

OBSERVACIONES DE SEGURIDAD

INSPECCIONES DE SEGURIDAD

CAMARA CHILENA DE
LA CONSTRUCCION
Centro Documentación

- 2058 -

MUTUAL
0041
c.l



MUTUAL DE SEGURIDAD

OBSERVACIONES E INSPECCIONES DE SEGURIDAD

Desde el momento en que se empieza a analizar la problemática de los accidentes aparece como cosa fundamental el conocer las causas que participan en su ocurrencia, al estudiarlas en particular las agrupamos en dos grandes bloques conocidos como "ACCIONES INSEGURAS" y "CONDICIONES INSEGURAS", a las que si aplicamos los principios fundamentales de la Prevención que indican que se debe "Establecer las causas" y "Eliminar las causas" es necesario entonces establecer una metodología que nos permita conocer por qué los hombres actúan en forma insegura y detectar las condiciones de riesgos existentes, a este efecto la Prevención de Riesgos ha determinado la utilización de dos técnicas especiales dirigidas al hombre y al ambiente, para poder tomar una acción correctiva efectiva. Estas técnicas son conocidas como Observaciones e Inspecciones de Seguridad.

SEGURIDAD LABORAL
PREVENCIÓN DE RIESGOS
INSPECCIÓN DEL TRABAJO

Las prácticas inseguras constituyen el 80% de las causas generadoras de accidentes. La observación actúa sobre dichas prácticas y si se logra controlar, se está actuando sobre una causa potencial de accidentes de gran significación.

1.- DEFINICION DE OBSERVACIONES

Es la acción que permite identificar y/o controlar hábitos individuales de trabajo y procedimientos de seguridad de las tareas, con el objetivo de prevenir acciones inseguras, capaces de producir accidentes.

2.- CONSIDERACIONES SOBRE OBSERVACIONES

Frecuencia: Las observaciones deberán hacerse periódicamente, pero no en forma rutinaria y notoria, en la que resulte evidente que el supervisor está anotando los actos de los trabajadores.

Cuando no informar al trabajador: Cuando la observación tiene como propósito comprobar si el trabajador cumple con las reglas establecidas captando una imagen normal de su comportamiento.

Cuando la observación es evidente, existe una tendencia a cumplir con las normas por lo menos mientras se está haciendo la observación. Mire toda el área y observe los actos desde cierta distancia. Esto es útil en lo referente a costumbres del trabajador.

Cuando informar al trabajador: Si usted quiere estar seguro de lo que un hombre sabe y de lo que ignora acerca de la ejecución de un trabajo con seguridad, dígame de antemano que será observado ejecutando su trabajo.

En muchos casos, la opinión del operador del equipo, es esencial para ayudar a resolver el problema. El supervisor solamente podrá saber si el trabajador se siente cómodo en su trabajo si establece una buena comunicación con él.

"La buena comunicación se establece solamente cuando los trabajadores saben que el supervisor tiene un interés verdadero por el bienestar de ellos y hace lo posible para mejorarlo."

3.- IMPORTANCIA DE LAS OBSERVACIONES

- 1) Comprobar la efectividad del entrenamiento
El observar al hombre permite comprobar si este ha asimilado los conocimientos requeridos para la ejecución correcta del trabajo.
- 2) Oportunidad para felicitar por cumplimiento
- 3) Oportunidad para la corrección inmediata
- 4) Desarrollo de actitudes positivas de seguridad
- 5) Mejor conocimiento de las personas y de sus prácticas de trabajo.
- 6) Proporciona ideas para mejorar métodos de trabajo.

4.- A QUIEN OBSERVAR

Haber enseñado a una persona cómo realizar una operación en forma correcta y segura, no significa que lo continuará haciendo así permanentemente.

