Informe Inspección de Seguridad

Empresa Proyecto – Ing Empaques y Mecanizados S.A.S.

Aprendices

Karen Natalia Aguirre Ospina

Karoll Yineth Aristizabal Laserna

Laura Valentina Camargo Pineda

Kely Luz Dey Rojas Sanchez

Valerie Mariana Gómez Leal

Instructora

Jeimy Patricia Cortes

Servicio Nacional de Aprendizaje SENA

Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo

Bogotá D.C

04 de mayo de 2026

Tabla de Contenidos

1. 3

2. 4

2.1. 4

2.2. 4

3. 5

4. 6

5. Área Operativa Torno 10

6. Área Operativa Prensa **14**

Conclusiones 19

1. Introducción

El presente informe recoge los resultados de la inspección de seguridad y salud en el trabajo realizada a las instalaciones de Ing Empaques y Mecanizados S.A.S. El objetivo principal fue identificar condiciones y actos inseguros, reconocer aspectos positivos implementados por la empresa y formular recomendaciones orientadas a la mejora continua en materia de seguridad.

La inspección fue llevada a cabo por las aprendices de Seguridad y Salud en el Trabajo, abarcando diferentes áreas y procesos de la organización. En el presente documento se desarrolla específicamente el análisis correspondiente a las áreas administrativa y productiva.

2. Objetivos

2.1. Objetivo General

Evaluar las condiciones de seguridad y salud en el trabajo de las áreas administrativa, de torno y de prensa de Ing Empaques y Mecanizados S.A.S., con el fin de identificar riesgos y formular recomendaciones de mejora.

2.2. Objetivos Específicos

- Identificar aspectos positivos en materia de seguridad en cada una de las áreas inspeccionadas con el fin de reconocer las fortalezas operativas y estandarizar las buenas prácticas que contribuyen a la prevención de accidentes laborales.
- Detectar actos y condiciones inseguras presentes en las áreas inspeccionadas para establecer un diagnóstico claro de los factores de riesgo que comprometen la integridad física del personal y la continuidad de los procesos.
- Formular recomendaciones concretas orientadas a la eliminación o control de los riesgos identificados.

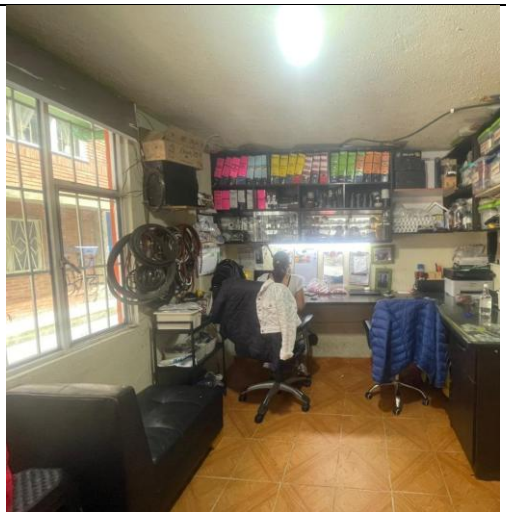
3. Alcance

La presente inspección abarca 3 áreas y/o procesos de la empresa Ing Empaques y Mecanizados S.A.S.: el área Administrativa y el área operativa de Torno y de Prensa. Para cada una se evaluaron las condiciones físicas, locativas, eléctricas, de señalización y de atención de emergencias, considerando las actividades específicas desarrolladas en cada proceso.

- **Actividades del cargo – Área Administrativa**
  - Gestión financiera
  - Gestión administrativa
  - Gestión de proveedores
  - Digitación
  - Verificación de pedidos
  - Recepción de muestras
  - Entrega de la pieza elaborada en el proceso
- **Actividades del cargo – Área de Torno**
  - Alistamiento de torno
  - Manipulación de solventes, diluyentes y aditivos
  - Operación de la máquina torno
  - Gestión y disposición de residuos
- **Funciones - Área de Prensa**
  - Alistamiento de prensa
  - Encender y verificar la máquina.
  - Ajustar presión y tiempo.
  - Colocar material y planchas.
  - Operación de la máquina prensora
  - Limpieza de planchas y mantenimiento
  - Retirar residuos

