OBJETIVO

Dar lineamientos y orientar el desarrollo de las inspecciones de seguridad y determinar los controles que permitan hacer seguimiento a la conformidad con controles operacionales y programas de gestión

RESPONSABLE

El Coordinador del Grupo de Desarrollo de Talento Humano es el responsable de la administración de los procesos de inspección. El Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo, los mandos medios y la Brigada de Emergencias son responsables de la ejecución periódica de las mismas, con la participación de los funcionarios.

ALCANCE

Este programa cubre las inspecciones de todas las áreas y procesos críticos de SUMINISTROS Y ALIMENTOS MIRIAN VICTORIA.

DEFINICIONES

Condiciones Inseguras o Sub-estándar: Toda circunstancia física que presente una desviación de lo establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.

Inspección Planeada: Recorrido sistemático por un área, esto con una periodicidad, instrumentos y responsables determinados previamente a su realización, durante la cual se busca identificar condiciones inseguras o sub estándar.

Inspección Pre operacional: Búsqueda de condiciones inseguras o sub estándar que no obedecen a una periodicidad y deben realizarse cada vez que se requiera la utilización de dicho elemento.

Pérdida: Es el desperdicio innecesario de recursos, incluyendo:

- Recursos humanos : Por muerte, lesión, enfermedad
- Planta/equipos/materiales : Por daños, reparaciones, sustitución

- Procesos : Por interrupciones

CONDICIONES GENERALES

TIPOS DE INSPECCIÓN

SEGÚN SU PLANEACIÓN

Informales o espontáneas: Se efectúan como parte integral o de la rutina del trabajo de todas las personas de la organización. Sus características son:

- Se realizan sin un cronograma previo.
- No son sistemáticas.
- No son detalladas.
- Sólo delatan condiciones muy obvias o llamativas.
- Sus resultados dependen de hacia dónde se estuvo mirando mientras se inspeccionó.
- Pueden ser realizadas por cualquier persona sin requerir de un proceso previo de capacitación o entrenamiento en seguridad.
- Se reportan de inmediato las condiciones sub-estándar encontradas.
- No usan ningún sistema para clasificación o priorización del peligro o los riesgos encontrados.
- No requiere un informe especial con los resultados obtenidos.

Formales o planeadas: Requieren de un cronograma y un proceso previo de planeación que obedezca a necesidades específicas de los sistemas de vigilancia epidemiológica que se desarrollen en la organización, de aspectos generales de seguridad o saneamiento de la institución. Sus principales características son:

- Precisan cubrimiento sistemático de las áreas de acuerdo con los factores de riesgo específicos.
- Están orientadas por listas de chequeo elaboradas de acuerdo con los factores de riesgo.

- Las personas que hacen este tipo de inspecciones, requieren de un entrenamiento previo.
- Tienen unos objetivos claramente definidos sobre los aspectos a revisar.
- Están dirigidas a la detección precoz de detalles y circunstancias no obvias, que tienen la capacidad potencial de generar siniestros.
- Utilizan un sistema definido para la priorización de las situaciones o condiciones sub-estándar encontradas, lo que permite sugerir un orden claro para la corrección de las mismas.
- Permiten la participación de los funcionarios del área implicada, sus jefes y supervisores.
- Tratan de determinar lo que falla y también, aquello que podría fallar. Requieren de un informe final detallado con los resultados obtenidos.

Las inspecciones formales o planeadas pueden ser: Generales, especiales y de partes críticas. A continuación, se explican cada una de ellas.