Las situaciones y la gente cambia y solamente a través de observaciones frecuentes, un supervisor puede estar seguro que el trabajo se está realizando según se ha planeado. Los principiantes pueden ser influenciados por los trabajadores antiguos o por malos hábitos adquiridos en su trabajo anterior. Ellos deberán ser observados inmediatamente después de su período de entrenamiento para comprobar si continúan con las prácticas de seguridad que se les ha enseñado al empezar a trabajar.

Los antiguos también pueden adquirir malas costumbres, por cuyo motivo, de vez en cuando, es necesario observarlos para asegurarse que no se han desviado de los métodos seguros establecidos.

Deben ser observados preferentemente:

- a) **Trabajador sin experiencia:** Es más fácil corregir al principio a un trabajador, que más tarde convencerlo que su práctica acostumbrada es insegura. Hay que suponer que todo trabajador es inexperto hasta que no demuestre lo contrario.
- b) **El repetidor de accidentes:** Una observación de seguimiento sobre el repetidor de accidentes puede orientar hacia el origen del problema y por tanto la búsqueda de soluciones.
- c) **El trabajador inseguro crónico:** Hay algunas personas que tienen tendencia a olvidarse de las normas, de los elemen-

tos de protección personal, etc., desarrollando sus propios métodos inadecuados de trabajo.

- d) **El trabajador con Problemas Físicos o Mentales:** Todos los trabajos de esfuerzo físico, requieren una salud y contextura compatibles con dicho esfuerzo. El observar a la persona permite apreciar si hay o no compatibilidad entre la condición física y/o mental y el trabajo que realiza.
- e) **El trabajador con experiencia:** La persona con experiencia busca nuevos caminos para realizar un trabajo, los cuales pueden en algunos casos ser peligrosos. Generalmente es seguido por otros trabajadores de ahí la necesidad de eliminar en él, todas las prácticas y hábitos inseguros.

5.- TIPOS DE OBSERVACIONES

Observación Incidental: Este tipo de observación no se planifica, y ella es realizada por un Supervisor como una actividad natural y propia de la supervisión.

Observación Planeada: En este tipo de observación, el Supervisor decide de antemano cuál hombre y en qué trabajo lo observará. Deberá tener una idea clara de lo que está buscando y el punto donde él cree que el trabajador incurrirá en una acción insegura.

6.- PASOS PRINCIPALES PARA LA OBSERVACION PLANEADA DE SEGURIDAD

- a) **Prepararse para la Observación:**
- Seleccione el hombre; tenga una razón específica para seleccionarlo.
 - Seleccione el trabajo (peligroso, crítico).
 - Repase el trabajo. Esto le dará una oportunidad de seleccionar aquellas etapas que le interesa particularmente observar.
- b) **Efectuar la Observación:**
- Observar al hombre
 - Determinar si corresponde o no, comunicarle previamente.
 - Felicitar o corregir, según corresponda.
- c) **Anotar la Observación:** En el Informe de Observaciones

OBSERVACIONES DE SEGURIDAD

Planeadas se deben llenar todos los antecedentes de las prácticas riesgosas observadas y clasificarlas de acuerdo al potencial de peligro que encierra el trabajo. El desarrollo puede ser efectuado tomando como pauta el anexo 1 de la pág. 7.

d) Reforzar la Observación: Cuando sea necesaria la reobservación debería hacerse dentro de una semana para determinar si el trabajador ha respondido a la reinstrucción. No debe decirse de antemano que será reobservado. Hágala de manera que no sea notoria, a distancia.

Si la reobservación indica que el hombre está trabajando de acuerdo con el entrenamiento de la reinstrucción, felicítelo. Esto le da estímulo para que continúe trabajando con seguridad.

