

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS

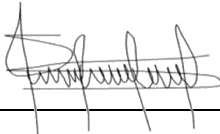
CONTRATO DE OBRA NO. CAR-LP-2646-2025.

**MANTENIMIENTO Y REVEGETALIZACIÓN DEL PARQUE LINEAL DEL RÍO
BOGOTÁ EN SU CUENCA MEDIA – TRAMO 30 KILÓMETROS**

CONSORCIO EL OLAM

**CORPORACIÓN AUTÓNOMA REGIONAL DE CUNDINAMARCA - CAR FONDO
PARA LAS INVERSIONES AMBIENTALES EN LA CUENCA DEL RIO BOGOTÁ**

BOGOTÁ, D.C.

PRESENTÓ:	REVISÓ:
VANESSA MARTÍNEZ SERNA	JONATAN GUTIÉRREZ LONDOÑO
PROFESIONAL SST CONTRATISTA	REPRESENTANTE LEGAL CONTRATISTA
FIRMA 	FIRMA 

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

1. OBJETIVOS

1.1 OBJETIVO GENERAL

Identificar inconsistencias y evaluar e implementar las medidas preventivas en las condiciones o actividades que no cumplan con las normas de seguridad para el correcto desempeño de las tareas cotidianas, que puedan alterar el sistema normal de trabajo, por ende, acarrear perdidas a la empresa, en el área administrativa y las diferentes secciones del área operativa y que puedan desencadenar lesiones en los trabajadores y contratistas.

1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Contribuir en la identificación de condiciones o actos inseguros derivada fundamentalmente de los procesos desarrollados.
- Implementar del Programa de Inspecciones como medida de prevención de riesgos ocupacionales de seguridad e higiene industrial.
- Identificar las condiciones y características en las cuales se encuentran los puestos de trabajo y los factores del entorno que puedan interferir positiva o negativamente en la salud y seguridad del trabajador.
- Determinar necesidades específicas y efectividad de la formación y formación de los trabajadores.
- Contribuir a la corrección en el punto de trabajo de forma inmediata a los actos y condiciones inseguras.

2. DEFINICIONES

ÁREAS Y PARTES CRÍTICAS. Áreas de la empresa y componentes de las máquinas, equipos, materiales, o estructuras que tienen la probabilidad de ocasionar pérdidas, si se deterioran, fallan o se usan en forma inadecuada.

INSPECCIÓN: Técnica analítica de seguridad que consiste en un análisis, realizado mediante observación directa de las instalaciones, equipos y procesos productivos (condiciones, características, metodología del trabajo, etc.) para identificar los peligros existentes y evaluar los riesgos en los diferentes puestos de trabajo.

INSPECCIONES INFORMALES: Los Jefes de área y empleados deben asegurarse continuamente de que las herramientas, máquinas y demás equipos del área se encuentran en buenas condiciones de mantenimiento y que su empleo no implica ningún peligro.

INSPECCIONES FORMALES: son planeadas de antemano y con un objetivo determinado, y necesariamente tiene un seguimiento.

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

INSPECCIONES PERIÓDICAS: Son las que se programan a intervalos regulares, mensual, semestral o anualmente.

INSPECCIONES PLANEADAS GENERALES: Inspecciones que se realizan a través de un área completa de la empresa, con un enfoque amplio, tratando de identificar el mayor número de condiciones subestándar.

INSPECCIONES PLANEADAS DE ORDEN Y ASEO: Inspecciones planeadas en las cuales se pretende verificar que todas las cosas se encuentren en el lugar en el que realmente deben estar y en correcto estado de limpieza, tanto de los sitios de trabajo como de los objetos.

INSPECCIONES DE ÁREAS Y PARTES CRÍTICAS: Inspecciones planeadas realizadas en determinadas áreas o partes consideradas como críticas, de acuerdo con una clasificación previa realizada teniendo en cuenta su potencial e historial de pérdidas.

INSPECCIÓN DE PUESTOS DE TRABAJO: Inspecciones planeadas para el personal que labore de forma operativa y video terminal, con la que se pretende realizar una lista de chequeo sobre el estado y condición de su puesto laboral y como el trabajador desempeña las funciones que se le tiene asignadas dentro de su puesto de trabajo.

