

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 1 de 8

CÓDIGO: DH-SS-DA-005

1. OBJETIVO

Desarrollar sistemas, planes y programas orientados a prevenir, emergencias, accidentes de trabajo y enfermedades laborales, en el marco de los riesgos identificados y valorados.

2. ALCANCE

Este programa cubre las inspecciones de todas las áreas, procesos y sedes la **Corporación Autónoma Regional de Caldas - CORPOCALDAS**.

3. DEFINICIONES

Condiciones Inseguras o Sub-estándar: Toda circunstancia física que presente una desviación de lo establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.

Clasificación del riesgo: A las condiciones sub estándar encontradas se les asigna una letra, de acuerdo con el potencial de pérdida de la misma.

Inspección Planeada: Recorrido sistemático por un área, esto con una periodicidad, instrumentos y responsables determinados previamente a su realización, durante la cual se busca identificar condiciones inseguras o sub estándar.

Inspecciones planeadas Informales: Inspecciones planeadas realizadas en forma no sistemática; en donde se incluyen reportes de condiciones sub estándar.

Inspección Pre operacional: Búsqueda de condiciones inseguras o sub estándar que no obedecen a una periodicidad y deben realizarse cada vez que se requiera la utilización de dicho elemento.

Pérdida: Es el desperdicio innecesario de recursos, incluyendo:

Recursos humanos	: Por muerte, lesión, enfermedad
Planta/equipos/materiales	: Por daños, reparaciones, sustitución
Procesos	: Por interrupciones

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 2 de 8

CÓDIGO: DH-SS-DA-005

4. CONDICIONES GENERALES

4.1 TIPOS DE INSPECCIÓN

Para el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo de la Corporación Autónoma Regional de Caldas se considera que las inspecciones planeadas se pueden clasificar teniendo en cuenta el objetivo que se persigue en ella:

4.1.1 INSPECCIONES PLANEADAS GENERALES

Inspecciones que se realizan a través de un área completa de CORPOCALDAS, con un enfoque amplio, tratando de identificar el mayor número de condiciones subestándar.

4.1.2 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.

4.1.3 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.

Para desarrollar las inspecciones de seguridad a las máquinas y herramientas ubicadas en los centros de trabajo de la Corporación Autónoma Regional de Caldas, es indispensable conocer con antelación las partes de la máquina o herramienta a inspeccionar para ello se debe basar en los estándares de seguridad de cada máquina o herramienta, dejando consignados los hallazgos en el formato informe de inspección.

Al momento de realizar la inspección de la máquina o herramienta es necesario contar con la presencia y colaboración de la persona que opera. Es importante inspeccionar el comportamiento seguro del operador para lo cual se hace necesario vigilar los actos que realiza la persona al momento de ejecutar las actividades con la máquina o herramienta para ellos también debe guiarse con el estándar de seguridad y diligenciar la lista de chequeo.

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 3 de 8

4.2 FRECUENCIA DE LAS INSPECCIONES

Los criterios que Seguridad y Salud en el Trabajo tienen en cuenta para establecer la periodicidad de las inspecciones planeadas son:

El potencial e historial de pérdidas: cuanto mayor sea el potencial de pérdidas de lo que se va a inspeccionar, mayor debe ser su periodicidad. En este caso se tiene en cuenta la escala de valoración de la Matriz de Identificación de Peligros.

Las características del área y los objetivos que se fijaron para las inspecciones planeadas.

Para situaciones tales como el montaje de equipos nuevos, cambios en las instalaciones, proyectos que se estén desarrollando y otros, es necesario ajustar la frecuencia establecida inicialmente, ya que ésta depende de la situación que se esté manejando, considerando las nuevas condiciones que se originan, las cuales pueden tener mayor probabilidad de ocasionar una pérdida.

De Periodicidad determinada: Se llevan a cabo en periodos predeterminados de tiempo mensual, quincenal o semanal, según un cronograma y un plan de acción definido, de acuerdo con las políticas preventivas de la Corporación, los objetivos y metas del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo SG-SST.