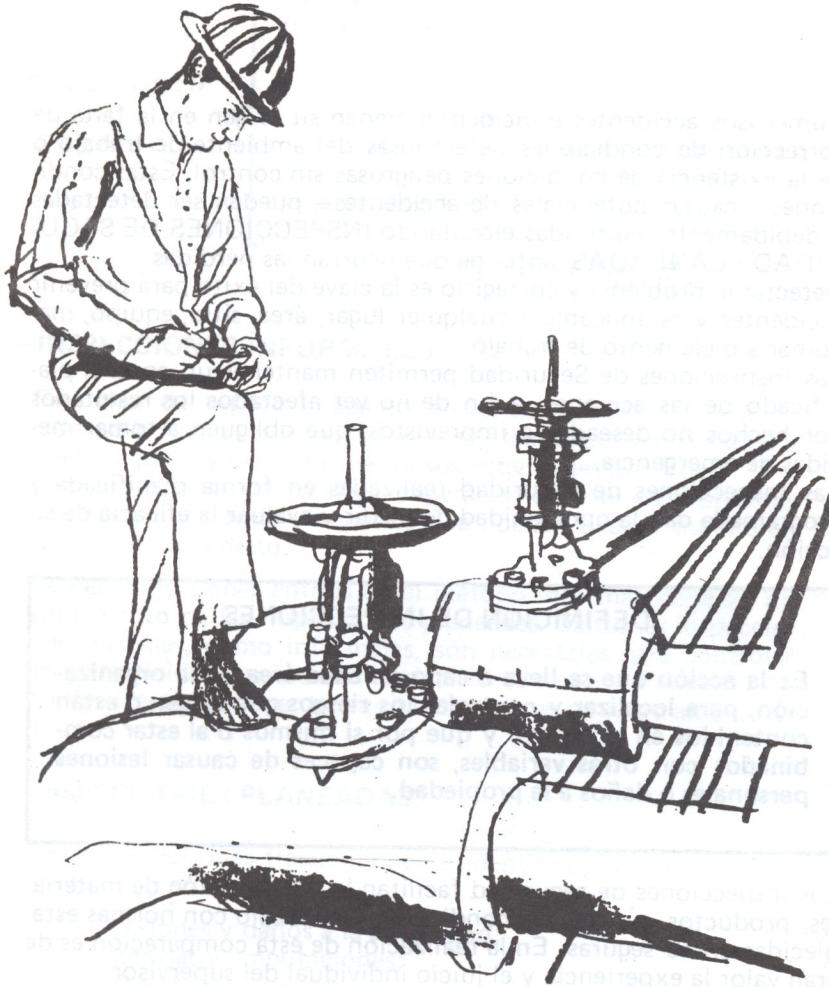
Si la reobservación muestra que el hombre aún trabaja de manera insegura, se debe investigar la CAUSA. Asegúrese de que no se trata de un simple descuido por parte de él. Si los hechos se suman a una falta de voluntad para cooperar, trate al hombre conforme a su actitud.

7.- GRADO DE PELIGRO QUE ENCIERRA LA SITUACION OBSERVADA

Las acciones incorrectas observadas por el supervisor se pueden clasificar de acuerdo con el grado de peligro potencial que encierran en:

- Peligro "A"**
ALTO Es una condición o acto con el potencial de incapacidad permanente, pérdida de la vida o parte del cuerpo y/o pérdida extensa de la estructura, equipo y/o material, por sobre \$ 100.000.
- Peligro "M"**
MEDIO Condición o acto con el potencial de incapacidad temporal grave o daño a la propiedad, pero en menor grado que el peligro anterior. Con daño material entre \$ 10.000 y \$ 100.000.
- Peligro "B"**
BAJO Condición o acto con el potencial probable de lesiones o enfermedad no incapacitantes o daño a la propiedad bajo \$ 10.000.

