

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD	
	Código: DDH-SST-10
	Versión: 01
	Fecha: 10-02-2016

1. OBJETIVO

Identificar condiciones de riesgo, verificando la eficiencia de las acciones correctivas y preventivas, propuestas para disminuir las condiciones y comportamientos inseguros.

2. ALCANCE

Este procedimiento aplica a todos los empleados que tiene contrato laboral directo con la Institución (Empleados Administrativos y Docentes Planta) y personal contratista.

3. DEFINICIONES

INSPECCIONES INFORMALES: Los supervisores y operadores deben asegurarse continuamente 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.

LISTA DE VERIFICACIÓN: Son formatos que contienen los aspectos que se deben inspeccionar en las diferentes áreas para facilitar la recopilación, codificación y análisis de la información.

ACTOS SUBESTANDAR: Todo acción que realiza un trabajador de manera insegura o inapropiada y que facilita la ocurrencia de un accidente de trabajo.

CONDICIÓN SUBESTANDAR: Situación que se presenta en el lugar de trabajo y que se caracteriza por la presencia de riesgos no controlados que pueden generar accidentes de trabajo.

4. PROCEDIMIENTO

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD	
	Código: DDH-SST-10
	Versión: 01
	Fecha: 10-02-2016

ETAPA		DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	EVIDENCIA
1	Diseño listas de chequeo	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Elaboración o modificación de listas de chequeo de acuerdo al área y motivo de la inspección. 	Coordinador de SST	DDH-SST-F012 de Inspección de seguridad
2	Visitas de inspección	<p>Visita no planeada: Son las revisiones periódicas de los componentes de las maquinarias, de los equipos, de los materiales, de las estructuras o de las áreas, que tienen mayores probabilidades de ocasionar pérdidas. Y de los comportamientos de los empleados en las áreas asignadas.</p> <p>Visita Planeada: Es el recorrido planificado por un área completa, con un enfoque amplio e integral, que busca detectar condiciones y comportamientos que posean un potencial de riesgo de generar accidentes o enfermedades laborales.</p> <p>Las inspecciones están programadas en el DDH-SST-14 Plan Anual de Trabajo 2016</p>	Coordinador de SST, COPASST	DDH-SST-F012 de Inspección de seguridad
3	Frecuencia de las inspecciones	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dependerá de la naturaleza y tipo de actividades dentro de cada área. ✓ Accidentalidad. ✓ DDH-SST-14 Plan Anual de Trabajo ✓ Por solicitud del área. 	Coordinador de SST, COPASST	DDH-SST-F012 de Inspección de seguridad

PROGRAMA DE INSPECCIONES DE SEGURIDAD	
	Código: DDH-SST-10
	Versión: 01
	Fecha: 10-02-2016

ETAPA		DESCRIPCIÓN	RESPONSABLE	EVIDENCIA
4	Visita	Reportar los hallazgos de la situación actual en el formato de inspección, se realiza registro fotográfico, y se escuchan las versiones de los empleados y recomendaciones.	Coordinador de SST, COPASST	DDH-SST-F012 Inspección de seguridad
5	Acciones de mejoramiento	De toda condición o acto Subestandar detectado se debe generar una acción correctiva, para lo cual pueden existir varias opciones en cuanto a costos, aplicabilidad y efectividad. Se debe asignar el responsable y la fecha de cumplimiento.	Coordinador de SST, COPASST	DDH - SST-F24 Matriz de mejora continua
7	Seguimiento o control.	El responsable de la inspección debe hacer seguimiento de la ejecución de las acciones de mejora recomendadas identificadas en la visita de inspección, comprobando la efectividad de las acciones ejecutadas y estableciendo las modificaciones que sean necesarias.	Coordinador de SST, COPASST	DDH - SST-F24 Matriz de mejora continua
7	Informes.	Semestralmente se presenta informe a la directora de Desarrollo Humano sobre las inspecciones realizadas en el periodo y el seguimiento a las intervenciones.	Coordinador de SST	DDH - SST-F25 Análisis de Indicadores del SG-SST