1. Inspecciones generales: Se dirigen al reconocimiento de posibles fallas o factores de riesgo presentes en las instalaciones en general.
   Debe incluir como mínimo una observación directa de áreas internas y externas de los edificios, pisos, carreteras y vías de circulación general, techos, sistemas, tendidos y redes eléctricas, neumáticas, hidráulicas, acueductos, vapor, escalas, escaleras, terrenos, zonas de parqueo, estado general de orden y limpieza, equipos de emergencia y otros. Algunos de los aspectos anteriores, requieren ser inspeccionados semestral o anualmente, mientras otros necesitan de una periodicidad menor, según sean las necesidades y condiciones de peligro de la institución. Normalmente son ejecutadas por grupos de personas con el coordinador de SST.
2. Inspecciones a partes críticas: Mantener todas las instalaciones y equipos funcionando a su máximo nivel de eficiencia, debe ser una continua preocupación de toda persona dentro de la institución. Los elementos o partes críticas se pueden definir como: Componentes de maquinarias, equipos, materiales, estructuras o áreas que ofrecen mayores probabilidades de ocasionar un problema o pérdida de

magnitud cuando se gastan, se dañan, se abusa de ellos, se maltratan o se utilizan en forma inadecuada. Por ejemplo: el esmeril es una parte crítica cuando está instalado en el equipo que debe ser inspeccionado; así mismo en una bodega, un elemento crítico que debe inspeccionarse es la piedra del esmeril. Los mandos medios y los encargados de HSEQ especialmente, deben identificar e inspeccionar regularmente aquellas áreas o partes críticas del sistema que al ser afectadas por daños o fallas, puedan interferir negativamente en la operación de la institución y en la salud y seguridad del trabajador. Por regla general se recomienda que estas inspecciones sean realizadas por personal especializado y conocedor de la parte, equipo o instalación a revisar.

3. Inspecciones especiales: Se refiere a inspecciones que se planean con motivo de:
    - Procesos de ampliación, cambios o modificaciones en equipos, maquinarias o sistemas de producción, con el fin de detectar y controlar de manera oportuna situaciones de riesgo.
    - Procesos de permisos para tareas de alto riesgo: trabajos en caliente, en espacios confinados y en alturas.
    - Investigación de incidentes o accidentes ocurridos.

SEGÚN SU PERIOCIDAD

De Periodicidad determinada: Se llevan a cabo en periodos predeterminados de tiempo mensual, quincenal o semanal, según un cronograma y un plan de acción definido, de acuerdo con las políticas preventivas de la institución, la agresividad de los factores de riesgo, y los objetivos y metas del Programa de Seguridad y Salud en el Trabajo y Medio Ambiente.

Intermitentes: Éstas se realizan a intervalos irregulares de tiempo, sin un plan ni cronograma específico y sin reportar a las áreas objeto de la inspección. Tienen intención de lograr que los funcionarios, mantengan el interés por conservar todas las zonas de trabajo en las mejores condiciones posibles. Pueden ser efectuadas por los Comités Paritarios, el departamento de

seguridad, supervisores o funcionarios con entrenamiento específico. Se orientan a maquinarias o áreas en general.

Continuas: Estas inspecciones, no planeadas, pueden ser de dos tipos:

- Las que hace parte de la rutina de trabajo de toda persona, y que tiene por objetivo determinar cualquier condición de peligro que pueda presentarse durante la labor que realiza. En estos casos, el trabajador puede de inmediato corregir la situación o informar la condición sub-estándar al departamento respectivo.
- Las que obedece a un reporte diario de factores de riesgo o incidentes, con un formato predeterminado. Todas las personas de la institución tienen autorización para reportar cualquier situación potencial de peligro que inmediatamente se detecte.

REALIZACIÓN DE INSPECCIONES

Se realizarán inspecciones programadas y de periodicidad determinada de acuerdo al éxito del programa, radica en la creación de una cultura de inspección permanente, donde todos los miembros de la institución la practican como parte integral de sus rutinas de trabajo. El logro de esta actitud por parte de las personas, sobrevendrá cuando la administración atienda oportunamente las sugerencias de mejora propuestas, o por lo menos cuando se establezcan mecanismos de comunicación que permitan una respuesta de retroalimentación para aquellas personas que han propuesto ideas y que por razones técnicas o económicas no se van a implementar. Cuando esto no se hace, la reacción hacia la seguridad y hacia la misma institución podrá tornarse negativa.