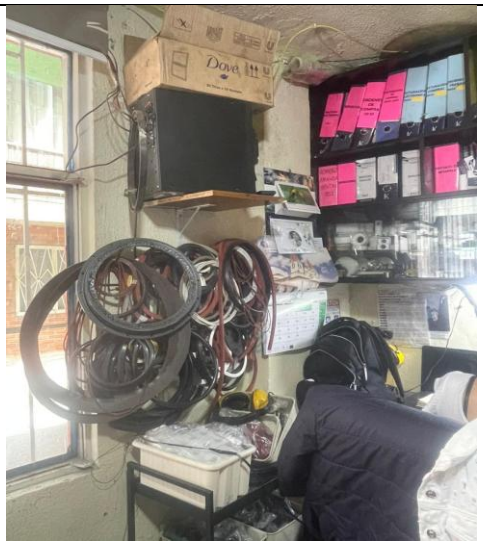
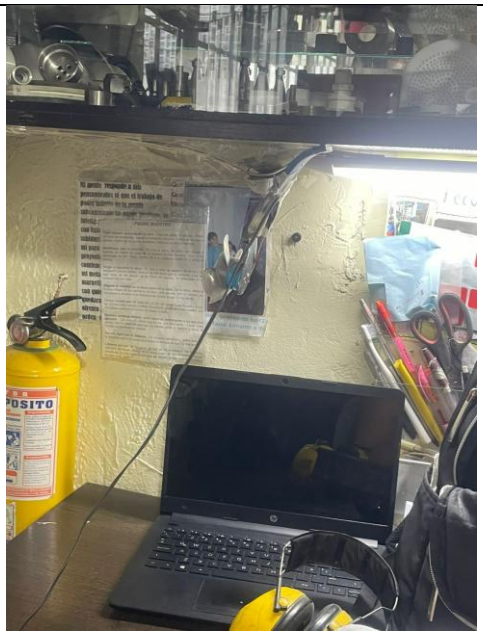
4. Inspección Área Administrativa

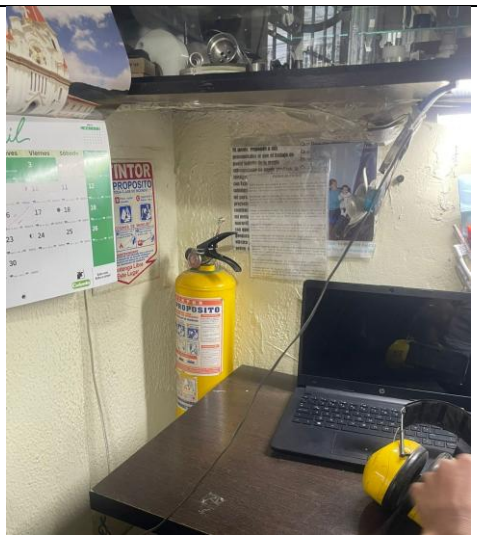
4.1. Aspectos positivos

Aspecto	Descripción	Evidencia
Disponibilidad de botiquín de botiquín de primeros auxilios	Se evidencia la existencia de un botiquín en el área, que cuenta con Isodine, cinta Micropore, suero fisiológico y vengas. Aunque los recursos son limitados, indica una disposición básica para la atención de primeros auxilios.	
Mejora en la iluminación artificial	La empresa ha implementado regletas de luz en la zona administrativa, subsanando la deficiencia de iluminación que se presentaba anteriormente, especialmente durante horas extras o en horario nocturno donde la luz natural es insuficiente. Esta mejora representa una acción correctiva proactiva por parte de la organización.	

4.2. Condiciones y actos inseguros

A continuación, se describen las condiciones y actos inseguros identificados durante la inspección:

Tipo de riesgo	Descripción	Evidencia
Condiciones de Seguridad Locativo (Condiciones de Orden y Aseo)	Se identificó presencia de desorden en el área administrativa, incluyendo materiales y objetos sin clasificar que pueden dificultar la circulación, el acceso a elementos de emergencia y generar riesgos de caída o golpes.	
Condiciones de Seguridad Eléctrico	Se identificaron cables eléctricos deteriorados y con empalmes informales, lo que representa un riesgo inminente de cortocircuito, choque eléctrico o posible incendio.	

