

INSTRUCTIVO INPECCIONES PLANEADAS

VALLEDUPAR, MARZO DE 2013

INSTRUCTIVO PARA REALIZAR INSPECCIONES PLANEADAS

INSPECCIONES PLANEADAS:

Es la principal actividad del comité paritario de salud ocupacional, ya que a través de ellas se cumplen la mayoría de sus funciones: Hacer seguimiento y vigilancia de lo ya acordado en el cronograma de actividades del P.S.O y recomendaciones; mantener contacto con los puestos de trabajo y los trabajadores; conocer nuevas inquietudes y problemas; participar y proponer la solución a estos.

Se recomiendan inspecciones generales en forma mensual o trimestral, según sea el caso. La inspección se realiza a las instalaciones locativas, máquinas, equipos, herramientas, elementos para emergencia, brigadas, procesos industriales y operaciones. Esta actividad adquiere especial dimensión ya que su función es esencialmente preventiva y por lo tanto debe hacer especial hincapié en detectar las causas no solo de accidentes sino de los incidentes, para eliminar los agentes de éstos.

VISITAS DE INSPECCIÓN:

Las visitas de inspección se realizan con el fin de vigilar procesos, equipos, máquinas u objetos que en el diagnóstico integral de condiciones de trabajo y salud, han sido calificados como críticos por su potencial de daño. Estas inspecciones deben obedecer a una planificación que incluya los objetivos y frecuencia de la inspección.

Se definen dos tipos de inspecciones: las generales, durante las cuales se realiza una revisión general de la empresa, y las específicas, cuando se realiza una visita dirigida hacia una problemática concreta, como serían las inspecciones a los sistemas de incendios, a las instalaciones eléctricas, etc. Se deben hacer con el fin de verificar el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene establecida de los métodos correctos para operar máquinas, uso de elementos de protección personal, etc., el funcionamiento de los controles aplicados, así como de identificar nuevos factores de riesgo. Para facilitar el proceso de inspección, se deben elaborar listas de chequeo ajustadas a las condiciones de riesgo y características de cada empresa.

REQUISITOS DEL PROGRAMA DE INSPECCIONES PLANEADAS

1. Objetivos
2. Respaldo del gerente de la empresa
3. Listado de las áreas que se van a inspeccionar
4. Responsables de llevar a cabo la inspección
5. La frecuencia con la que se van a realizar las inspecciones
6. Clasificar las condiciones sub -estándar del área de inspección
7. Listas de verificación o listas de chequeo
8. Guía para realizar la inspección
9. Desarrollo de las acciones correctivas
10. Informes
11. Seguimiento de las acciones correctivas
12. Medición de la efectividad de las inspecciones planeadas
13. Capacitación y entrenamiento

OBJETIVOS:

- Identificar Condiciones Sub - estándar
- Verificar la eficiencia de las acciones correctivas
- Tomar medidas correctivas que disminuyan la exposición a pérdidas
- Identificar riesgos ocasionados por la instalación de nuevos equipos o modificaciones en las instalaciones

RESPALDO GERENCIAL:

El programa de inspecciones planeadas debe recibir el apoyo de la gerencia y de los mandos medios, con el objeto de darle la importancia que requiere tanto la ejecución como el cumplimiento de las acciones que surjan de ellas.

La gerencia debe divulgar en toda la empresa el programa de inspecciones, debe proporcionar los recursos humanos, técnicos y económicos necesarios.

También debe participar en las inspecciones de acuerdo con los objetivos que se hayan fijado.

Proporcionar el entrenamiento adecuado a los responsables de realizar las inspecciones planeadas.

Y por ultimo revisar los informes sobre las condiciones sub - estándar encontradas después de las inspecciones y dar respuesta a los mismos.

ACCIONES A SEGUIR

Todo tipo de actividad esta dispuesta a ser modificada y mejorada, en este caso se recomienda unos formatos generales que se pueden aplicar en la empresa para poder desarrollar las actividades de la mejor forma.

Los formatos que se creen o se apliquen deben dar la posibilidad de incluir en su desarrollo acciones a seguir, relación de los hechos, se pueden agregar otros tipos de soportes o evidencias de lo encontrado.

Las acciones a seguir deben ser basadas en los aspectos reales y en actividades que se puedan medir controlar y valorar para lograr el adecuado cumplimiento de los estándares exigidos por las empresas contratantes o por los protocolos que se han establecido para el desarrollo de las actividades.

Se anexan formatos que se pueden o no aplicar según el criterio de la empresa, tales como inspecciones pre - operativas de vehículos, incluyendo motocicletas, entre otras relacionadas con oficinas y otras tareas.

ESCALA DE VALORES PARA CLASIFICACION DE CONDICIONES SUBESTÁNDAR

Clase	Potencial de pérdidas de la condición o acto sub - estándar identificado	Grado de Acción
A	Podría ocasionar la muerte, una incapacidad permanente o pérdida de alguna parte del cuerpo o daños de considerable valor.	INMEDIATA
B	Podría ocasionar una lesión o enfermedad grave, con una incapacidad temporal o daño a la propiedad menor al de la clase A	PRONTA
C	Podría ocasionar lesiones menores incapacitantes, enfermedad leve o daños menores.	POSTERIOR

FORMATO PARA REALIZAR UNA LISTA DE CHEQUEO

SEDE/ PROYECTO:	REALIZADA POR:	
AREA, ZONA O SITIO:	FECHA (Día-Mes-Año):	

[illegible]

FORMATO PARA REALIZAR UNA INSPECCION PLANEADA

SALUD OCUPACIONAL – HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL					Fecha de Inspección	Tipo de Inspección		
INSPECCIONES PLANEADAS						Planeada	No Planeada	
Empresa Atendida:					Descripción de Informe			
Contacto:								
# Ítem	Factor de Riesgo	Área / aspecto Detectado	Evidencias	Recomendaciones	Responsable Ejecución	Fecha de Ejecución		
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								