IDENTIFICACION	EMPRESA		DEPTO. - SECC.		FECHA
	TRABAJADOR OBSERVADO		TIEMPO EN LA OCUP.		T. EN LA EMPRESA
	Observación Inicial <input type="checkbox"/>		Seguimiento <input type="checkbox"/>		Fué avisado el trabajador SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
	Razones de la observación: Acc. repetido <input type="checkbox"/> Bajo rendimiento <input type="checkbox"/> Trabajador nuevo <input type="checkbox"/> Temerario <input type="checkbox"/> Trabajo peligroso <input type="checkbox"/> Trabajo crítico <input type="checkbox"/> Problemas de capacidad <input type="checkbox"/> Otras <input type="checkbox"/>				
DESCRIPCION	Descripción del Trabajo Observado:				
				
Nº y Gravedad de la acción		Descripción de la acción insegura detectada		Descripción de la Acción Correctiva	
Nombre del observador		firma del observador		revisado por	
<ul style="list-style-type: none"> ● Peligro A: Puede producir lesiones graves y/o pérdidas por sobre \$ ● Peligro M: Puede producir lesiones de mediana gravedad (Incap. parcial) y/o daño mat. entre \$ ● Peligro B: Puede producir lesión leve y/o daño material bajo \$ 					



INSPECCIONES DE SEGURIDAD

Las inspecciones de seguridad son una actividad esencial para garantizar el bienestar de los trabajadores y la eficiencia de las plantas y propender a la eficiencia en general.

- Inspección de la maquinaria.
- Inspección de los espacios de trabajo.
- Inspección de los procedimientos de trabajo.

Numerosos accidentes e incidentes tienen su origen en la falta de corrección de condiciones defectuosas del ambiente de trabajo o de la existencia de condiciones peligrosas sin control. Estas condiciones —causas potenciales de accidentes— pueden ser detectadas y debidamente registradas ejecutando INSPECCIONES DE SEGURIDAD PLANEADAS, antes de que ocurran las pérdidas.

Detectar el problema y corregirlo es la clave del éxito para prevenir accidentes y es aplicable a cualquier lugar, área, sitio, equipo, maquinaria o elemento de trabajo.

Las Inspecciones de Seguridad permiten mantener un control planificado de las acciones, a fin de no ver afectados los resultados por hechos no deseados o imprevistos, que obliguen a tomar medidas de emergencia.

Las Inspecciones de Seguridad realizadas en forma planificada y programada dan la oportunidad de medir y evaluar la eficacia de su acción.

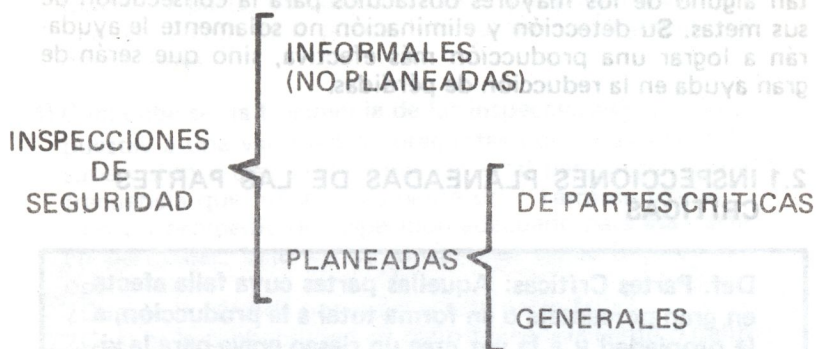
DEFINICION DE INSPECCIONES

Es la acción que se lleva a cabo en cada área de la organización, para localizar y controlar los riesgos que surgen o están contenidos en el trabajo y que por si mismos o al estar combinados con otras variables, son capaces de causar lesiones personales o daños a la propiedad.

Las inspecciones de seguridad facilitan la comparación de materiales, productos, procesos y condiciones de trabajo con normas establecidas como seguras. En la realización de esta comparación es de gran valor la experiencia y el juicio individual del supervisor.

Los antecedentes que se obtengan a través de las inspecciones, mantienen al nivel administrativo superior INFORMADO de aquellos problemas que pueden afectar los resultados. Deben ser considerados como un aporte para el mejoramiento general de los procesos, para reducir accidentes, mejorar el mantenimiento de la planta y propender a la eficiencia en general.

