


ASIGNATURA DE SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

1. Competencias	Gestionar los procesos de manufactura, a través técnicas de administración de operaciones y aseguramiento de la calidad, para contribuir a la competitividad de la organización
2. Cuatrimestre	Tercero
3. Horas Teóricas	13
4. Horas Prácticas	32
5. Horas Totales	45
6. Horas Totales por Semana Cuatrimestre	3
7. Objetivo de aprendizaje	El alumno determinará las condiciones de trabajo apropiadas a través de un análisis de las etapas del proceso, estudio de ergonomía e impacto ambiental para la seguridad del personal y de la Organización.

Unidades de Aprendizaje	Horas		
	Teóricas	Prácticas	Totales
I. Seguridad e Higiene Industrial	4	11	15
II. Análisis de riesgos en el trabajo	9	21	30
Totales	13	32	45

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL


UNIDADES DE APRENDIZAJE

1. Unidad de aprendizaje	I.Seguridad e Higiene Industrial
2. Horas Teóricas	4
3. Horas Prácticas	11
4. Horas Totales	15
5. Objetivo de la Unidad de Aprendizaje	Proponer condiciones de trabajo seguras, considerando las normas de seguridad e higiene industrial, para prevenir enfermedades y perjuicios a la salud.

Temas	Saber	Saber hacer	Ser
Conceptos de seguridad e higiene industrial	Describir los conceptos básicos de seguridad e higiene industrial como: <ul style="list-style-type: none"> - Seguridad - Higiene - Riesgo - Riesgo ocupacional - Peligro - Daño - Accidente - Enfermedades profesionales - Condiciones inseguras - Actos Inseguros 		Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico
Normatividad Industrial.	Identificar la principal normatividad de seguridad e higiene industrial: <ul style="list-style-type: none"> - Reglamento Federal de Seguridad e Higiene y Medio Ambiente de Trabajo - NOM-STPS - OHSÁ - Ley del Seguro Social 	Verificar el cumplimiento de la normatividad en un área de trabajo determinada. Determinar los derechos y obligaciones del trabajador y empresa en el ámbito de seguridad e higiene.	Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	


Temas	Saber	Saber hacer	Ser
Higiene Industrial	<p>Identificar los agentes ambientales:</p> <ul style="list-style-type: none"> - físicos - químicos - biológicos - ergonómicos - psicosociales <p>Explicar la relación de los agentes ambientales con enfermedades, perjuicios a la salud, incomodidades e ineficiencia entre los trabajadores.</p>	Proponer condiciones de trabajo acordes a la normatividad vigente.	Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

PROCESO DE EVALUACIÓN

Resultado de aprendizaje	Secuencia de aprendizaje	Instrumentos y tipos de reactivos
A partir de estudios de casos elaborará un reporte que incluya: - Los derechos y obligaciones del trabajador y empresa en el ámbito de seguridad e higiene industrial - Normatividad aplicable de acuerdo al caso - Los agentes ambientales y posibles efectos - propuesta de condiciones de trabajo en función de la normatividad	1. Comprende los conceptos relacionados con la seguridad e higiene industrial 2. Identificar la normatividad aplicable en el ámbito de seguridad e higiene industrial 3. Identificar los agentes ambientales en el lugar de trabajo 4. Proponer condiciones de trabajo de acuerdo a la normatividad	Estudio de casos Lista de cotejo

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

PROCESO ENSEÑANZA APRENDIZAJE

Métodos y técnicas de enseñanza	Medios y materiales didácticos
Investigación Debate Análisis de casos	Pintarrón PC Cañón Internet Reglamento Federal de Seguridad e Higiene y Medio Ambiente de Trabajo, NOM-STPS, OSHA

ESPACIO FORMATIVO

Aula	Laboratorio / Taller	Empresa
X		


ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

UNIDADES DE APRENDIZAJE

1. Unidad de aprendizaje	II. Análisis de riesgos en el trabajo
2. Horas Teóricas	9
3. Horas Prácticas	21
4. Horas Totales	30
5. Objetivo de la Unidad de Aprendizaje	El alumno elaborará un mapa de zonas de riesgos y un programa de prevención de riesgo mediante la identificación de condiciones y actos inseguros, para propiciar un ambiente de trabajo seguro.


