabajo:

Hace referencia a la posibilidad de ausentarse momentáneamente de su puesto de trabajo fuera de las pausas previstas.

Este dato se solicita también en la variable “Presión de Tiempos” de la dimensión “Carga Mental”, el valor introducido aquí se copiará automáticamente en la dimensión “Carga Mental” al salir de la casilla.

Véase la dimensión de “Carga Mental” variable “Presión de Tiempos” en la página 12