

	PROCEDIMIENTO SST: INSPECCIONES DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL.	Versión: 3.0
	PROCESO: GESTION ESTRATÉGICA DEL TALENTO HUMANO	Fecha: 31/08/2020
		Código: GTH-P-23

1. OBJETIVO

Establecer un método sistemático para el desarrollo, implementación, realización y seguimiento de Inspecciones de Higiene y Seguridad Industrial.

2. ALCANCE

Inicia con la definición de las sedes áreas u oficinas el Ministerio de Vivienda, Ciudad y Territorio a inspeccionar y finaliza con el seguimiento a las acciones de mejora y recomendaciones realizadas

3. RESPONSABLES

- Grupo de Talento Humano SG-SST.
- Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Recursos Físicos.

4. 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.

Condiciones Subestándar: Toda circunstancia física que presente una desviación de lo estándar 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.

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

Inspecciones de Seguridad: Es una actividad operativa que se realiza de modo sistemático y permanente, realizadas por el personal de Supervisión o la Gerencia, con el objeto de detectar, analizar y controlar los riesgos incorporados a los equipos, personas, materiales y al medio ambiente, que pueden afectar el funcionamiento de los procesos productivos, comprometiendo los resultados.

Inspecciones Planeada Informales: Inspecciones planeadas realizadas en forma no sistemática. 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 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 subestándar.

Operador Externo: Persona jurídica que suministra los servicios personales a la Universidad Industrial de Santander.

Perdidas: Toda lesión personal o daño ocasionado a la propiedad, al ambiente o al **proceso**. **Potencial de pérdidas:** Gravedad, magnitud y frecuencia de las pérdidas que pudiera ocasionar un accidente

Practica: Conjunto de pautas o guías para la ejecución de un trabajo, que puede hacerse de diversas formas, y por tanto, no se puede establecer un solo procedimiento para su ejecución. **Procedimiento:** Descripción pasó a paso sobre cómo proceder, desde el comienzo hasta el final, para realizar correctamente una tarea.

Readaptación laboral: Proceso continuo y coordinado que prepara al trabajador invalido físico, mental o sensorial, para que alcance una mayor independencia en la actividad laboral y social, en igualdad de condiciones y con los mismos derechos y responsabilidades, a través de las etapas de: Evaluación, orientación, adaptación y formación.

Reubicación Laboral: Proceso en el que un trabajador que no tenga la aptitud física, mental o sensorial para desempeñar las funciones propias del empleo de que sea titular, puede desempeñar funciones acordes con el tipo de limitaciones o trasladarse a cargos con nuevas funciones que no impliquen riesgos para su integridad, ni desmejoren su actitud laboral.

5. POLITICAS DE OPERACIÓN:

Tipos de inspecciones Informales o espontáneas: Se efectúan como parte integral o de la rutina del trabajo de todas las personas de la Entidad. 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 subestándar 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 Entidad, 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 subestándar 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.

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 Responsable de Seguridad y Salud en el Trabajo.

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.

El COPASST y el encargado de Seguridad y Salud en el Trabajo especialmente, deben identificar e inspeccionar regularmente aquellas áreas o partes críticas de la Entidad que al ser afectadas por daños o fallas, puedan interferir negativamente en la operación 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.

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 eléctricos, en espacios confinados y en alturas.
- ✓ Investigación de incidentes o accidentes ocurridos. Estas inspecciones aplican para trabajos que hayan sido determinados como especiales dentro del Formato de Identificación de Peligros, Valoración y Evaluación de Riesgos.

Según su Periodicidad.

De Periodicidad determinada: Se llevan a cabo en periodos predeterminados en el Plan de Trabajo de Higiene y Seguridad Industrial en el cual se define la frecuencia mensual, quincenal o semanal, de acuerdo con las políticas preventivas de la Entidad, la agresividad de los factores de riesgo, y los objetivos y metas del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo.

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 Grupo de Gestión de Recursos Físicos, 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 subestándar 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. De acuerdo con el tamaño, número de personas, turnos de trabajo, recursos técnicos, humanos y económicos el Ministerio ha establecido una periodicidad para las inspecciones planeadas, esto de acuerdo al Plan de trabajo de Seguridad y Salud en el Trabajo. Los criterios que deben tenerse en cuenta para establecer la periodicidad de **las inspecciones planeadas son:**
 - ✓ Importancia y potencial de pérdidas: cuanto mayor sea el potencial de pérdidas de lo que se va a inspeccionar, mayor debe ser su periodicidad en la inspección. Por ejemplo, un área de mantenimiento de equipos va requerir mayor prioridad en vigilancia e inspección que un área administrativa.
 - ✓ Las características de las áreas, dependencias o grupos de trabajo además de los objetivos establecidos por el procedimiento de Inspecciones.

Cuando existan situaciones en las cuales se requiera hacer montajes de maquinaria y equipos nuevos o usados y así mismo cuando se hagan modificaciones locativas (construcciones), será necesario establecer mayor frecuencia en cuanto a la periodicidad en inspecciones visto que estas situaciones se consideran de gran atención e importancia en cuanto a la prevalencia de factores de riesgo ocasionantes de accidentes de trabajo.