Temas	Saber	Saber hacer	Ser
Comisión mixta de seguridad e higiene	Describir los lineamientos y funciones de la comisión mixta de seguridad e higiene.	Integrar una comisión mixta de seguridad e higiene, de acuerdo a los lineamientos establecidos.	Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico
Condiciones inseguras	Reconocer el concepto de condiciones inseguras.	Identificar las condiciones inseguras en un área de trabajo Proponer acciones para eliminar las condiciones inseguras.	Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico
Actos inseguros	Reconocer el concepto de actos inseguros.	Identificar los actos inseguros en un área de trabajo. Proponer acciones para eliminar los actos inseguros.	Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico
Prevención de riesgos	Describir la estructura de un mapa de zonas de riesgos y un programa de prevención de riesgos.	Elaborar mapas de zonas de riesgos. Elaborar programas de prevención de riesgos.	Responsabilidad pro actividad honestidad organizado liderazgo analítico

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

PROCESO DE EVALUACIÓN

Resultado de aprendizaje	Secuencia de aprendizaje	Instrumentos y tipos de reactivos
<p>Integrará un proyecto que incluya:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Integrantes de la comisión mixta de seguridad e higiene - Registro del recorrido de la comisión (áreas visitadas, identificación de condiciones y actos inseguros) - Mapa de zonas de riesgos - Programa de prevención de riesgos (problemas, causas, acciones, responsables, fechas de compromiso) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar los lineamientos y funciones de la comisión mixta de seguridad e higiene 2. Reconocer las condiciones y actos inseguros 3. Identificar la estructura de un mapa de riesgos y de un programa de prevención 4. Elaborar un mapa de zonas de riesgos y un programa de prevención de riesgos 	<p>Proyecto Lista de cotejo</p>

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

PROCESO ENSEÑANZA APRENDIZAJE

Métodos y técnicas de enseñanza	Medios y materiales didácticos
Aprendizaje basado en proyectos Equipos colaborativos Juego de roles	Pintarrón PC Cañón Internet Normatividad de la STPS referente a la comisión mixta de seguridad e higiene

ESPACIO FORMATIVO


Aula	Laboratorio / Taller	Empresa
X		

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

CAPACIDADES DERIVADAS DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES A LAS QUE CONTRIBUYE LA ASIGNATURA


Capacidad	Criterios de Desempeño
Determinar las condiciones necesarias de trabajo, considerado la ergonomía, la seguridad y la sustentabilidad, para el acondicionamiento de las áreas de trabajo e incremento de la productividad.	Realiza un estudio las condiciones de trabajo apropiadas que incluyan: <ul style="list-style-type: none">- análisis de las etapas del proceso- ergonomía- acondicionamiento del trabajo- seguridad para el personal e- impacto ambiental

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	

SEGURIDAD E HIGIENE INDUSTRIAL

FUENTES BIBLIOGRÁFICAS

Autor	Año	Título del Documento	Ciudad	País	Editorial
Rodellar Lisa, Adolfo	(1999)	<i>Seguridad e Higiene en el Trabajo</i>	D. F.	México	Alfa omega
Harison Lee	(1996)	<i>Manual de Auditoría ambiental. Seguridad e Higiene</i>	D. F.	México	Mc Graw Hill
Grimaldi John V.	(1996)	<i>La Seguridad Industrial</i>	D. F.	México	Alfa omega
Blake, Roland P	(1990)	<i>Seguridad Industrial</i>	D. F.	México	Diana
Cortes Díaz, José María	(2002)	<i>Seguridad E Higiene Del Trabajo</i>	D. F.	México	Alfa omega
Ramírez Cavassa, Cesar	(2000)	<i>Seguridad Industrial Enfoque Integral</i>	D. F.	México	Limusa

ELABORÓ:	Comité de Directores de la carrera de TSU en Procesos Industriales	REVISÓ:	Dirección Académica	
APROBÓ:	C. G. U. T. y P.	FECHA DE ENTRADA EN VIGOR:	Septiembre de 2015	