

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO	REVISO	APROBÓ		
Líder de Gestión de Talento Humano	Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad		

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO


Nombre profesional: HENNY PATRICIA CARVAJAL
Coordinadora SGSST

SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

SAN JOSÉ DE CUCUTA, NORTE DE SANTANDER


2023

Copia No Controlada

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO	REVISO	APROBO		
Líder de Gestión de Talento Humano	Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad		

CONTENIDO

1. INTRODUCCIÓN.....	3
2. JUSTIFICACIÓN.....	3
3. OBJETIVOS.....	3
4. ALCANCE.....	3
5. RESPONSABLES.....	4
6. DEFINICIONES.....	4
7. MARCO LEGAL.....	6
8. DESCRIPCIÓN DEL PROGRAMA.....	6
9. DOCUMENTOS DE REFERENCIA.....	13

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBO	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

1. INTRODUCCIÓN

El Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo es un proceso lógico y por etapas basado en la mejora continua y tiene como objetivo mejorar las condiciones, el ambiente y ofrecer lugares de trabajo seguros y saludables previniendo lesiones y enfermedades; según lo establecido en la legislación colombiana en lo que se refiere a las actividades del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo se encuentra la realización de inspecciones en las áreas de trabajo, los equipos, elementos de protección personal, etc., con el objetivo primordial de identificar peligros que puedan afectar la salud del servidor. La inspección es uno de los mejores instrumentos disponibles para identificar los problemas y evaluar sus riesgos antes que ocurran los accidentes y otras pérdidas.

El descubrimiento de las condiciones y prácticas inseguras por medio de la inspección y su rápida corrección es uno de los mejores métodos que se puedan emplear para prevenir accidentes y proteger a sus servidores. La rectoría manifiesta así a los servidores su compromiso en la prevención de accidentes.

2. JUSTIFICACIÓN

Las inspecciones de seguridad es una herramienta para mantener un control sobre los peligros y riesgos que se originan en los puestos de trabajo, con el fin de hacer mejoras continuas a sus condiciones, estableciendo medidas preventivas y correctivas que garanticen un entorno de trabajo saludable, además de una adecuada atención a emergencias que se puedan presentar. La UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER ha decidido realizar las debidas inspecciones en todas sus sedes para garantizar la seguridad de todos sus servidores. Las inspecciones de seguridad incluyen la revisión de las condiciones locativas, de recursos para la atención de emergencias (botiquín y extintores), elementos de protección personal, de vehículos, etc., las cuales se realizarán de forma periódica.

3. OBJETIVOS

3.1. Objetivo General


Diseñar e implementar el programa de inspecciones para la Universidad Francisco de Paula Santander, que contribuya a reducir la ocurrencia de accidentes e incidentes laborales, así como la aparición de enfermedades laborales como consecuencia de la exposición a riesgos y peligros en las áreas de trabajo.

3.2. Objetivos Específicos

- Procurar un ambiente de trabajo seguro en las diferentes áreas que conforman la UFPS.
- Prevenir la ocurrencia o repetición de lesiones al personal por accidentes de trabajo o enfermedad laboral, así como el daño o deterioro de equipos e instalaciones.
- Detectar y controlar los peligros potenciales susceptibles de ocasionar pérdidas que afecten a las personas o a la propiedad.
- Identificar las situaciones laborales que puedan causar accidentes de trabajo y definir las medidas correctivas necesarias.
- Evaluar la efectividad de las acciones preventivas y/o correctivas implementadas, mediante el seguimiento a los controles de los riesgos (EPP, controles de ingeniería, políticas, procedimientos, etc.).
- Controlar el uso adecuado de los elementos de protección personal, por parte de los trabajadores, capacitar a los mismos en su uso y mantenimiento y evaluar la calidad y eficiencia o necesidad de dichos elementos.
- Involucrar a los trabajadores en general en las actividades de prevención de accidentes, participando en la detección de problemas y el planteamiento de alternativas de solución.