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 grupos de apoyo, el subproceso de Seguridad y Salud en el Trabajo, supervisores o funcionarios con entrenamiento específico. Se orientan a maquinarias, áreas críticas 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 sub-estándar 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 Corporación tienen autorización para reportar cualquier situación potencial de peligro que inmediatamente se detecte.

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 4 de 8

CÓDIGO: DH-SS-DA-005

4.3 SISTEMA DE CUANTIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES SUBESTÁNDAR

A cada condición subestándar se le asigna una letra (A, B ó C), de acuerdo con el potencial de pérdidas de la misma. Esta misma letra corresponde al tiempo que requiere la acción correctiva que debe tomarse (inmediata, pronta o posterior), como se puede ver en la Tabla 1.

Clase	Potencial de pérdidas de la condición o acto subestándar identificado	Grado de acción
A	Podría ocasionar la muerte, una incapacidad permanente o pérdida de alguna parte del cuerpo, o daños de considerable valor.	Inmediata
B	Podría ocasionar una lesión o enfermedad grave, con una incapacidad temporal, o daño a la propiedad menor al de la clase A.	Pronta
C	Podría ocasionar lesiones menores incapacitantes, enfermedad leve o daños menores.	Posterior

Tabla 1. Escala de valores para calificación de condiciones subestándar

Para determinar la priorización se utilizará la anterior escala, la cual es el que está determinada en el formato DH-SS-FR-016 Matriz de mejoramiento continuo, el cual, clasifica las condiciones o actos observados según sea el peligro que lleve implícito:

5. PROCESO DE INSPECCIÓN

El PROGRAMA DE INSPECCIONES del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo esta direccionado por las siguientes etapas: preparación, inspección, análisis de la información y priorización de los problemas; definir las acciones correctivas y preventivas, y hacer seguimiento a la ejecución de las mismas.

5.1 Preparación

- a) Definir cronograma y plan de trabajo específico.

DH-SS-FR-015 Plan de trabajo de Seguridad y Salud en el Trabajo

El programa de inspecciones planeadas se elabora anualmente de acuerdo a la siguiente tabla que define responsables y periodicidad con la participación del COPASST.

Inspección	Frecuencia	Responsable
Extintores portátiles	Mensual	Brigadistas SST Funcionarios municipios Técnicos CAVR
Botiquines	Semestral	Brigadistas SST

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 5 de 8

Inspección	Frecuencia	Responsable
		Funcionarios municipios Técnicos CAVR
Orden y aseo	Anual	SST COPASST
Equipo para trabajo en alturas	Pre operacional Anual	Funcionario SST

Las inspecciones serán llevadas a cabo utilizando las listas de chequeo establecidas en este programa. Para las inspecciones de extintores portátiles y botiquines de las sedes de los municipios y Centros de Atención Valoración y Rehabilitación, se utilizarán formularios de Google para facilitar el acceso a la información y estará a cargo de un funcionario y técnico de cada sede.

b) Informar a los jefes y subdirectores de cada proceso a inspeccionar sobre su realización, para buscar su cooperación y permitir que se programe la ejecución de la actividad. A su vez éste podrá colaborar con la corrección inmediata de situaciones que así lo ameriten, o asumir compromisos mediatos de corregir otras situaciones que requieran de mayor recurso en tiempo y materiales.

c) Establecer un sentido de orden al recorrido que se realizará, para evitar confusiones y tener la certeza de hacer un barrido sistemático y completo a toda la instalación.

5.2 Inspección

a) Aplicar la lista de chequeo definida con anterioridad al proceso de inspección.

DH-SS-FR-017 Formato Inspección de Seguridad

DH-SS-FR-018 Lista de chequeo para inspecciones de seguridad

Para las inspecciones de extintores portátiles y botiquines de las sedes de los municipios y Centros de Atención Valoración y Rehabilitación, se utilizarán formularios de Google para facilitar el acceso a la información y estará a cargo de un funcionario y técnico de cada sede.

Para los extintores portátiles y botiquines de las sedes ubicadas en Manizales se utilizará el mismo formulario de Google y estará a cargo de un Brigadista y/o funcionario de cada sede.

