# Propósito

Identificar situaciones de peligro en TC Transcontinental, con el fin de adoptar acciones correctivas y/o preventivas que lleven a la eliminación o disminución de los riesgos.

**Alcance**

Este procedimiento aplica a las actividades propias y/o contratadas para la operación de las empresas de TC Transcontinental.

# Responsabilidad

El Gerente de HS&WE son responsables de asegurar que este procedimiento sea implementado y eficaz.

El Departamento de HS&WE es responsable de *asegurar que se realicen las* inspecciones planificadas

Las jefaturas de cada área son responsables de atender inmediatamente las novedades encontradas en las inspecciones.

**Legislación Aplicable**

* Instrumento Andino De Seguridad y Salud. Decisión 584
* Reglamento Del Instrumento Andino de Seguridad y Salud, Resolución 957.
* Reglamento De Seguridad Y Salud De Los Trabajadores y Mejoramiento De Trabajo. Decreto Ejecutivo No. 2393.
* *Resolución N°. C.D. 513 Reglamento del Seguro General de Riesgos del Trabajo*
* Ley De Seguridad Social 2001-55

**Definiciones**

**Acción correctora:** Acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad, de un defecto o cualquier otra situación indeseable existente para impedir su repetición.

**Inspector:** Persona debidamente cualificada para realizar inspecciones de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional.

**Inspección de Observadores de Comportamiento:** consisten en la realización de un análisis que se realiza observando directamente y de forma ordenada, las instalaciones, procesos, máquinas, equipos, etc., para evaluar los riesgos que puedan afectar a la seguridad de los trabajadores.

**Prevención:** Se entenderá como prevención al conjunto de actividades o medidas adoptadas o previstas en todas las fases de actividad de la compañía con el fin de evitar o disminuir los riesgos derivados del trabajo.

**Riesgo**: Es la combinación de la frecuencia, probabilidad y de las consecuencias que pueden derivarse de la materialización de un peligro.

**Riesgo laboral:** es la posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño derivado del trabajo. Para calificar un riesgo desde el punto de vista de su gravedad, se valorarán conjuntamente la probabilidad de que se produzca el daño y la severidad del mismo.

**Técnicas de prevención:** Son aquellas técnicas que están encaminadas a actuar directamente sobre los riesgos antes de que se puedan llegar a materializar y por tanto, de que se puedan llegar a producir las posibles consecuencias negativas para la seguridad y salud de los trabajadores.

**Peligro:** Es toda fuente o situación con capacidad de daño en términos de lesiones, daños a la propiedad, daños al medio ambiente, o bien una combinación de ambos.

# Procedimiento

# Para poder realizar tarjetas azules de seguridad (TAS) el observador debe ser entrenado por personal externo u otro observador.

Para el caso de tarjetas de condiciones inseguras & Cuasi incidente, Comportamiento Sanitario Covid-19 y cualquier otra inspección que se agrega por campaña de TC Transcontinental la pueden realizar personal Administrativo y Operativo.

1. **Planificación de las Inspecciones**

La frecuencia de *las inspecciones de Observadores de Comportamientos se realiza semanal y puede depender* de:

* La calificación de los riesgos del área
* La accidentabilidad
* Los resultados de anteriores inspecciones.
* A criterio del Departamento de HS&WE.

Las inspecciones *de Observaciones de Comportamiento* identificarán acciones y condiciones subestándares. En el caso de las inspecciones de acciones subestándares y las condiciones subestándares las novedades encontradas se registrarán en el formato Observaciones de *de Condiciones & Cuasi Incidente*.

**1.1 Inspecciones de condiciones** inseguras

En las inspecciones de condicionesinseguras se revisarán entre otros temas:

* Existencia y/o estado de Protecciones y resguardos de equipos y máquinas
* Máquinas, equipos, herramientas defectuosos
* Señalización deficiente o inexistente
* Orden y limpieza deficientes
* Exposición a agentes biológicos, humos, gases, vapores, polvos, ruido, etc. no controlados
* Iluminación deficiente o excesiva
* Condiciones no ergonómicas

**1.2 Inspecciones de Cuasi Incidente**

En las inspecciones de acciones subestándares se revisarán entre otros temas:

* Operar equipos, maquinaria, vehículos sin autorización
* Operar vehículos a velocidad fuera de limite
* Eliminar o desactivar protecciones y resguardos de seguridad
* Usar maquinaria, equipos, vehículos y/o herramientas en mal estado o en forma incorrecta.
* No usar equipos de protección personal
* Almacenamiento y manipular cargas de manera incorrecta

## Comunicación de novedades encontradas e Implementación de Acciones correctivas y/o preventivas.

**2.1. Condiciones Inseguras**

* Una vez realizada la inspección el Gerente/coordinador/Auxiliar de HS&WE comunicará las novedades encontradas a las áreas relacionadas con el fin que se tomen medidas preventivas y/o correctivas, las mismas que deben ser realizadas dentro del plazo indicado.
* El coordinador/Auxiliar de HS&WE realizará el seguimiento de las acciones a tomar y su eficacia una vez realizadas.
* Si las acciones tomadas no son eficaces, el Jefe responsable tomará nuevas medidas.

**2.2 Cuasi Incidente**

* Las acciones subestándares encontradas deberán ser comunicadas verbalmente al colaborador observado para que la corrección sea inmediata.
* Estas novedades encontradas serán comunicadas al jefe respectivo

**Registros**

* Observaciones de Condiciones Inseguras & Cuasi Incidentes
* Observaciones de Seguridad en Manos
* Sistema de Observaión de Comportamiento Sanitario Covid-19
* Tabla de Observadores Trilex-2020