LISTA DE VERIFICACIÓN: Son formatos que contienen los aspectos que se deben inspeccionar en las diferentes áreas para facilitar la recopilación y análisis de la información.

ACTOS SUBESTÁNDAR: Toda acción que realiza un trabajador de manera insegura o inapropiada y que facilita la ocurrencia de un accidente de trabajo.

CONDICIONES SUBESTÁNDAR: Toda circunstancia física que presente una desviación de los estándares o establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.

HISTORIAL DE PERDIDA: Gravedad, magnitud y frecuencia de las pérdidas ocasionadas por accidentes que hayan ocurrido anteriormente.

INSPECCIONES PLANEADAS INFORMALES: Inspecciones planeadas realizadas en forma no sistemático. En ellas se incluyen los reportes de condiciones subestándar, emitidos por los trabajadores hacia sus jefes inmediatos o por los supervisores durante su trabajo diario.

INSPECCIÓN PLANEADAS: Recorrido sistemático por un área, esto es con una periodicidad, instrumentos y responsables determinadas previamente a su realización,

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

durante el cual se pretende identificar condiciones subestándares.

PERDIDAS: Toda lesión personal o daño ocasionado a la propiedad o al ambiente o al proceso.

POTENCIAL DE PERDIDA: Gravedad, magnitud y frecuencia de las pérdidas que pueden ocasionar un accidente.

RIESGO: Toda situación (elementos, fenómenos, ambiente y acciones humanas) que, en una operación, encierra la capacidad potencial de producir una lesión o un accidente. Los siguientes riesgos pueden ser calificados con la metodología para los Riesgos de Seguridad (Consecuencia * Probabilidad * Exposición).

RIESGO MECÁNICO: Atrapamientos, caídas desde altura, fricción, pisadas sobre objetos, caídas al mismo nivel, cortes con objetos, golpes o choques por objetos, proyección de objetos, caídas de objetos, pinchazos con objetos, partes móviles sin protección.

RIESGO ELÉCTRICO: Contacto directo, contacto indirecto, electricidad estática.

RIESGO TECNOLÓGICO: Explosiones, incendios de líquidos, incendios eléctricos, incendios combinados, incendios de sólidos, incendios de gases.

RIESGO LOCATIVO: Almacenamiento inadecuado, falta de orden y aseo, rampas inadecuadas, andamios inseguros, falta de señalización, superficies de trabajo defectuosos, escaleras inadecuadas, pisos defectuosos, techos defectuosos.

RIESGO QUÍMICO: Exposición a: aerosoles, líquidos, polvos, vapores, gases, material articulado, rocíos, humos, neblinas, sólidos.

RIESGO FÍSICO: Exposición a: iluminación inadecuada, radiaciones no ionizantes, temperaturas bajas, ventilación insuficiente, presiones anormales, ruido, vibraciones, humedad, temperaturas altas, radiaciones ionizantes.

RIESGO BIOLÓGICO: exposición a: Bacterias, parásitos, hongos, virus, otros riesgos.

RIESGO BIOMECÁNICO: Carga de los sentidos, carga de trabajo dinámico, carga postural estática, diseño del puesto de trabajo, posiciones erróneas, movimientos erróneos, posturas estáticas en desviación de la muñeca, posturas estáticas de pie, sobreesfuerzo, posturas estáticas.

RIESGO PSICOSOCIAL: Aislamiento, falta de participación, horas extras, organización del tiempo, altos ritmos de trabajo, funciones ambiguas, jornadas prolongadas, relaciones humanas, turnos rotativos, contenido de la tarea, monotonía, gestión administrativa, relaciones interpersonales conflictivas.

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

RIESGO PUBLICO: Delincuencia, incumplimiento de normas de tránsito, colisiones, volamientos, etc.

RIESGO DE ORIGEN NATURAL: Inundaciones, tormentas eléctricas, terremoto, deslizamientos, vendaval, otros.