Cuando no existe la cultura de la inspección, las personas se familiarizan con los riesgos hasta el punto de subvalorarlos ignorarlos. Por el contrario, esta herramienta ayuda a las personas a mantener centrada la atención en la seguridad y a desarrollar comportamientos de previsión.

Los inspectores serán capacitados y entrenados en temas de Salud Ocupacional y Medio Ambiente, desarrollando capacidad de liderazgo (creatividad, comunicación, manejo de conflictos, entre otros), para que

estén en condiciones de concertar soluciones viables. Deben dar ejemplo por su permanente actitud positiva frente a la seguridad.

Es probable que ante algunos riesgos los inspectores se vean tentados a asumir en forma inmediata las acciones de corrección y control, sin embargo es recomendable no hacer esto en todos los casos, sin antes consultar a los que verdaderamente saben cómo manejar cada situación con juicio y criterios técnico- económicos acertados.

PROCESO DE INSPECCIÓN

Efectuar una inspección no es simplemente hacer una visita de revisión de condiciones especiales a un área determinada. Este proceso requiere ser administrado eficientemente para lograr los resultados esperados, implica las siguientes etapas: preparar, inspeccionar, analizar la información y priorizar los problemas; definir las acciones correctivas y preventivas, hacer seguimiento a la ejecución de las mismas.

1. Preparar:
    - Definir cronograma y plan de trabajo específico.
    - Contactar con los mandos medios de las zonas a inspeccionar, para buscar su cooperación y permitir que se programe la ejecución de la actividad. A su vez éste podrá colaborar con la corrección inmediata de situaciones que así lo ameriten, o asumir compromisos mediatos de componer otras situaciones que requieran de mayor recurso en tiempo y materiales.
    - Establecer un sentido de orden al recorrido que se realizará, para evitar confusiones y tener la certeza de hacer un barrido sistemático y completo a toda la instalación.
2. Inspeccionar:
    - Aplicar la lista de chequeo definida con anterioridad al proceso de inspección.
    - Escribir observaciones al aspecto evaluado para aclarar el factor de riesgo o, resaltar lo positivo cuando encuentre algo satisfactorio y la situación así lo amerite.

- En algunas ocasiones será recomendable el uso de cámaras fotográficas o de vídeo, para hacer registros visuales de condiciones particularmente llamativas. Lo que permitirá usar las imágenes no sólo como material de apoyo a la inspección, sino como recurso didáctico para ser utilizado en los entrenamientos con los funcionarios.
- Cuando descubra cualquier peligro inminente, tome decisiones de inmediato.

3. Analizar la información y priorizar los problemas:
    - Se usará la metodología establecida en el numeral 5 para valorar cuantitativa o cualitativamente los riesgos y determinar las prioridades.
    - Elaborar los informes, para ponerlos en conocimiento de las personas y dependencias interesadas.
    - Definir el tipo de situaciones que ameriten ser analizadas con el equipo de trabajo del área, mediante metodologías participativas de solución de problemas
4. Definir las acciones correctivas, preventivas y oportunidades de mejora:

Elaborar de un plan de acción en el que participen las áreas implicadas, asignando responsabilidades concretas, fechas de cumplimiento y presupuestos disponibles para acometer la solución a los problemas o manejo de las situaciones encontradas.

5. Hacer seguimiento a la ejecución de las acciones:
    - Se realizará seguimiento y evaluación sobre la eficacia de las medidas de control implementadas y de los indicadores de gestión definidos.
    - Se llevará el registro actualizado con la información del proceso.

METODOLOGÍA PARA DETERMINAR LA PRIORIZACIÓN PARA LA CORRECCIÓN DE LAS CONDICIONES SUBESTANDAR ENCONTRADAS.

