

INSPECCIONES

INSPECCIÓN DE SEGURIDAD

El control de riesgos, es el fundamento de la acción preventiva en materia de salud ocupacional, pues solamente mediante su aplicación se pueden librar los ambientes de trabajo de las condiciones que afectan la salud del trabajador, para tener la certeza de que las operaciones que se realizan no representan riesgos para la integridad física del trabajador, ni constituyen amenazas para una producción libre de interrupciones no programadas.

Dentro de los esquemas de la administración moderna, se enfatiza sobre la necesidad de programar todos los pasos y sucesos que determinarán los tiempos, costos y características de la producción, ninguno de los cuales se pueden asegurar si no se controlan los riesgos que puedan alterar su normal desarrollo.

La inspección de seguridad e higiene industrial constituye el procedimiento que lleva a la detección temprana de condiciones de riesgo y de cuya eficiencia dependerán los resultados. Para darle un ordenamiento metodológico, se recomienda observar las siguientes fases:

Fase Previa

En esta fase se tomará la información histórica de la empresa en materia de seguridad e higiene industrial, para conocer teóricamente las condiciones de riesgo manifestadas tanto documentalmente como a través de los registros estadísticos sobre accidentalidad y enfermedades profesionales.

ANTECEDENTES

Reglamento de higiene y seguridad industrial.

Programa de Salud Ocupacional

Actas del Comité Paritario de Salud Ocupacional.

Estudios y mediciones.

Estadísticas.

Inspecciones anteriores.

COMUNICACIONES

Es importante consultar los criterios de diversos miembros de la empresa, respecto a la productividad, el bienestar y la seguridad, por lo tanto se deben establecer comunicaciones con:

Empresario

Comité Paritario de Salud Ocupacional

Jefe de Seguridad Industrial

Jefe de Producción

Supervisores

Trabajadores

DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO

Fase de actuación

Consiste en la visita de inspección realizada en el orden del proceso y siguiendo el diagrama de flujo de la materia prima, iniciándose con el recibo de ésta y finalizando con el producto terminado. Las inspecciones deben hacerse en compañía de miembros del Comité Paritario de Salud Ocupacional.

PASOS PARA EL RECONOCIMIENTO DE RIESGOS	
1. CONOCER	Consiste en el reconocimiento pleno del factor de riesgo.
2. CRITICAR	Se refiere a la necesidad de considerar los efectos nocivos para la salud, la comodidad y la productividad.
3. DIMENSIONAR	Es la acción de medir, ya sea por Grado de Peligrosidad o Grado de Riesgo, la verdadera dimensión del riesgo.
4. CONTRASTAR	Consiste en comparar con disposiciones legales o técnicas, TLVs, la condición encontrada.
5. INTERVENIR	Se interviene seleccionando métodos de control cuya eficiencia y costo hagan posible su implantación.
6. EVALUAR	La intervención debe ser posteriormente evaluada para verificar si efectivamente se lograron los resultados esperados.

La intervención durante la inspección estará encaminada a los siguientes aspectos:

FACTOR TÉCNICO	FACTOR HUMANO
CONDICIONES MATERIALES INSEGURAS.	PRÁCTICAS INSEGURAS ACTOS IMPRUDENTES

Es aconsejable que durante la inspección se planteen objetivos de observación dentro de los cuales estarán como mínimo, los siguientes:

INSTALACIONES LOCATIVAS

INSTALACIONES ENERGÉTICAS (eléctricas, hidráulicas, neumáticas, etc.)

SANEAMIENTO BÁSICO INDUSTRIAL (orden y limpieza, servicios y desechos)

MÁQUINAS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

PROCESOS

MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

SEÑALIZACIÓN

BRIGADAS DE EMERGENCIAS Y CONTINGENCIAS

2.1 Cobertura

Las inspecciones por su cobertura, se clasifican en:

GENERALES

Cuando comprenden la totalidad de los procesos de una planta.

ESPECÍFICAS

Cuando están dirigidas a áreas o procesos en particular.

ESPECIALES

Cuando comprenden una actividad de especial riesgo (trabajos en caliente), nuevos equipos.

2.2 Frecuencia

Por su frecuencia, se denominan:

PERIÓDICAS

Cuando se realizan en fechas precisas, previamente acordadas (mensuales, bimensuales, etc.)

INTERMITENTES

Cuando se producen con intervalos regulares y cortos (cada 15, 30, 60 minutos) y tienden a detectar condiciones irregulares.

CONTINUAS

Se hacen exclusivamente para operaciones de alto riesgo que requieren constante control (soldadura en recipientes a presión o con líquidos inflamables o en lugares confinados)

EXPORÁDICAS

Son aquellas que se hacen sin regularidad en el tiempo, generalmente son efectuadas por entidades gubernamentales, alta dirección de la empresa, asesores temporales, etc.

Por Mario José Mancera Fernández
Gerente
<http://www.manceras.com.co>