SG-SST: Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo

3. REQUISITOS LEGALES

- Ley 9 de 1979: Dicta normas para preservar, conservar y mejorar la salud de los individuos en sus ocupaciones
- Ley 1562 de 2012: Por la cual se modifica el Sistema de Riesgos Laborales y se dictan otras disposiciones en materia de Salud Ocupacional.
- Resolución 2400 de 1979: Por la cual se establecen algunas disposiciones sobre vivienda, higiene y seguridad en los establecimientos de trabajo.
- Decreto 1072 de 2015: Decreto Único Reglamentario del Sector Trabajo
- Resolución 0312 de 2019: Estándares mínimos del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo

4. RESPONSABILIDADES

La gerencia dentro de los lineamientos del SG-SST es responsable por suministrar los recursos necesarios para minimizar las condiciones y actos inseguros que se identifiquen en las inspecciones realizadas.

El profesional de Seguridad y Salud en el Trabajo es responsable de programar y verificar la realización de las inspecciones de las áreas y en los casos de evidenciar hallazgos, hace el respectivo seguimiento y garantiza que se tomen las acciones correctivas y/o preventivas, así mismo, proponer las acciones a implementar y da cumplimiento según el caso, también mantiene informada a la alta dirección sobre el cumplimiento del programa de inspecciones.

Los miembros del Comité Paritario SST y Brigadistas son los responsables del funcionamiento y operatividad del Programa de Inspecciones, tramitando y buscando que sean destinados los recursos humanos, administrativos y financieros requeridos para tal fin. Prestar ayuda en la logística de la inspección. Deberán suministrar de forma oportuna la información relacionada con la inspección, además de ejecutar y/o acompañar la ejecución de la inspección a las instalaciones según sea aplicable.

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

Los empleados son responsables de realizar y/o ser facilitadores de las inspecciones de sus equipos, herramientas, EPP, áreas de operación. Adicionalmente, son responsables de informar de actos o condiciones inseguras o desviaciones en las instalaciones, así como también de informar las condiciones de sus herramientas de trabajo sean operativas o en video terminal.

Los contratistas, según sea aplicable, son responsables de facilitar las inspecciones que sean necesarias de realizar en el área, para diferentes procesos como: equipos, maquinaria, herramientas, EPP, procedimiento, entre otros.

5. CLASES DE INSPECCIONES

5.1 RUTINARIAS

Los trabajadores continuamente realizan inspecciones rutinarias como parte de sus responsabilidades laborales. Tales inspecciones identifican las condiciones peligrosas y son corregidas inmediatamente o reportadas para que se realicen las acciones correctivas necesarias. La frecuencia de esas inspecciones varía con la cantidad y condiciones de uso de los equipos y/o elementos de trabajo. El chequeo diario por los trabajadores asegura que los equipos cumplen requerimientos mínimos aceptables de seguridad. Esta inspección puede ser de tipo visual.

5.2 INTERMITENTES

Son las efectuadas a intervalos irregulares, con el fin de mantener al personal atento a descubrir y corregir las condiciones subestándares antes de que las detecte el personal del área de seguridad y salud en el trabajo o los miembros del comité de seguridad y salud en el trabajo.

Los antecedentes existentes acerca de accidentalidad, exceso de desperdicios y otros factores que disminuyan la seguridad de las operaciones pueden determinar la realización de este tipo de inspecciones.

5.3 PERIÓDICAS

Son las que se programan a intervalos regulares. Se pueden establecer inspecciones para la empresa completa, para ciertas operaciones o para determinados tipos de equipo. Pueden realizarse mensual, semestral, anualmente o a otros intervalos adecuados. Se debe cubrir el área sistemáticamente, ubicar claramente los problemas, prestar especial atención a las situaciones peligrosas, los elementos fuera de lugar, el

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

uso y mantenimiento apropiado de los equipos de trabajo y en general el cumplimiento de las normas de seguridad y salubridad en cada área de trabajo.