CLASES DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD



1.- INSPECCIONES INFORMALES

Esta clase de inspección aparece en forma natural. Es la inspección no planeada o informal, que se efectúa constantemente a medida que el supervisor realiza sus actividades normales. Las inspecciones informales recogerán solamente los problemas que son muy obvios y aquellos que pueden ocurrir sobre o en su camino inmediato.

Es necesario poner énfasis en el método informal, debe ser un suplemento de las inspecciones planeadas. Tanto las inspecciones formales, como informales, son necesarias para controlar con efectividad los incidentes deterioradores y administrar en forma efectiva a la gente, equipo, máquinas y medio ambiente.

2.- INSPECCIONES PLANEADAS

Estas inspecciones frecuentemente identifican las fuentes donde se originan:

- Lesiones y daños a la propiedad;
- Heridas y amputaciones;
- Traumas psíquicos;
- Pérdidas innecesarias de materiales;
- Daños a la propiedad;
- Pérdida de energía (electricidad, agua, gas, etc.);
- Herramientas y equipos defectuosos;
- Incendio y explosión;
- Enfermedades Ocupacionales;
- Abuso del alcohol y drogas;
- Espacio desperdiciado o mala utilización del mismo.

Los supervisores reconocen que los aspectos señalados representan alguno de los mayores obstáculos para la consecución de sus metas. Su detección y eliminación no solamente le ayudarán a lograr una producción más efectiva, sino que serán de gran ayuda en la reducción de pérdidas.

2.1 INSPECCIONES PLANEADAS DE LAS PARTES CRÍTICAS

Def. Partes Críticas: Aquellas partes cuya falla afecta en gran porcentaje o en forma total a la producción, a la propiedad y a la vez crea un riesgo grave para la vida de los trabajadores.

Se sabe que una cantidad de elementos o parte de ellos, en cualquier ambiente de trabajo, pueden causar problemas deterioradores graves cuando se han gastado, dañado o no funcionan correctamente. Los Frenos, Bocina o Luces de un vehículo podrían ser un ejemplo de tales "**Partes Críticas**", que deben ser inspeccionadas a intervalos especiales de acuerdo a lo que los especialistas consideren que es lo mejor. El tener conciencia de las Partes Críticas de cualquier equipo, maquinaria, etc., es una preocupación lógica de cualquier buen Supervisor.

1) ¿Quién hará la Inspección?: La naturaleza de la mayoría de las partes críticas generalmente requiere un conocimiento técnico específico o capacidad profesional para hacer una inspección correcta.

En la mayoría de los casos el Supervisor de primera línea, no es la persona que hace las inspecciones planeadas de las partes críticas, pero debe tener un sistema y cerciorarse de que se hace correctamente a fin de cumplir su responsabilidad para la operación eficiente de su Unidad.

2) Tarjeta de Registro de las Partes Críticas: Un sistema sugerido para ayudarle al Supervisor a inspeccionar las partes críticas en su Unidad son las "**Tarjetas de Registro de las Partes Críticas**". Al mantener el archivo de las tarjetas con cierta información clave sobre las "**Partes Críticas**" de cada cosa importante de su área, el Supervisor tendrá información a tiempo que le ayudará a controlar el programa.

3) Cuáles son las partes que deben ser inspeccionadas?

Cualquier parte, de cualquier cosa, que pueda presentar una condición que pueda interrumpir o degradar las operaciones.

4) Cuál debe ser la frecuencia de las inspecciones? Las respuestas a una variedad de preguntas podría ayudar a la supervisión a usar la información vital para llegar a una frecuencia que no sea solamente un **"Término Medio"** sino un promedio de inspección adecuado para **esa** parte en particular, bajo las circunstancias específicas de sus operaciones:

¿Cuál es la pérdida potencial si esta parte falla?

¿Cuál es la probabilidad de daño físico a la gente o daño a la propiedad, si algo falla?

¿Con qué rapidez es posible que falle la parte?

¿Si ocurre una falla, es difícil de reparar o reemplazar?