4. ALCANCE

El PROGRAMA DE INSPECCIONES establece la metodología que se debe utilizar para la ejecución de inspecciones de seguridad en la Universidad Francisco de Paula Santander sede principal, sede Facultad Ciencias de la Salud, sede Campo Eliseos, planta de concentrado y Finca San Pablo.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

5. RESPONSABLES

RECTORÍA

- Destinar los recursos humanos, técnicos y financieros indispensables para la ejecución del programa de inspecciones.

LIDERES DE PROCESO Y/O JEFES INMEDIATOS

- Promover y verificar el cumplimiento del programa de inspecciones en su dependencia.
- Apoyar el desarrollo de las actividades propuestas para el cumplimiento del programa.
- Propiciar los espacios para el desarrollo de las actividades.
- Socializar con el coordinador del SGSST las condiciones de los puestos de trabajo y los posibles inconvenientes para la implementación del programa con el fin de buscar las soluciones pertinentes.

RESPONSABLE SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

- Establecer un cronograma de actividades ajustado a los requerimientos del programa y las necesidades de intervención.
- Mantener actualizado el programa de inspecciones de acuerdo a las necesidades de la Universidad Francisco de Paula Santander.
- Divulgar el programa de inspecciones y capacitar a todo el personal en el mismo.
- Realizar visitas periódicas e inspecciones a las diferentes áreas de trabajo para supervisar la implementación del programa.
- Evaluar periódicamente el cumplimiento del programa y realizar los ajustes pertinentes.

COPASST


- Conocer el programa de inspecciones y auditar el cumplimiento del mismo.
- Participar en las actividades de promoción e información del programa.
- Participar en la evaluación de actividades ejecutadas del programa.
- Realizar inspecciones con el fin de verificar el cumplimiento del programa.
- Emitir las recomendaciones necesarias al coordinador del SGSST en lo referente al cumplimiento del programa.

SERVIDORES


- Participar activamente de todas las actividades relacionadas con el programa de inspecciones.
- Dar cumplimiento a las recomendaciones e instrucciones realizadas en las inspecciones por parte del coordinador del SGSST.
- Mantener su puesto de trabajo, herramientas, elementos de protección personal, equipos y demás en óptimas condiciones.
- Informar las condiciones que impidan el cumplimiento del programa ante su jefe inmediato o el coordinador del SGSST.

6. DEFINICIONES

- **ACTOS SUBESTANDAR:** Toda acción que realiza un trabajador de manera insegura o inapropiada y que facilita la ocurrencia de un accidente de trabajo.
- **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 los estándares o establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBO	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

- **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 servidores 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.
- **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 en la institución con un enfoque amplio, tratando de identificar el mayor número de condiciones sub-estándar.
- **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.
- **INSPECCION 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.
- **INSPECCIONES PLANEADAS INFORMALES:** Inspecciones planeadas realizadas en forma no sistemático. En ellas se incluyen los reportes de condiciones sub-estándar, emitidos por los servidores 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, durante el cual se pretende identificar condiciones sub-estándares.
- **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.
- **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 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.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO	REVISO	APROBÓ		
Líder de Gestión de Talento Humano	Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad		

- **RIESGO ELECTRICO:** Contacto directo, contacto indirecto, electricidad estática.
- **RIESGO FISICO:** Exposición a: iluminación inadecuada, radiaciones no ionizantes, temperaturas bajas, ventilación insuficiente, presiones anormales, ruido, vibraciones, humedad, temperaturas altas, radiaciones ionizantes.
- **RIESGO MECANICO:** 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 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 DE ORIGEN NATURAL:** Inundaciones, tormentas eléctricas, terremoto, deslizamientos, vendaval, otros.
- **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.
- **RIESGO PUBLICO:** Delincuencia, incumplimiento de normas de tránsito, colisiones, volamientos, etc.
- **RIESGO QUIMICO:** Exposición a: aerosoles, líquidos, polvos, vapores, gases, material articulado, rocíos, humos, neblinas, sólidos.
- **RIESGO TECNOLÓGICO:** Explosiones, incendios de líquidos, incendios eléctricos, incendios combinados, incendios de sólidos, incendios de gases.

