	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES DE SEGURIDAD INDUSTRIAL PLANEADAS		Código	
			GI-DC-014	
	Fecha de Vigencia:	19/04/2021	Versión 1	Página 1 de 5

1. OBJETIVO.

Definir los mecanismos para realizar las inspecciones de seguridad industrial planeadas y no planeadas, que permitan verificar el cumplimiento de estándares, procedimientos de seguridad, implementación de medidas preventivas, correctivas y el comportamiento de los colaboradores en temas de seguridad y salud laboral.

2. ALCANCE.

El alcance de este procedimiento está dirigido a todas las áreas en las que se desarrollen actividades operativas de la compañía.

3. RESPONSABILIDADES.

3.1. Gerente General.

- Adoptar las medidas necesarias para que se realicen las revisiones e inspecciones de seguridad de acuerdo a lo programado.
- Adoptar las medidas necesarias y facilitar los recursos para que se realicen las revisiones e inspecciones de Seguridad de acuerdo a lo Programado.

3.2. Jefe de mantenimiento.

Asegurar que las actividades que se generen producto de las inspecciones se cumplan en los plazos establecidos, de acuerdo a la clase de peligro.

3.3. Jefes de Área y Supervisores (mandos medios).

Deberán cerciorarse mediante revisiones e inspecciones de seguridad de que las instalaciones, equipos y entorno de las áreas bajo su cargo cumplen con los requisitos necesarios para garantizar la seguridad y salud de los trabajadores. También se encargarán de realizar controles de orden y limpieza de sus secciones según procedimiento establecido.

3.4. Colaboradores(as).


Los Operarios de Maquina y el Mecánicos serán los encargados de realizar las inspecciones a las partes y artículos críticos, para lo cual previamente serán capacitados.

4. DEFINICIONES.

4.1. 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.

4.2. COPASST: Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo.

4.3. Condiciones sub estándar: toda circunstancia física que presente una desviación de lo estándar o establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES DE SEGURIDAD INDUSTRIAL PLANEADAS		Código	
			GI-DC-014	
	Fecha de Vigencia:	19/04/2021	Versión 1	Página 2 de 5

4.4. Historial de pérdida: gravedad, magnitud y frecuencia de las pérdidas ocasionadas por accidentes que hayan ocurrido anteriormente.

4.5. Inspecciones planeadas: inspecciones planeadas realizadas en forma no sistemática. En ellas se incluyen los reportes de condiciones sub estándar, emitidos por los trabajadores hacia sus jefes inmediatos o por los supervisores durante su trabajo diario.

4.6. Inspección planeada: recorrido sistemático por un área, esto es con una periodicidad, instrumentos y responsables determinados previamente a su realización, durante el cual se pretende identificar condiciones sub estándar.

4.7. Peligro: fuente o situación potencial de daño en términos de lesiones o efectos negativos para la salud de las personas, daños a la propiedad, daños al entorno del lugar de trabajo o una combinación de éstos

4.8. Pérdidas: toda lesión personal o daño ocasionado a la propiedad, al ambiente o al proceso.

4.9. Potencial de pérdida: gravedad, magnitud y frecuencia de las pérdidas que pueden ocasionar un accidente.

4.10. Riesgo: combinación de la probabilidad y la consecuencia que se derivan de la materialización de un suceso peligroso especificado

5. GENERALIDADES.


5.1. Las actividades que se generen de las inspecciones, que involucren la seguridad de los colaboradores deben ejecutarse de inmediato.

5.2. Las inspecciones se registrarán en el formato Inspección de seguridad industrial, indicando como se controlará el peligro hasta que se realice la acción sugerida.

5.3. El procedimiento tiene como objetivo la identificación de:

- **Condiciones inseguras:** Presencia de riesgos no controlados que pueden ocasionar accidentes de trabajo o enfermedades laborales. Por ejemplo, Carencia de protecciones en maquinaria, lugares inseguros, falta de dispositivos de seguridad, etc.
- **Actos inseguros:** fallas, olvidos, errores u omisiones que hacen las personas al realizar su trabajo, tarea o actividad y que ocasionan un riesgo de sufrir un accidente o enfermedad laboral.
- **Correcciones:** Cuando se hayan detectado las desviaciones y se definan e implementen las correcciones definidas, se deben realizar inspecciones de verificación.

6. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO.

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES DE SEGURIDAD INDUSTRIAL PLANEADAS		Código	
			GI-DC-014	
	Fecha de Vigencia:	19/04/2021	Versión 1	Página 3 de 5

6.1. INSPECCIONES DE SEGURIDAD.

6.1.1. Inspección formal de seguridad industrial: Se debe realizar por lo menos una inspección mensual de las condiciones de seguridad industrial en la Compañía, para lo cual deben tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Tipo de inspección (Positiva-negativa).
- Día de inspección
- Localización
- Descripción de la situación encontrada
- Descripción de la acción correctiva a implementar
- Responsable
- Fecha de ejecución y cierre de la acción implementada
- Responsable de la inspección y responsable en obra

El resultado de la inspección se registra en el formato Inspecciones de Seguridad Industrial, donde la persona que realiza la inspección consigna la situación encontrada y define las correcciones a realizar. De común acuerdo con el responsable del área, definen las actividades a realizar, los responsables y la fecha de ejecución. Una vez ejecutadas las acciones correctivas se envía el informe de cierre.