Extintor Contra Incendios	El extintor presente en el área se encuentra vencido desde el año 2016, lo que lo hace inoperante en caso de emergencia. Adicionalmente, no está ubicado en un lugar visible ni de fácil acceso, incumpliendo la normativa vigente en materia de control de incendios.	
Señalización	Ausencia total de señalización de seguridad: rutas de evacuación, salidas de emergencia, ubicación de botiquín y señalización de extintor poco visible. La ausencia de señalización puede afectar negativamente la respuesta ante una emergencia.	

4.3. Recomendaciones de Seguridad

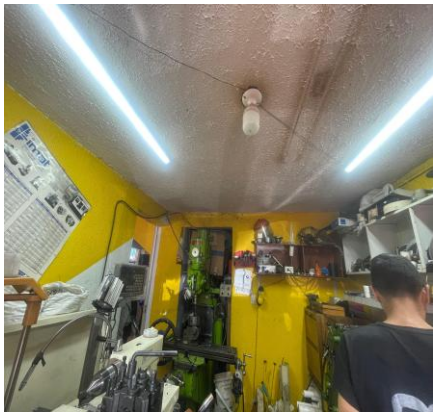
Con base a los hallazgos obtenidos durante la inspección se formulan las siguientes recomendaciones:

#	Hallazgo	Recomendación
1	Desorden en el área de trabajo	Implementar metodologías de organización como las 5S (Clasificar, ordenar, limpiar, estandarizar y mantener) en el área administrativa.

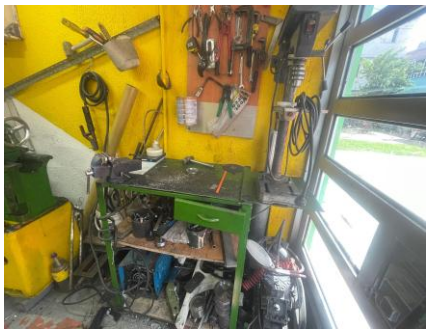
		Establecer un programa de orden y aseo con responsables y frecuencias definidas.
2	Cables eléctricos dañados y con empalmes informales	Realizar una revisión completa de las instalaciones eléctricas del área por parte de un técnico electricista certificado. Reemplazar cables deteriorados y eliminar los empalmes improvisados.
3	Extintor vencido, no visible ni accesible	Sustituir inmediatamente el extintor vencido por uno recargado y vigente. Ubicarlo en un lugar visible, de fácil acceso y debidamente señalizado según la normativa NTC 2885.
4	Ausencia de señalización de seguridad	Instalar señalización de seguridad: rutas de evacuación, salida de emergencia, botiquín, ubicar debidamente el extintor en un lugar visible y de fácil acceso.
5	Botiquín incompleto	Revisar y complementar el contenido del botiquín conforme a la Resolución 0705 de 2007, el cual establece que según el tamaño de la empresa, le corresponde el botiquín de tipo A y las necesidades específicas del área. Verificar fechas de vencimiento de los elementos existentes y asegurar su accesibilidad para todos los trabajadores.

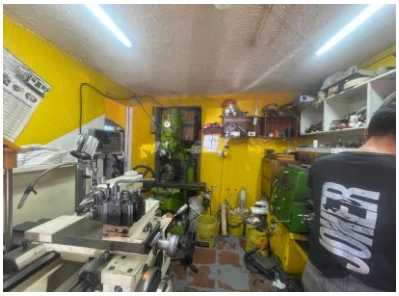
5. Área Operativa Torno

5.1 Aspectos positivos

Aspecto	Descripción	Evidencia
Sistema de emergencia	Se identifica que la maquinaria cuenta con un botón de parada de emergencia tipo hongo en el panel de control, lo cual permite la detención inmediata de la máquina.	
Uso de EPP básico (Botas punta de acero)	Se evidencia que el operario está utilizando calzado de seguridad con puntera de acero.	
Iluminación dirigida	El taller cuenta con lámparas de brazo ajustable instaladas directamente sobre el torno.	
Iluminación natural y artificial	Se evidencia que hay buena iluminación natural y artificial en el área del torno.	