7. MARCO LEGAL

- **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.
- **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
- **NTC 4114 Seguridad industrial.** Realización de inspecciones planeadas.
- **NTC 3955:** Ergonomía, definiciones y conceptos ergonómicos.
- **NTC 5723:** Evaluación de posturas de trabajo estáticos.
- **NTC 5655:** Principios para el diseño ergonómico de sistemas de trabajo.
- **ISO 45001:2018** Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional.
- **Resolución 2400 de 1979:** Por la cual se establecen algunas disposiciones sobre vivienda, higiene y seguridad en los establecimientos de trabajo.


8. DESCRIPCIÓN DEL PROGRAMA

8.1. Clasificación

Las inspecciones se pueden clasificar teniendo en cuenta el objetivo que se persigue en ella:

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 sub-estándar.

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.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO	REVISO	APROBÓ		
Líder de Gestión de Talento Humano	Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad		

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.

Inspecciones rutinarias: Los supervisores y 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. El chequeo diario por los usuarios asegura que los equipos cumplen requerimientos mínimos aceptables de seguridad.

Inspecciones intermitentes: Son las efectuadas a intervalos irregulares, con el fin de mantener al personal y a los supervisores atentos a descubrir y corregir las condiciones sub-estándares antes de que las detecte el personal del área de seguridad o los integrantes de los comités de salud ocupacional.

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.

Inspecciones periódicas: Son las que se programan a intervalos regulares. Se pueden establecer inspecciones para la planta 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 uso y mantenimiento apropiado de los equipos de trabajo y en general el cumplimiento de las normas de seguridad y salubridad en cada rea de trabajo.

Pre-operacionales. Este tipo de chequeos involucra inspecciones de sistemas como controles, controles de emergencia, luces, frenos, etc., que son vitales para la operación segura de los equipos. Las inspecciones pre-operacionales 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.

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.

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.

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.

8.2. Beneficios de las Inspecciones

- Permiten la identificación precoz de factores de riesgo que pueden afectar seriamente a las personas, las instalaciones y los procesos; por lo tanto, pueden incrementar los costos al disminuir la seguridad, la producción y la calidad.
- Cuando existe un proceso claramente definido para la verificación de la implementación de las medidas preventivas y correctivas, los empleados perciben un sincero interés de la gerencia por mejorar las condiciones de trabajo, lo que genera altos niveles de satisfacción.
- Cuando las recomendaciones se hacen efectivas generan un efecto positivo de participación entre el grupo de trabajadores, quienes aportan información y recomendaciones de control sobre condiciones de riesgo o mejoramiento de situaciones de trabajo.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

- Proporcionan un efectivo control sobre el avance y desarrollo de los programas de prevención, ya que permiten establecer los períodos de tiempo necesarios para corregir los riesgos o condiciones subestándar, comparando las fechas en que se detectaron las situaciones y aquellas en que fueron corregidas.
- Fomentan el contacto y la interacción entre el departamento o el área de seguridad y salud en el trabajo y el comité paritario con los supervisores o jefes de área y los trabajadores en general.
- Son base para la elaboración y el manejo de indicadores de gestión de los sistemas de gestión de seguridad y salud en el trabajo: cobertura de control de factores riesgo, cobertura de áreas o secciones, tiempos de reacción, inversión, impacto de la prevención y control de riesgos.
- Permiten la actualización permanente de identificación de peligros y evaluación de los riesgos por parte de los supervisores o coordinadores de las áreas.

8.3. Áreas a Inspeccionar y Periodicidad

Todas las áreas de la institución deben ser inspeccionadas de acuerdo al cronograma que sea establecido. Para efectos prácticos, la empresa se puede dividir de forma que se incluyan en la inspección áreas con características similares:

- Oficinas (diferenciar si es necesario)
- Áreas de producción (diferenciar si estas son muy grandes)
- Talleres de mantenimiento
- Almacenes y bodegas
- Áreas comunes
- Cafeterías y comedores
- Equipo de transporte
- Recepción y despacho de materiales y/o productos
- Laboratorios
- Etc.

