

LISTA DE CHEQUEO

1.0 INTRODUCCIÓN

El desarrollo de procesos productivos conlleva al diseño de operaciones industriales, al empleo de máquinas, equipos y herramientas, así como la utilización de materias primas e insumos, lo cual modifica el ambiente natural del hombre y si bien facilita y aumenta la eficiencia del trabajo, también aporta factores de riesgo que es necesario controlar para evitar que los adelantos que deben constituirse en un aporte para el bienestar del hombre se conviertan en agresores de su integridad.

Por lo anterior, se establecen diversos mecanismos conducentes al control de los riesgos. Las listas de chequeo constituyen uno de estos mecanismos y su función básica es la de detectar condiciones peligrosas que puedan generar accidentes ó enfermedad profesional, antes que se desencadenen los accidentes ó avancen las enfermedades profesionales.

2.0 QUÉ ES UNA LISTA DE CHEQUEO

Es de vital importancia entender que es una lista de chequeo y cual es su aplicabilidad. Existen muchos formatos de listas de chequeo para diversas actividades ó equipos, sin que esto quiera decir que podemos tomar una de estas y aplicarla en un equipo ó actividad similar, ya que, esto es un error. Nos podemos basar en el modelo, pero nuestra lista de chequeo debe ser particular.

3.0 COMO HACER UNA LISTA DE CHEQUEO

Paso 1: Debemos definir primero quien la elaborará (debe ser una persona idónea) y para que queremos hacer la lista de chequeo, que busquemos con esto, cual seria su aplicabilidad. Se debe definir una única actividad ó una única máquina, a fin que la lista de chequeo no sea extensa, no es aconsejable tener listas de chequeo con mas de 10 ó 12 items. Una vez definido esto, podemos buscar modelos, analizarlos y escoger el que mas nos convenga ó hacer un hibrido de estos según el caso.

Paso 2: Observar el proceso, actividad ó equipo, en su normal desempeño e ir detectando y registrando los peligros que se van presentando. Esta observación es necesario hacerla durante toda la actividad y operación e incluso en días diferentes ya que las condiciones varian muchas veces de un día a otro.

Paso 3: El trabajador que opera la máquina, equipo, herramienta ó que realiza una actividad específica, posee experiencia importante que debemos aprovechar. Por lo tanto es necesario preguntarle sobre los peligros que él detecta e igualmente comentarle sobre los peligros que quien está elaborando la lista de chequeo ha detectado para tener su opinión.

Paso 4: El supervisor es una persona que igualmente conoce los procesos y las dificultades que se presentan en ellos, por eso es necesario obtener toda la información posible, mediante preguntas al respecto.

Paso 5: Analizar toda la información e ir haciendo un listado describiendo los items que conformarán la lista de chequeo.

Paso 6: Filtrar la lista donde aparecen los items descritos, es decir, anular aquellas que se han repetido ó unir en una varias que no se requiere que aparezcan individualmente.

Paso 7 : Establecer el formato que queremos utilizar y hacer un pequeño manual de instrucciones. Es necesario que se disponga de un encabezado, donde aparezca el nombre de la empresa, sección de

trabajo. Máquina, equipo, herramienta ó actividad (una sola por Isita de chequeo). Fecha, responsable. La Isita de chequeo como tal deberá contener al menos un número consecutivo para los items a evaluar que no sean mas de 12, descripción del item, evaluación del item que no implique cálculos sino que sea algo de fácil aplicación como por ejemplo decir si es aceptable o no aceptable la condición evaluada. Onservaciones y recomendaciones. Se puede adicionalmente establecer indices comparativos entre las condiciones aceptables y no aceptables.

Paso 8: Realizar una prueba piloto con el formato y manual de instrucciones, siendo aplicada por diferentes trabajadores.

Paso 9: Realizar retroalimentación de toda la información, a finde hacer ajustes de forma y contenido.