¿Cuál es la experiencia de fallas con esta parte en particular?

2.2. INSPECCION PLANEADAS GENERALES

La Inspección General incluye caminar a través de una sección completa, mirando todo y cada cosa que pueda deteriorar potencialmente la operación, anotándolas y clasificándolas con precisión de acuerdo al grado de pérdida potencial.

La frecuencia de las Inspecciones Generales fijada en el estándar correspondiente, debería dar un tiempo razonable para hacer el trabajo de reparación.

CRITERIO DE EJECUCION

Con la preparación descrita anteriormente, el Supervisor deberá estar listo para empezar la Inspección. Será necesario tener en mente un cierto número de puntos claves que la experiencia ha demostrado que son útiles.

1. Buscar lo que **"NO"** salta a la vista, se deberá emplear una cantidad abundante de tiempo buscando aquello que se cree que normalmente no se ven durante las operaciones diarias. Asegurarse de tener una fotografía completa del área.

2. Cubrir el sector sistemáticamente.

3. Describir y ubicar cada condición claramente.
4. Inspeccionar inmediatamente después las condiciones que son urgentemente necesarias.
Cuando se descubre cualquier cosa que signifique un riesgo serio o un peligro potencial, hay que tomar acción inmediata.
5. Eliminar materiales y equipos en desuso.

6. Clasificar el peligro: Una de las técnicas más usadas para lograr éxito en los programas de Reducción de Pérdidas, es la clasificación de las pérdidas potenciales que podrían ocurrir debido a todos los accidentes deterioradores de los sistemas. Uno de los beneficios más aparentes de la clasificación de los peligros es el establecimiento de prioridades.

En el caso de una condición insegura, el peligro que presenta el riesgo más grande, debe tener prioridad en el proceso de corrección, sobre los que tienen un grado de peligro menor. Estas clasificaciones de peligros se pueden usar, en el caso de un accidente, para describir la gravedad potencial de la pérdida.

METODO PARA CLASIFICAR EL PELIGRO

PELIGRO CLASE "A" (ALTO)

Una condición o acto con un potencial de incapacidad permanente, pérdida de la vida o parte del cuerpo, pérdida extensa de la estructura, equipo o material.

- Ejemplo:**
1. Falta de protección en una sierra circular.
 2. Trabajar en cámara profunda, sin ventilar previamente.

PELIGRO CLASE "M" (MEDIO)

Una condición o acto destructivo con un potencial de lesión o enfermedad grave que puede resultar en incapacidad

INSPECCIONES DE SEGURIDAD

temporal o daño a la propiedad, pero menos serio que en la clase "A".

- Ejemplo**
1. En el pasillo principal se observa una condición resbalosa.
 2. Peldaño roto al final de la escalera de la oficina.

PELIGRO CLASE "B" (BAJO)

Una condición o acto (no destructivo), con un potencial de lesiones o enfermedades leves (no incapacitantes), o daño a la propiedad.

- Ejemplo:**
1. Un carpintero sin guantes, manipula madera rústica.
 2. Existe un mal olor derivado de desagües sucios.

Usando este sistema de clasificación, el Supervisor pone el planteamiento corrector en la perspectiva que corresponde tanto para sí mismo, como para los demás.

INFORME DE LA INSPECCION

Para el informe de la inspección, deberá emplearse el formulario correspondiente Ver pág. 17.

Uso del Formulario Ver pág. 17.

Después de completar la información de identificación necesaria, en la parte de arriba del formulario, el Supervisor deberá:

- Describir las condiciones de peligro en la 2^{da} columna.
- En la 1^a columna, se enumeran correlativamente estos riesgos y se asocia a cada número, una letra que identifica la clasificación del peligro.
- En la 3^a columna se describe brevemente la medida correctiva que tiende a la solución integral del problema.
- En la 4^a columna, se anotará el tipo de acción correctiva tomado (I; inmediato, E; en ejecución, P; pendiente).