8.4. Periodicidad de las Inspecciones

No es posible especificar como norma general la frecuencia con que deben llevarse a cabo las inspecciones, pues depende del grado de los riesgos y de las exposiciones a pérdida, así como de la velocidad con que cambian en las áreas aspectos como el personal, los equipos, los materiales y el medio ambiente. Deben ser tan frecuentes como para adelantarse a los cambios, pero lo suficientemente espaciadas para facilitar las acciones necesarias con relación a los aspectos detectados.


Para definir la periodicidad de las inspecciones, se debe considerar:

- Normas vigentes en Seguridad y Salud en el Trabajo
- Características del área y los objetivos que se fijaron para las inspecciones
- Potencial e historial de pérdidas: Los sitios riesgosos o potencialmente riesgosos requieren inspecciones más frecuentes. Por ejemplo, un taller de mantenimiento requiere mayor periodicidad que un salón de conferencias.
- Número de turnos, considerando que la actividad puede variar de uno a otro
- Procesos o maquinaria nueva

A manera de guía, se propone inspeccionar cada dos meses las áreas con mayor potencial de pérdidas y cada seis meses las áreas con menor riesgo de AT y EL. Esta periodicidad puede variar según el análisis de los factores mencionados anteriormente, pero teniendo en cuenta que todas las áreas deben ser inspeccionadas como mínimo una vez en el año.

8.5. Calificación de los Factores De Riesgo

Deben existir clasificaciones de las condiciones y prácticas sub-estándares para ayudar a determinar el nivel de atención administrativa y la prioridad de las acciones correctivas, además de hacer responsable al supervisor de verificar que se corrigen a tiempo todos los puntos dentro de sus áreas de responsabilidad, de acuerdo a las evaluaciones de gravedad.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

- **Alto– Grado de acción Inmediata:** Una condición o práctica que podría ocasionar la muerte, una incapacidad permanente o pérdida de alguna parte del cuerpo y/o daños de considerable magnitud a estructuras, equipos o materiales. Requiere acción inmediata.
Ejemplos: La barrera de protección faltante en el freno de una prensa para efectuar una operación de corte a los metales; un trabajador de mantenimiento que trabaja en el interior de una cámara sin ventilación, con un motor a gasolina funcionando.
- **Medio – Grado de acción pronta:** Una condición o práctica que podría ocasionar una lesión o enfermedad, dando como resultado incapacidad temporal o daño a la propiedad, pero no muy grave. Requiere acción a corto plazo.
Ejemplos: Un piso resbaladizo debido a aceite derramado; peldaños rotos al comienzo de las escaleras que llevan a la oficina.
- **Bajo – Grado de acción posterior:** Una condición o práctica que podría causar lesiones menores no incapacitantes, enfermedad leve o daño menor a la propiedad. Requiere acción a largo plazo.

8.6. Listas de Chequeo


Las listas de chequeo son guías para el desarrollo eficaz de la inspección, que informan claramente sobre los puntos a observar y cómo debe hacerse; su contenido depende de la naturaleza de las actividades desarrolladas en la empresa. Debe cumplir las siguientes condiciones:

- Ser sistemática y adecuada a la instalación a visitar
- Indicar claramente dónde y qué observar como mínimo
- Poder ser utilizada como recordatorio para la siguiente inspección
- El diseño es personal y debe completarse con los resultados de las distintas inspecciones
- Facilitar la identificación rápida de las zonas o puestos de trabajo que requieren inspecciones especiales.

Durante la planificación del programa de inspecciones, se deben identificar las instalaciones, equipo, materiales y procesos que se van a inspeccionar en el área. A partir de estos datos se diseñan las listas de inspección que garanticen el que se consideren todos los puntos que corresponden. Las listas de chequeo permiten el fácil registro de lo encontrado en el sitio, ayudan a controlar las actividades y elaborar reportes de la inspección. Sin embargo, se debe tener cuidado y no permitir que el equipo de inspección olvide condiciones peligrosas que no aparezcan en las listas de chequeo. Se deben usar solamente como una herramienta básica y siempre teniendo en cuenta que deben estar orientadas a su sitio de trabajo.