5.2 Condiciones y actos inseguros

Tipo de riesgo	Descripción	Evidencia
Condiciones de Seguridad Locativo	Se evidencia el deterioro avanzado de la capa del suelo, presentando desprendimiento de la pintura, grietas y superficies irregulares.	
Condiciones de Seguridad Locativo (orden y aseo)	Se evidencio la falta de organización en el almacenamiento de materiales y herramientas en varias partes del área	
Condiciones de Seguridad Locativo (orden y aseo)	Se evidencio acumulación de lonas con contenido de viruta metálica.	

Condiciones de Seguridad Eléctrico	Se observa el uso de extensiones provisionales conectadas en otras áreas para alimentar la iluminación con lámparas sobre el torno.	
Condiciones de seguridad Locativo	Se evidencia la ausencia de señalización y demarcación en el área.	
Físico Ruido por funcionamiento de la maquinaria	Ruido excesivo a la hora del operamiento de la maquinaria. Aunque sí se cuenta con los protectores auditivos, los trabajadores no hacen uso de ellos.	

Químico por contacto con líquidos lubricantes.	Se evidencia el contacto con líquidos lubricantes como aceites para el funcionamiento de la maquinaria.	

5.3 Recomendaciones de seguridad

Con base a los hallazgos obtenidos durante la inspección se formulan las siguientes recomendaciones:

#	Hallazgos	Recomendaciones
1	Deterioro avanzado de la capa del suelo en el área	Se recomienda reparar la capa del suelo en las áreas, nivelando la superficie y aplicando recubrimientos adecuados para evitar tropiezos, caídas.
2	Falta de organización en el almacenamiento de materiales y herramientas en varias partes del área	Se recomienda organizar el almacenamiento de materiales y herramientas mediante el uso adecuado de estanterías, gabinetes, definiendo lugares específicos para cada elemento y evitando su dispersión en el área de trabajo.

3	Acumulación de lonas con contenido de viruta metálica.	Se recomienda retirar la acumulación de lonas con viruta metálica y disponer este residuo en contenedores adecuados, asegurando su manejo, almacenamiento y disposición final de forma segura.
4	Uso de extensiones eléctricas provisionales para alimentar la iluminación de lámparas en el torno.	Se recomienda eliminar el uso de extensiones eléctricas provisionales para la iluminación del torno e instalar puntos eléctricos fijos con canalización adecuada y protecciones certificadas, reduciendo el riesgo de accidentes eléctricos.
5	Ausencia de señalización y demarcación en el área.	Se recomienda instalar señalización y demarcación en el área de trabajo, incluyendo rutas de evacuación, zonas de tránsito y advertencias de riesgo, con el fin de mejorar la seguridad y la orientación del personal.
6	Contacto con líquidos lubricantes.	Se recomienda la implementación de fichas de seguridad y realizar el etiquetado correcto de todos los agentes químicos y establecer un lugar de almacenamiento seguro. Implementar procesos para su correcta disposición.
7	Ausencia de extintor en el área	Se recomienda la implementación de extintores en el área de tipo CO_2.

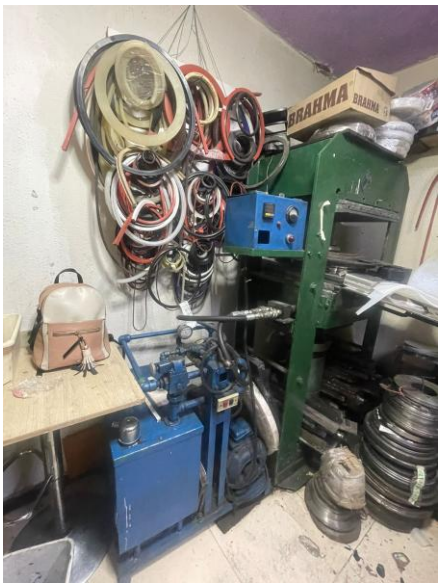
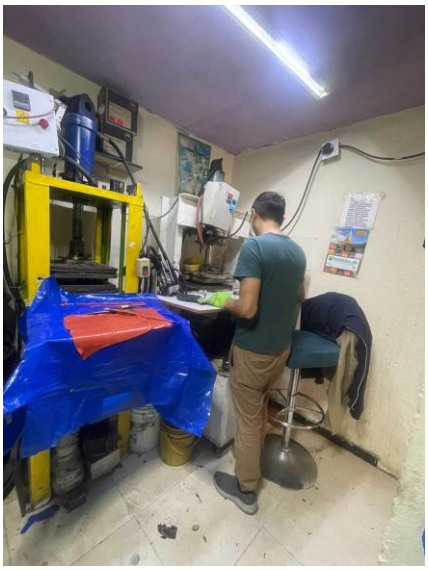
6. Área Operativa Prensa