- Al realizar una nueva inspección, se deberá colocar previamente en el formulario, todo aquello que no ha sido corregido desde la última inspección, incorporando la fecha en que se registró por primera vez bajo el N° de ítem y categoría del peligro que corresponda.



TIPO IDENTIFICACION	EMPRESA
	DEPTO. LUGAR INSPECCION
 FECHA
	REALIZADA POR Vº Bº
	REVISADA POR Vº Bº

INSP. GENERAL <input type="checkbox"/> INSPEC. PUNTOS CRITICOS <input type="checkbox"/>

Nº DEL ITEM Y CATEGORIA DEL PELIGRO	DESCRIBIR LAS CONDICIONES DE PELIGRO TANTO PARA EL PERSONAL COMO PARA EQUIPOS-HERRAMIENTAS-INSTALACIONES.	ACCION CORRECTIVA	
		DESCRIPCION	TIPOS I - E - P

PELIGRO A: Puede producir lesiones graves y/o pérdidas por sobre \$
PELIGRO M: Puede producir lesiones de mediana gravedad (Incap. parcial) y/o
 daño mat. entre \$ y \$
PELIGRO B: Puede producir lesión leve y/o daño material bajo \$
TIPOS: I: Inmediato - E: En ejecución - P: Pendiente.

ANEXO 2

PAUTA DE INSPECCION GENERAL

1º.- ANTECEDENTES

Planta:
 Dirección:
 Persona Entrevistada: Cargo:
 Fecha: Cantidad de Personal:

2º.- SANEAMIENTO BASICO

Servicios Higiénicos:

W.C. Lavamanos Urinarios
 Duchas
 Cantidad de Lockers: Ubicación:
 Botiquín: Completo (SI) (NO) Ubicación:
 Orden y Aseo: (Ver Hoja Nº 2)

3º.- RIESGOS DE INCENDIO

Por materias inflamables: (SI) (NO)
 Por operaciones riesgosas: (SI) (NO)
 Extintores de acuerdo a cartilla de distribución (SI) . . . (NO) . . .

4º.- RIESGOS ELECTRICOS

Estado de Instalaciones Eléctricas Fusibles
 Conexión a Tierra:
 Artefactos Eléctricos Defectuosos:

5º.- SUPERFICIES DE TRABAJO

Estado de: Pisos: Escaleras
 Escalas: Cantidad: Tipo: Mal Estado
 En Reparación:

6º.- RIESGOS QUIMICOS

Productos Empleados:
Manipulación:
Identificación de los Productos:

7º.- ELEMENTOS DE PROTECCION PERSONAL

Tipo: Cantidad:
Mantenimiento:
Almacenamiento:

8º.- ALMACENAMIENTO DE MATERIALES

Ubicación:
Estado:
Materiales Riesgosos Almacenados:

ANEXO 3

ORDEN Y ASEO

Cada pregunta tiene un valor de 1 a 10 como máximo y que Ud. puede ir ponderando de acuerdo a los obstáculos detectados.

- 1.- Los pisos se mantienen libres de materiales deslizantes u objetos sueltos.
- 2.- Se tienen materiales o equipos fuera de los lugares de tránsito.
- 3.- Los equipos y herramientas se guardan en lugares adecuados.
- 4.- Los papeles, bolsas o sobrantes de comida se ponen en basureros metálicos con tapa.
- 5.- Se almacena en lugares determinados.
- 6.- El almacenamiento no obstaculiza el acceso al equipo contra incendio, botiquines y/o las salidas de emergencia.
- 7.- Existe un programa definido de cuidado exterior que impida la acumulación de desechos, malezas y hierbas altas en torno a la planta.
- 8.- No existen clavos u otros sobresalientes y/o alambres que puedan causar accidentes.

Puntaje Total:

Inspección realizada por:

Firma: Fecha:



Autor.: Manual de Seguridad
Título: Inspecciones de Seguridad.
Nº top.: 2058. c.1