Entre los puntos básicos que deben ser tenidos en cuenta durante la elaboración de las listas de chequeo a utilizar en las inspecciones, se encuentran:

- **Pasillos y superficies de tránsito:** Se refiere a zonas de paso, generalmente a nivel del piso, utilizadas por los trabajadores para desplazarse hacia y desde los puestos de trabajo.
- **Espacios de trabajo:** Lugares o puestos en los que el trabajador desarrolla su labor habitualmente, incluyendo trabajos en altura y plataformas.
- **Escaleras:** Incluye las fijas y las manuales, sean de uso frecuente o esporádico.
- **Maquinaria:** Todos los equipos mecánicos usados para procesar o modificar productos y materiales. Considerar características técnicas, antigüedad, modificaciones y limitaciones, transmisión mecánica de energía, estado de protecciones, sistemas de seguridad, tipos de mandos, métodos de trabajo, accesibilidad de los puntos de operación, etc.
- **Herramientas portátiles:** Condición general, almacenamiento y uso apropiado de las herramientas manuales y eléctricas.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

- **Manipulación manual:** Operaciones en las que un trabajador debe, mediante sus manos, desplazar objetos o elementos diversos, incluido su traslado.
- **Aparatos y equipos de elevación:** Incluir tanto los equipos como los útiles y las propias cargas que se utilizan en la elevación: grúas, aparejos, montacargas, plataformas y carretillas elevadoras, polipastos, puente grúas, bandas transportadoras, etc.
- **Almacenamiento:** Incluye la organización de las áreas de almacenamiento y los elementos utilizados. Aplica tanto para áreas específicas de almacén como para áreas de producción donde se depositen habitual u ocasionalmente materiales o productos.
- **Instalaciones eléctricas:** Alambrado, cajas de interruptores, paneles de control, transformadores, tomas, cables y conexiones, fusibles, enchufes, etc. Se debe considerar el conjunto de la instalación eléctrica de la empresa incluyendo las instalaciones habituales de baja tensión, posibles instalaciones de alta tensión o trabajos en proximidad de líneas de alta tensión.
- **Equipos y recipientes a presión:** Calderas, compresores, cilindros de gases comprimidos, etc.
- **Vehículos de transporte:** Todos los vehículos a motor que se desplazan por el lugar de trabajo. Se debe utilizar los formatos FO-GH-82 INSPECCIÓN PERIÓDICA A VEHICULOS Y CONDUCTOR y FO-GH-84 INSPECCIÓN PREOPERACIONAL MOTOS.
- **Equipos de emergencia:** Extintores, hidrantes, sistemas automáticos de detección y extinción, salidas de emergencia (estado, número, tipo); duchas y lava ojos de emergencia, botiquines. Utilizar los formatos: FO-GH-39 INSPECCION BOTIQUINES, FO-GH-40 INSPECCION EXTINTORES, FO-GH-65 INSPECCIÓN RECURSOS ATENCIÓN DE EMERGENCIAS.
- **Sustancias químicas:** Materiales cáusticos, tóxicos y corrosivos; rótulos de los contenedores, almacenamiento, sistemas de eliminación y limpieza de derrames; información a los trabajadores.
- **Contaminantes biológicos:** Cuando razonablemente pueda esperarse su presencia.
- **Condiciones ambientales:** Polvos, humos, vapores, gases, temperaturas extremas, ruido, vibración, radiaciones ionizantes y no ionizantes (ultravioleta, infrarroja, micro ondas, radiofrecuencia), niveles o concentraciones de los agentes ambientales, tiempo de exposición, ventilación.
- **Iluminación:** En todas las situaciones en que esté presente un sistema de iluminación artificial.
- **Equipos de protección personal:** Selección, ubicación, uso adecuado.
- **Actos subestándares:** Algunas prácticas de trabajo inadecuadas que son comunes:
 - a) Usar maquinaria o herramientas sin autorización
 - b) Operar a velocidades inseguras o en cualquier otra violación de las prácticas de trabajo seguro
 - c) Remover guardas u otros dispositivos de seguridad, bloquearlos o volverlos inactivos
 - d) Usar herramientas o equipos defectuosos o en forma insegura
 - e) Usar las manos o el cuerpo en vez de herramientas o palancas
 - f) Cargar, transportar, mezclar o almacenar materiales en sitios prohibidos
 - g) Sobrecargar, amontonar o desbalancear materiales o manejarlos en cualquier forma insegura, incluyendo levantamiento inapropiado