6.1 Aspectos positivos

Aspecto	Descripción	Evidencia
Uso de EPP básicos	Se evidencia que el operario utiliza guantes de protección durante la manipulación de piezas en la mesa.	
Delimitación de insumos	Se evidencia un estante organizado para el almacenamiento de piezas metálicas y moldes, evitando que estén dispersos por el suelo	

6.2 Condiciones y actos inseguros

Tipo de riesgo	Descripción	Evidencia
Condiciones de Seguridad Eléctrico	Se observan conexiones eléctricas expuestas, cables sueltos sobre las paredes y tomas de corriente que no parecen tener una instalación empotrada segura.	
Condiciones de Seguridad Locativo por superficies irregulares.	Se evidencia que en el área de producción, el suelo presenta agujeros que podrían generar caídas al mismo nivel.	

Condiciones de Seguridad Locativo (orden y aseo)	Se observó que el espacio de trabajo es muy reducido con acumulación de objetos (mochilas, ropa, cajas de cartón) cerca de la maquinaria, lo que obstruye la movilidad y aumenta el riesgo de incendios.	
Condiciones de Seguridad Mecánico	Se observa la manipulación de piezas en la prensa manual, no se hace uso de pinzas al posicionar la pieza en la maquinaria, lo que implica la proximidad excesiva de las manos a los puntos de presión sin barreras de protección visibles.	

6.3 Recomendaciones de seguridad

#	Hallazgos	Recomendaciones
1	Cables eléctricos dañados	Se recomienda canalizar todo el cableado expuesto mediante tubería o canaletas plásticas para evitar cortocircuitos por contacto accidental o humedad.

2	Desorden en el área de trabajo	Se recomienda retirar objetos ajenos al proceso (bolsos, ropa personal) de las superficies de trabajo y despejar las zonas de tránsito para evitar tropezones.
3	Suciedad en el suelo y baldosas rotas	Se recomienda realizar limpieza profunda de pisos para evitar caídas.
4	Mala ergonomía en el puesto de trabajo	Se recomienda proporcionar una silla ergonómica adecuada, ya que se observa al operario en una postura encorvada sobre una silla tipo taburete que no brinda apoyo lumbar para jornadas prolongadas.
5	Ausencia de protección en maquinaria	Se recomienda evaluar la instalación de guardas de seguridad en las prensas para evitar que las manos del operario queden expuestas a la zona de atrapamiento.
6	Manipulación directa de las piezas sin sujeción (uso de pinzas)	Se recomienda el uso de pinzas a la hora de posicionar la pieza dentro de la máquina prensadora.
7	Ausencia de señalización de seguridad	Se recomienda instalar señalización de seguridad: rutas de evacuación, salida de emergencia.
8	Ausencia de extintor en el área	Se recomienda la implementación de extintores en el área de tipo CO_2.

Conclusiones

La inspección de seguridad realizada en las instalaciones de Ing Empaques y Mecanizados S.A.S. abarcó tres áreas de la empresa: administrativa, torno y prensa, permitiendo obtener un panorama integral del estado actual de las condiciones de seguridad y salud en el trabajo.

En términos generales, la empresa presenta deficiencias transversales en señalización, instalaciones eléctricas y orden y aseo en sus tres áreas, lo que evidencia la necesidad de fortalecer el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (SG-SST) con acciones correctivas concretas y oportunas. Se insta a la gerencia de Ing Empaques y Mecanizados S.A.S. a implementar las recomendaciones formuladas en el presente informe dentro de los plazos establecidos, garantizando así condiciones seguras de trabajo para todos los colaboradores y el cumplimiento de la normatividad vigente, en particular el Decreto 1072 de 2015 y la Resolución 0312 de 2019.