Elementos a Inspeccionar en las áreas de trabajo:

Inspección de maquinarias y equipos: En las áreas de trabajo del Ministerio que impliquen el uso de maquinaria y/o equipos, se realizarán inspecciones para la identificación de riesgos en la maquinaria, equipos y/o actos inseguros en su operación, garantizando que todo equipo y/o maquinaria que se utilice se encuentre en perfectas condiciones mecánicas y de operación.

Inspección de elementos de protección personal: Se verificará el suministro de los Elementos de Protección Personal, haciendo el respectivo control de uso y reposición de elementos de protección personal a los funcionarios y Contratistas cada vez que se requiera.

Inspección de Extintores: El MINISTERIO DE VIVIENDA, CIUDAD Y TERRITORIO cuenta con equipos de prevención de incendios (extintores), a los cuales se les verifica condiciones de carga, limpieza, funcionalidad, presión y así mismo se registra la inspección en el Formato Hoja de Vida e Inspección de Extintores.

Elaboración de Formatos de Verificación: Se han establecido formatos de verificación para:

- ✓ Inspecciones de Higiene y Seguridad Industrial.
- ✓ Informe y Seguimiento de Inspecciones.
- ✓ Control y consumo de elementos de botiquín.
- ✓ Hoja de vida e inspección de extintores.

Seguimiento de las Acciones Pertinentes. De toda condición subestándar detectada se deben generar las acciones pertinentes necesarias, para la cual pueden existir varias opciones para el control y mitigación de los factores de riesgo. Después de ejecutadas las inspecciones y tomados los datos respectivos, se realiza un seguimiento de las falencias encontradas y se realizan las acciones pertinentes, generando así un control a cada uno de los elementos y equipos revisados.

Metodología para determinar la priorización para la corrección de las condiciones subestándar 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

GTH-P-23 INSPECCIONES DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

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 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

6. CONTENIDO

N°	DESCRIPCIÓN /PROCESO	RESPONSABLE	EVIDENCIA	OBSERVACIONES
1	Define las sedes y áreas a inspeccionar.	Grupo de Talento Humano, SG-SST	Cronograma de inspecciones	Se debe tener en cuenta la actividad a realizar, el objetivo, el área a intervenir, los recursos necesarios, los responsables y las fechas.
2	Establece el cronograma anual de inspecciones planeadas	Grupo de Talento Humano, SG-SST	Cronograma de inspecciones	Por escrito a cada uno de los integrantes de COPASST
3	Informa al COPASST sobre el cronograma de inspecciones	Grupo de Talento Humano, SG-SST	Correo electrónico de información	Por escrito al coordinador de Grupo de Servicios Administrativos.
4	Solicita permiso para el ingreso al área o puesto a inspeccionar	Grupo de Talento Humano, SG-SST	Correo electrónico solicitando permiso	
5	Preparar los recursos necesarios para el desarrollo de la inspección	Grupo de Talento Humano, SG-SST, COPASST	<ul style="list-style-type: none"> •Formato inspección de higiene y seguridad industrial •Formato informe y seguimiento de 	Durante la Inspección: <ul style="list-style-type: none"> • Identificar condiciones inseguras • Describir y ubicar con claridad los aspectos encontrados o

			inspecciones Elementos de protección personal.	sugeridos •Identificar antecedentes Después de la Inspección • Estimar la gravedad de la pérdida • Evaluar probabilidad de ocurrencia • Ponderar alternativas de control •Priorizar Acciones Pertinentes • Asignar responsables para ejecutar controles
6	Ejecutar la inspección, y observar todas las condiciones de cumplimiento de las normas establecidas	Grupo de Talento Humano, SG-SST, COPASST		
7	Realizar el informe de inspección	Grupo de Talento Humano, SG-SST, COPASST	•Formato informe y seguimiento de inspecciones	El informe se deberá enviar al COPASST para que de manera conjunta con el Grupo de Talento Humano SG-SST, definan las fechas de seguimiento y acciones pertinentes de las situaciones encontradas.
8	Realizar seguimiento a las acciones pertinentes	Grupo de Talento Humano, SG-SST, COPASST	•Formato informe y seguimiento de inspecciones	En cada inspección se deberá hacer seguimiento a las acciones pertinentes de la anterior inspección.

7. CONTROL DE CAMBIOS

FECHA	VERSIÓN DEL DOCUMENTO QUE MODIFICA	VERSIÓN ACTUAL DEL DOCUMENTO	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN
-------	--	------------------------------------	---------------------------

GTH-P-23 INSPECCIONES DE HIGIENE Y SEGURIDAD INDUSTRIAL

5 de julio 2018	1.0	2.0	Cambio de plantilla.
31 de agosto de 2020	2.0	3.0	Actualización del documento en aplicaciones técnicas, políticas de operación y contenido, cambio de Logo.

8. ELABORÓ, REVISÓ Y APROBÓ

Elaboró: Yina Patricia Lominett Padilla	Revisó: Ligia Toro Ballesteros	Aprobó: Wilber Jiménez Hernández
Cargo: Profesional Universitario	Cargo: Especializado	Cargo: Coordinador Grupo de Talento Humano
Firma:	Firma:	Firma:
Fecha: 11 de agosto de 2020	Fecha: 12 de agosto de 2020	Fecha: 31 de agosto de 2020

COPIA NO CONTROLADA