5.4 ESPECIALES

5.4.1 De partes críticas.

Los elementos o partes críticas son piezas o componentes de equipos, maquinarias o estructuras que ofrecen mayores probabilidades de ocasionar una pérdida de magnitud (a las personas, propiedad, proceso y/o ambiente) cuando se gastan, dañan, se abusa de ellos, se maltratan o se utilizan en forma inadecuada.

Las inspecciones de partes críticas son inspecciones regulares y planeadas de los componentes críticos de los equipos o sistemas que tienen un alto potencial de causar lesiones o enfermedades. A menudo son parte de los procedimientos de mantenimiento preventivo, especialmente de equipos como ascensores, grúas, cables y eslingas, maquinaria amarilla, extintores, etc.

5.4.2 De orden y aseo.

Buscan verificar que todas las cosas se encuentren en el lugar en el que realmente deben estar y en correcto estado de limpieza, tanto de los sitios de trabajo como de los objetos.

5.4.3 Preoperacionales.

Este tipo de chequeos involucra inspecciones de sistemas como controles, controles de emergencia, herramientas manuales y herramientas eléctricas, etc., Estos sistemas y equipos pueden dañarse antes de las revisiones previstas por los programas de mantenimiento, por lo que las revisiones previas al uso constituyen un método importante de control. Los vehículos y equipos de manejo de materiales como grúas o montacargas son ejemplos de los elementos que deberían ser revisados o examinados antes de su uso.

Las inspecciones preoperacionales también se emplean cuando se trata de equipos o procesos nuevos o modificados, de forma que ningún elemento entre en servicio regular sin verificarlo antes para comprobar sus posibles peligros, estudiar su funcionamiento, instalar las protecciones adicionales necesarias y desarrollar las instrucciones y procedimientos de seguridad pertinentes.

Se emplean también cuando las instalaciones, maquinarias o equipos han permanecido fuera de funcionamiento.

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

5.4.4 Como parte de programas de vigilancia epidemiológica.

Se realizan cuando se sospecha la existencia de algún peligro para la salud de los trabajadores, originado por el desarrollo de procesos o el uso de ciertas sustancias. Buscan determinar el grado de riesgo y las precauciones o controles que se deberían implantar para mantener las condiciones laborales dentro de límites de seguridad y confort. Estas inspecciones suelen requerir la toma de muestras de aire para descubrir la posible presencia de vapores, gases o polvos tóxicos, así como la realización de pruebas materiales para comprobar sus propiedades tóxicas, pruebas de sistemas de ventilación y extracción para comprobar su debido funcionamiento.

5.4.5 Investigación de accidentes.

Durante la investigación de accidentes es esencial efectuar inspecciones de la escena del accidente, con el fin de averiguar sus causas reales y las circunstancias que contribuyeron a su ocurrencia, para la realización de acciones correctivas que eviten su repetición.

5.4.6 Otras.

En ocasiones es necesario efectuar otros tipos de inspecciones, incluyendo herramientas manuales, andamios, equipos de protección personal, guardas de seguridad, instalaciones eléctricas, superficies de trabajo en altura, etc. Pueden ser solicitadas por los supervisores, los trabajadores o porque la tendencia de la accidentalidad así lo indica.

6. REALIZACIÓN DE INSPECCIONES

Se realizarán inspecciones programadas y de periodicidad determinada de acuerdo con el éxito del programa, radica en la creación de una cultura de inspección permanente, donde todos los miembros de la compañía la practican como parte integral de sus rutinas de trabajo. El logro de esta actitud por parte de las personas sobrevendrá cuando la gerencia 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 empresa 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

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

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 Seguridad y Salud en el Trabajo adicionalmente se tocarán temas de 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.

7. METODOLOGÍA

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 estas.

8.1 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.

8.2 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

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

inspección, sino como recurso didáctico para ser utilizado en los entrenamientos con los funcionarios.