Nota: Para la realización de inspecciones locativas, se debe utilizar el formato FO-GH-02 INSPECCIONES PLANEADAS, si en dicha inspección se identifican actos y/o condiciones inseguras, se debe diligenciar el formato FO-GH-23 REPORTE DE INCIDENTES LABORALES, ACTOS O CONDICIONES INSEGURAS, dicho registro será enviado a las dependencias según corresponda:

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO	APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

1. División de Servicios Generales:

- Mantenimiento de aires acondicionados, cambio luminarias, mantenimiento a instalaciones (cumplimiento del plan de mantenimiento), mejora a instalaciones eléctricas, adecuación de cintas antideslizantes, entre otros.

2. Oficina de planeación física:

- Reparación a instalaciones que involucren costos mayores, Garantía de obras, entre otros.

En el mismo orden de ideas para la inspección a obras, se debe realizar el formato FO-GH-44 SEGUIMIENTO REQUISITOS DE SST CONTRATISTAS Y PROVEEDORES.

8.7. Acciones Correctivas

Valorados los riesgos deben estudiarse soluciones que han de tener las características de:

- Corresponder a los riesgos detectados
- Ser realizables en la práctica
- Ser económicamente factibles

Las recomendaciones son un listado de acciones posibles a realizar por los diferentes niveles jerárquicos a fin de corregir las condiciones anormales detectadas, aplicables a corto, mediano y largo plazo y que pueden agrupar los materiales, el ambiente de trabajo, las tareas, los trabajadores y además integrar las fechas probables de realización y los costos. Se deben desarrollar procedimientos sencillos y claros para corregir todos los tipos de peligros identificados.

Las acciones correctivas deben ser tramitadas por el jefe o responsable del área inspeccionada, a través de los procesos o áreas existentes en la UFPS, a las que compete directamente la actividad propuesta: Servicios generales, Mantenimiento, Compras, Seguridad y Salud en el Trabajo, etc. En conjunto se determinarán las fechas de solución.

8.8. Informe de la Inspección

Es el registro de lo que se ha encontrado en la misma. En él deben aparecer los siguientes datos:


- Lugar, piso o áreas
- Evidencia Fotográfica
- Condiciones de trabajo o hallazgos encontrados
- Medidas de intervención o recomendada
- Responsable de la intervención recomendada
- Fecha de ejecución de la intervención recomendada
- Evidencia fotográfica de la intervención ya ejecutada
- Cumplimiento y observaciones

Es necesario realizar en cada inspección una revisión de los informes de inspecciones anteriores con el objeto de verificar las conclusiones obtenidas de los mismos. Los informes de las inspecciones deben estar documentados, para la revisión respectiva de las partes interesadas.

8.9. Seguimiento a las Acciones Recomendadas

La oficina del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo es el responsable de realizar las inspecciones debe hacer un seguimiento de la ejecución de las acciones correctivas y/o preventivas recomendadas y dejar evidencia mediante formato previamente diseñado. Para ello se debe dar a conocer las siguientes actividades:

- Dar a conocer a través de los informes a las personas directamente responsables de ejecutar las acciones correctivas.
- Verificar que la acción se inicie de acuerdo a lo programado.

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISÓ	APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

- Comprobar la efectividad de las acciones ejecutadas para establecer las modificaciones que sean necesarias

Nota: El seguimiento de los actos y condiciones inseguras, se realizará en el formato FO-GH-81 MATRIZ SEGUIMIENTO REPORTE INCIDENTES LABORALES, ACTOS Y CONDICIONES INSEGURAS.