Paso 10: Normatizar el formato a utilizar y aplicarlo de acuerdo con el cronograma que se establezca.

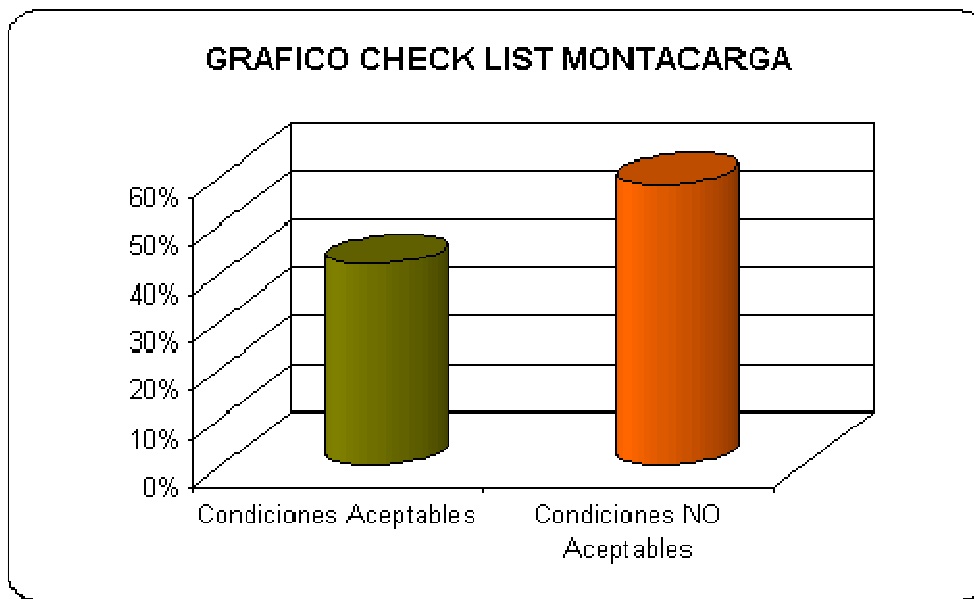
Paso 11: Realizar retro alimentación periódica.

4.0 EJEMPLO DE LISTA DE CHEQUEO

A manera de ejemplo se presenta a continuación una lista de chequeo para un montacarga. Se debe entender que es referente única y exclusivamente al montacarga como tal y no a su operación ó mantenimiento, para lo cual se deberian hacer dos listas de chequeo adicionales y específicas.

INSPECCIÓN CHECK LIST MONTACARGAS						
AREA:			FECHA:		REALIZADA POR:	
A	CHECK LIST MONTACARGAS	A	NA	NE	OBSERVACIONES	RECOMENDACIONES
1	Protectores y sistemas de seguridad.	X				
2	Extintor.	X				
3	Llantas (Banda de rodaje, presión)	X				
4	Silla y amortiguación silla.		X			
5	Luces.		X			
6	Mandos de servicio.		X			
7	Espejos.		X			
8	Fugas del sistema hidráulico.		X			
9	Niveles diversos.		X			
10	Embrague.		X			
11	Fijación y estado del estado de Horquillas.	X				
TOTALES		5	7	0	Condiciones Aceptables	42%
					Condiciones NO Aceptables	58%

A = Aceptable NA = No aceptable NE = No existe



La lista de chequeo se puede tener en un formato de excell a fin que en una segunda hoja de cálculo se establezcan índices comparativos como se ilustra con el gráfico siguiente.

La lista de chequeo es una herramienta de gran importancia, que en una empresa que está desarrollando ó tiene implementado un sistema de gestión en seguridad y salud ocupacional, le va a servir para detectar peligros antes de iniciar una labor, actualizar el panorama de peligros, materia prima para elaborar ó ajsutar procedimietos seguros.

Por Mario Ramón Mancera Ruiz
Asesor en Higiene y Seguridad Industrial
<http://www.manceras.com.co>