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 6 de 8

CÓDIGO: DH-SS-DA-005

b) Escribir observaciones al aspecto evaluado para aclarar el factor de riesgo o, resaltar lo positivo cuando encuentre algo satisfactorio y la situación así lo amerite.

c) En algunas ocasiones será recomendable el uso de cámaras fotográficas o de vídeo, para hacer registros visuales de condiciones particularmente llamativas. Lo que permitirá usar las imágenes no sólo como material de apoyo a la inspección, sino como recurso didáctico para ser utilizado en los entrenamientos con los funcionarios.

d) Cuando se identifique cualquier peligro inminente, se tomarán decisiones de inmediato con el jefe de área

5.3 Analizar la información y priorizar los problemas

a) Se usará la metodología establecida en el numeral 4.3 para valorar cuantitativa o cualitativamente los riesgos y determinar las prioridades.

b) Elaborar los informes, con el formato establecido, el cual permite, evidenciar por medio del registro fotográfico, las acciones y medidas que se deben realizar en dicha situación y poner en conocimiento las personas y dependencias interesadas.

DH-SS-FR-017 Formato Inspección de Seguridad

c) Definir el tipo de situaciones que ameriten ser analizadas con el equipo de trabajo del área, mediante metodologías participativas de solución de problemas

5.4 Definir las acciones correctivas, preventivas y oportunidades de mejora

Elaborar un plan de acción en el que participen las áreas implicadas, asignando responsabilidades concretas, fechas de cumplimiento y presupuestos disponibles para acometer la solución a los problemas o manejo de las situaciones encontradas por medio del mismo formato establecido para estos informes.

5.5 Hacer seguimiento a la ejecución de las acciones:

a) Se realizará seguimiento y evaluación sobre la eficacia de las medidas de control implementadas y de los indicadores de gestión definidos.

b) Se llevará el registro actualizado con la información del proceso.

DH-SS-FR-016 Matriz de mejoramiento continuo

	PROGRAMA DE INSPECCIONES		
	VERSIÓN: 03	Página 7 de 8	CÓDIGO: DH-SS-DA-005

6. EVALUACIÓN DEL PROGRAMA DE INSPECCIONES

Para realizar la dirección de los riesgos a través de la estrategia de inspecciones de seguridad, se establecieron los siguientes indicadores de gestión que facilitaran información confiable y oportuna sobre la eficiencia y eficacia del programa de inspección de riesgos adelantado en la Corporación.

6.1 INDICADORES

Los indicadores definidos podrían representado por la disminución en la accidentalidad general de la Corporación, derivada de las atenciones sistemáticas producidas por los programas de dirección de los riesgos.

De otro lado, con una periodicidad semestral se realiza una revisión de los resultados de las inspecciones del periodo para identificar situaciones repetitivas y sus causas y definir planes de acción.

CÓDIGO DEL INDICADOR	NOMBRE DEL INDICADOR	FÓRMULA	PERIODICIDAD
INS064	Ejecución de las acciones de mejoramiento del SGSST	(Acciones ejecutadas SGSST / Acciones del SGSST identificadas)*100	Anual
INS056	Ejecución del plan de trabajo	(Número de actividades desarrolladas en el periodo en el plan / Número de actividades propuestas en el periodo en el plan)*100	Semestral

7. ANEXOS

DH-SS-FR-015 Plan de trabajo de Seguridad y Salud en el Trabajo

DH-SS-FR-017 Formato Inspección de Seguridad

DH-SS-FR-018 Lista de chequeo para inspecciones de seguridad

DH-SS-FR-016 Matriz de mejoramiento continuo

	PROGRAMA DE INSPECCIONES	
	VERSIÓN: 03	Página 8 de 8

CÓDIGO: DH-SS-DA-005

Tabla de Control de Cambios.

VERSION	DESCRIPCIÓN U ORIGEN DEL CAMBIO	FECHA
01	Elaboración de Documento	15/06/2021
02	Se modifican anexos con la codificación de cada formato. Se modifica la periodicidad de las inspecciones planeadas.	02/12/2021
03	Se modifica la periodicidad de las inspecciones a extintores con periodicidad mensual. Se inactiva el formato DH-SS-FR-019 Informe de inspecciones planeadas.	09/05/2022