8.10. Recomendaciones para la realización de las Inspecciones

ANTES DE LA INSPECCIÓN

- Conocer los procesos de la UFPS.
- Conocer los factores de riesgo y la forma como se clasifican.
- Tener en cuenta las materias primas, las instalaciones físicas, los equipos, la maquinaria.
- No solo se debe buscar lo que este mal sino también lo que esté bien.
- Elogiar el trabajo bien realizado, puede conducir a que se siga haciendo de esta forma permanentemente.
- Planificar la inspección y destinar el tiempo necesario.
- Revisar informes de las inspecciones anteriores.
- Proveerse de los elementos necesarios (EPP, papelería, instrumentos de medición, cámara fotográfica, y otros elementos necesarios según el área a inspeccionar).

DURANTE LA INSPECCIÓN

- Utilizar las listas de chequeo adecuadas para el área.
- Tomar nota de las condiciones subestándar identificadas, en forma breve (doblado, descompuesto, desgastado, sueltos, entre otros).
- Cuando se realicen mediciones se deben consignar los resultados de acuerdo a la normatividad vigente aplicable.
- Examinar compartimientos cerrados, equipos, herramientas, EPP, etc.
- Tomar medidas correctivas inmediatas e informar de ellas al jefe de área.
- Tener en cuenta las situaciones que se han presentado durante las inspecciones anteriores.
- Clasificar el riesgo asociado con la condición identificada.
- Elaborar los informes a la mayor brevedad posible.

DESPUÉS DE LA INSPECCIÓN

- Estimar la gravedad de la pérdida
- Evaluar la probabilidad de ocurrencia de pérdida.
- Ponderar las alternativas de control.
- Priorizar las acciones correctivas.
- Asignar los responsables de ejecutar los controles.

8.11. Indicadores de Gestión

En el proceso de administración del riesgo y los peligros a través de las inspecciones de seguridad es necesario establecer los indicadores de gestión para evaluar la eficacia y la eficiencia de la ejecución del programa de inspecciones.

INDICADORES		
NOMBRE DE INDICADOR	FORMULA	FRECUENCIA DE MEDICIÓN
Cumplimiento de inspecciones	$(\text{N}^\circ \text{ de inspecciones realizadas} / \text{N}^\circ \text{ de inspecciones programadas en un periodo}) * 100$	Semestral
Oportunidad en la solución de hallazgos de seguridad.	$(\text{N}^\circ \text{ de hallazgos solucionados oportunamente}) / (\text{N}^\circ \text{ De hallazgos detectados producto de la inspección de seguridad}) * 100$	Semestral

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03	
			VERSIÓN	02	
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023	
			PAGINA	1 de 18	
ELABORO		REVISO		APROBÓ	
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad		Líder de Calidad	

9. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

DOCUMENTOS		
TIPO	CÓDIGO	NOMBRE
EXTERNO	N/A	NTC 4114 – Seguridad Industrial, Realización de Inspecciones Planeadas
	N/A	Guía para la selección de aspectos que se deben inspeccionar según NTC 4141

	GESTIÓN DE TALENTO HUMANO		CODIGO	DO-GH-03
			VERSIÓN	02
	PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO		FECHA	02/10/2023
			PAGINA	1 de 18
ELABORO		REVISO		APROBÓ
Líder de Gestión de Talento Humano		Equipo Operativo de Calidad		Líder de Calidad

CONTROL DE CAMBIOS			
VERSIÓN	DESCRIPCIÓN DEL CAMBIO	FECHA	RESPONSABLES
01	Creación de Documento. Se modificó por cambio de encabezado teniendo en cuenta el acuerdo 014 del 24 de febrero del 2017 que ajusta lo referido a la imagen corporativa de la Universidad como requisito a lo exigido en la resolución 12220 del 20 de junio del 2016 emitida por el Ministerio de Educación Nacional.	03/04/2017	Líder de Calidad
02	Actualización de Documento. Actualización del documento según necesidad de aplicación y cumplimiento de normatividad.	02/10/2023	Elaborado por: <ul style="list-style-type: none"> • María Isabel Gamboa (Líder Gestión Talento Humano) • Henny Patricia Carvajal (Coordinadora SGSST) • Mónica Bautista (Profesional apoyo planeación - calidad) Aprobado por: Henry Luna (Líder de Calidad)