6.1.2. Observación del comportamiento: El Responsable SST, líder o lideresa tienen la responsabilidad de realizar la observación del comportamiento de los colaboradores durante su recorrido por las áreas de producción, y registrarlas en el formato Comparendo


Como resultado de la observación pueden encontrarse:

Trabajadores que se encuentren realizando las actividades de manera segura: cuando utilizan los EPPS requeridos y en actitud de colaboración con los requisitos SISO, recibirán un comparendo positivo, que servirá de base para seleccionar el trabajador del mes y estimular la cultura del autocuidado.

En caso de encontrarse un trabajador realizando un acto inseguro en:

- Actividad de riesgo bajo o medio, o incumpliendo otras normas como: usar gorra debajo del casco, comer en lugar prohibido, se debe realizar un llamado de atención y diligenciar un comparendo negativo. Cuando estos actos se repitan el trabajador debe ser enviado a descargos con talento humano y recibir una sanción acorde a la falta.
- Actividad de alto riesgo que implique peligro para la integridad del (la) colaborador o sus compañeros de trabajo: se debe suspender la actividad de forma inmediata, diligenciar un comparendo negativo y solicitar descargos a talento humano con un reporte escrito en el que se relaten los hechos tal como ocurrieron; este tipo de faltas son causal de despido y deben informarse al Gerente.

Periodicidad: diaria

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES DE SEGURIDAD INDUSTRIAL PLANEADAS		Código	
			GI-DC-014	
	Fecha de Vigencia:	19/04/2021	Versión 1	Página 4 de 5

6.1.3. Inspección de elementos de protección personal EPP'S: Se debe realizar inspección de los EPPS que no son de cambio frecuente tales como: casco, caretas, tapa oídos de copa, respiradores y cartuchos, guantes, anteojos de soldadura autógena; para verificar las condiciones de uso que garantizan que el colaborador no tenga contacto directo con factores de riesgo que le pueden ocasionar un accidente de trabajo o enfermedad laboral. Los EPPS deteriorados deben ser reemplazados de manera inmediata. La inspección se registra en el formato Inspección de elementos de protección personal, el cual incluye:

- Fecha.
- Responsable.
- Nombre del trabajador.
- Cargo que ocupa.
- Actividad que se encuentra realizando.
- Elemento de protección personal que tiene para el desempeño de su actividad.
- Observaciones y firma.

Periodicidad: Mensual.

6.1.4. Inspección de extintores: Para asegurar el funcionamiento correcto de los extintores, se debe realizar la inspección de los mismos a través del registro Inspección de extintores, el cual permite detectar el estado físico, tipo de extintor, seguridad, fecha de vencimiento, señalización etc. dando solución a lo evidenciado

Periodicidad: Mensual.

6.1.5. Elementos de botiquín: Los elementos que se encuentran en el botiquín deben verificarse, dejando registro en el formato Inspección de botiquín de la cantidad y fecha de vencimiento de los productos.

Periodicidad: Mensual.


6.1.6. Inspección de instalaciones eléctricas: Para minimizar el riesgo de accidentes por riesgo eléctrico el electricista en conjunto con el responsable del SST de la Compañía tiene la obligación de realizar inspecciones a las instalaciones eléctricas: acometidas, tableros, conexiones de equipos, cableado, dejando registro en el formato Inspección de instalaciones eléctricas. En caso de encontrarse una condición subestandar debe realizarse la corrección necesaria, en caso de que no sea posible una acción inmediata deberá suspenderse la actividad.

Periodicidad: Mensual.

6.1.7. Inspección de kit de derrame: El kit estará compuesto por: Las áreas de trabajo se inspeccionarán; verificando el estado y funcionalidad de equipos, además se observará las instalaciones locativas, como escritorios, sillas, estado del suelo, estado de herramientas o equipos etc., cualquier anomalía se registrará a través del formato Reporte de condiciones inseguras.

Periodicidad: Mensual.

6.1.8. Inspección de camillas de emergencia: Se debe realizar la inspección a las

	PROCEDIMIENTO PARA INSPECCIONES DE SEGURIDAD INDUSTRIAL PLANEADAS		Código	
			GI-DC-014	
	Fecha de Vigencia:	19/04/2021	Versión 1	Página 5 de 5

camillas verificando el estado de su señalización, demarcación, estado de las cintas de fijación o araña, esta inspección se realizará en el formato Inspección de camillas de emergencia.

Periodicidad: Mensual.

6.1.9. Inspección de edificaciones: Verifica las condiciones estructurales de la compañía, como escaleras, pasillas, señalización etc.

Periodicidad: Mensual.

6.1.10. Inspección de seguridad industrial: En este formato se debe de diligenciar de manera digital con el fin de evidenciar a través de fotografías las oportunidades de mejora que se pueden tener en la compañía; también se pueden registra mejoras después de realizar cualquier inspección. No tendrá periodicidad.

7. DISTRIBUCIÓN.

Todos los colaboradores contratista y partes interesadas de la Compañía.

8. REFERENCIAS.

- Inspección de seguridad industrial
- Inspección de extintores
- Inspección de equipos de emergencia (camillas, kit de emergencia para derrame de químicos)
- Inspección de botiquín
- Inspección de elementos de protección personal
- Reporte de condiciones inseguras
- Inspección de condiciones eléctricas
- Inspección de edificaciones