- d) Cuando descubra cualquier peligro inminente, tome decisiones de inmediato.
e) Se debe identificar los actos y condiciones sub-estándar, entre los actos más frecuentes observados:

- Desarrollo de actividades sin autorización o idoneidad
- Eliminación de dispositivos de seguridad
- Influencia de bebidas alcohólicas o drogas
- Omisión en el cumplimiento de señales preventivas, de reglamentos, estándares de seguridad entre otros controles operacionales

Entre las condiciones, la mayoría guarda la relación con los siguientes hechos:

- Herramientas, utensilios o mobiliario defectuosos
- Protección o guardas ausente o inadecuadas
- Límite de espacio para desarrollar las actividades
- Exposición a ruido, radiaciones, temperaturas
- Orden y aseo deficiente

- f) Las causas básicas de los actos y condiciones están dadas por factores humanos y del trabajo, entre los que sobresalen son:

FACTORES HUMANOS	FACTORES DEL TRABAJO
Capacidad física / Fisiológica: Talla, peso, visión o audición deficiente para la actividad	Supervisión y liderazgo: Asignación de responsabilidades poco claras, programación o planeación deficiente o ausente del trabajo
Capacidad mental: Temores, fobias, enfermedad mental, nivel de inteligencia que limita el desarrollo de la actividad, fatiga mental por exceso de responsabilidad o tareas	Ingeniería: diseño de maquinaria, herramientas, mobiliario entre otros deficientes, instalaciones arquitectónicas deficientes, iluminación deficiente, entre otros
Tensión Física o fisiológica: Desordenes músculo-esqueléticos ocasionados por la rutina, monotonía, sobrecarga emocional o física, órdenes o directrices confusas o muy generales	Mantenimiento: Criterios pocos claros o demoras para el reemplazo de partes defectuosas, ausencia de cronogramas o actividades de mantenimiento
Conocimiento: ausencia de experiencia, entrenamiento inadecuado, ordenes mal interpretadas, funciones y responsabilidades deficientes y confusas	Estándares o PTS: Comunicación inadecuada, deficiente o ausente de las normas, actividades y procedimientos

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

FACTORES HUMANOS	FACTORES DEL TRABAJO
Habilidad: instrucción, prácticas, formación y entrenamiento deficiente o ausente	Uso y desgaste: inspecciones o controles deficientes o ausentes, prolongación excesiva de la vida útil de la maquinaria, herramientas, utensilios, mobiliario, entre otros

ACTO INSEGURO: Todo acto que realiza un trabajador de manera insegura o inapropiada y que facilita la ocurrencia de un accidente de trabajo.

CONDICIÓN INSEGURA: Situación que se presenta en el lugar de trabajo y que se caracteriza por la presencia de riesgos o aspectos ambientales no controlados que pueden generar accidentes de trabajo, enfermedades profesionales o impactos ambientales significativos.

8.3 ACCIONES DE SEGUIMIENTO:

- Las acciones casi nunca son definitivas, ni las únicas a realizar, pero se debe planificar el seguimiento y control para garantizar el cumplimiento de los planes de acción definidos en las acciones correctivas y preventivas
- Garantizar que las recomendaciones han sido del conocimiento directivo, operativo y administrativo
- Garantizar que los recursos técnicos, financieros y el talento humano es acorde a los planes de acción
- Verificar el cumplimiento o implementación de las recomendaciones establecidas
- Comprobar que las acciones o recomendaciones implementadas impactaron en la disminución y control del riesgo observado

8. PROGRAMA DE INSPECCIONES

El programa de inspecciones planeadas se elabora anualmente de acuerdo con la siguiente tabla que define responsables y periodicidad.

En oficina:

Inspección	Frecuencia	Responsable
Extintores	Mensual	Brigadistas - SST
Botiquines	Mensual	Brigadistas - SST

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES PLANEADAS	CÓDIGO	PC-SST-011
		VERSIÓN	1
		FECHA	OCT-2025

Inspección	Frecuencia	Responsable
EPP	Mensual	SST
Orden y aseo	Mensual	SST Y COPASST
Herramientas manuales	Semanal	SST Y COPASST
Vehículos	Semanal	SST - Conductor

9. EVALUACIÓN DEL PROGRAMA DE INSPECCIONES

Para realizar la administración de los riesgos a través de la estrategia de inspecciones de seguridad, mensualmente en el informe de gestión sst se presentaran los resultados obtenidos