Para determinar la priorización se utilizará el siguiente método que clasifica las condiciones o actos observados según sea el peligro que lleve implícito:

Peligro clase A: Hace referencia a condiciones o actos que entrañan la capacidad potencial de ocasionar lesiones con incapacidades permanentes, pérdida de la vida o daños muy representativos al proceso, a las estructuras, a los equipos o los materiales.
Ejemplo: * Falta de elementos de protección personal durante operaciones que impliquen trabajo en alturas.
Peligro clase B: Una condición o acto peligroso que puede traer como consecuencia una lesión con incapacidad parcial temporal, una enfermedad grave o un daño estructural menos grave que el de la clasificación anterior.
Ejemplo: * Una grieta de 10 cm en el piso de un área de circulación.
Peligro clase C: Se refiere a una condición o acto no destructivo con capacidad de sufrir lesiones o enfermedades leves (no incapacitantes) o daños triviales a las estructuras.
Ejemplo: * * Falta una luminaria en una zona de circulación de personal.
Al usar este sistema, los primeros asuntos a resolver serán aquellos clase A, luego los B y finalmente los clase C.

CLASE	POTENCIAL DE PÉRDIDAS	GRADO DE ACCIÓN
A	Muerte, incapacidad permanente o pérdida de alguna parte del cuerpo, daño a la propiedad de considerable valor	INMEDIATA
B	Lesión o enfermedad grave, incapacidad temporal, daño a la propiedad	PRONTA
C	Lesiones menores incapacitantes, enfermedad leve o daños menores a la propiedad	POSTERIOR

PROGRAMA DE INSPECCIONES
El programa de inspecciones planeadas se elabora anualmente de acuerdo a la siguiente tabla que define responsables y periodicidad.

Inspección	Frecuencia	Responsable
Extintores	Semestral	Brigadistas

Inspección	Frecuencia	Responsable
Botiquines	Semestral	Brigadistas
Oficinas	Semestral	SST Y COPASST
Equipos de emergencia	Semestral	Brigadistas
Orden y aseo	Trimestral	SST Y COPASST
Almacén y bodegas	Mensual	SST Y COPASST
Equipo para trabajo en alturas	Pre operacional y Anual	SST Y COPASST

Las inspecciones serán llevadas a cabo utilizando la lista de chequeo correspondiente.

EVALUACIÓN DEL PROGRAMA DE INSPECCIONES

Para realizar la administración de los riesgos a través de la estrategia de inspecciones de seguridad, se establecieron los siguientes indicadores de gestión que facilitaran información confiable y oportuna sobre la eficiencia y eficacia del programa de inspección de riesgos adelantado en la institución.

INDICADORES DE PROCESO O DE GESTIÓN: Se refiere a la forma como se organizan los recursos disponibles para la atención de los requerimientos en Salud Ocupacional.

$$\text{PORCENTAJE CUMPLIMIENTO DE} \frac{\text{No. Inspecciones realizadas X 100}}{\text{No. Inspecciones programadas en un período.}}$$

INDICADORES DE IMPACTO: Aportan la información para concluir si los recursos con que se cuenta y la forma en que se organizaron y emplearon, produjeron los resultados esperados.

$$\text{PORCENTAJE DE CUMPLIMIENTO} \frac{\text{No. Condiciones corregidas X 100}}{\text{No. Condiciones encontradas}}$$

Un indicador de impacto, podría ser el representado por la disminución en la accidentalidad general de la institución, derivada de las atenciones sistemáticas producidas por los programas de administración de los riesgos. De otro lado, con una periodicidad trimestral se realiza una revisión de los resultados de las inspecciones del periodo para identificar situaciones repetitivas y sus causas y definir planes de acción.

8. TABLA DE CONTROL DE MODIFICACIONES

Cuando un documento cambie de versión debe ser identificado con un sello de documento obsoleto.

REV.	Apartado Modificado	Descripción	Fecha
001	Todas las páginas	Creación del	23/01/2026