

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIONES PLANEADAS Y NO PLANEADAS	F. Aprobación		PR-SIG-SST-003
		28/12/2021		
		Versión	01	Página 1 / 4

PROCEDIMIENTO DE INSPECCIONES PLANEADAS Y NO PLANEADAS

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
 Jose Vidal Bejarano Jefe SSOMA	 Moises Salazar Zavala Jefe SIG	 Carlos Bardon Barbieri Representante Legal

Revisión: 28/12/2022

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIONES PLANEADAS Y NO PLANEADAS	F. Aprobación		PR-SIG-SST-001
		28/12/2021		
		Versión	01	Página 2 / 4

I. OBJETIVO

Identificar actos y condiciones subestándar durante el desarrollo de las actividades rutinarias y no rutinarias que pueden causar incidentes, deterioro de la salud o impactos ambientales, con la finalidad de prevenir sucesos no deseados.

II. ALCANCE

Todas las actividades y tareas desarrolladas en ALTELIZA SAC central y operaciones.

III. RESPONSABLES

Todos los niveles jerárquicos de la Organización.

Realizar inspecciones planificadas en sus áreas de responsabilidad, de acuerdo a lo establecido en el presente procedimiento y cumpliendo con la programación establecida.

Supervisión de Operaciones.

- Programar las inspecciones planificadas para todos los niveles jerárquicos de la organización.
- Evaluar aleatoriamente la calidad de las inspecciones planificadas realizadas.
- Informar a las gerencias los resultados del seguimiento de las acciones correctivas determinadas en las inspecciones planificadas.
-

IV. DEFINICIONES

Inspección: Es un proceso de observación metódica para examinar situaciones críticas de prácticas, condiciones, equipos, materiales y estructuras. Son realizadas por personas competentes en la Identificación de Fuentes y Evaluación de Riesgos.

Inspección Planificada: Son aquellas realizadas por representantes de los diferentes niveles de la organización (Jefes, Supervisores, Coordinadores etc.), según la programación periódica que les sea asignada.

V. DESARROLLO DEL PROCEDIMIENTO

1. Clases de Severidad

De acuerdo a lo observado en una inspección se asigna la clase de severidad y prioridad respecto a la magnitud de la posible pérdida que pueda originar la condición o acto subestándar.

Las clases de severidad nos sirven para saber qué observaciones deben ser prioritariamente atendidas.

Las clases de Severidad son:

A: Las lesiones o daños pueden ser considerables: Fatalidad, Incapacidad permanente o temporal. Daños a la propiedad o pérdidas al proceso iguales o superiores a los 10,000 dólares.

B: Las lesiones o daños pueden ser de mediana consideración: Lesiones serias que produzcan trabajos restringidos. Daños a la propiedad o pérdidas al proceso desde 1,000 hasta menos de 10,000 dólares.

C: Las lesiones o daños pueden ser de baja consideración: Primeros auxilios. Daños a la propiedad o pérdidas al proceso menores a 1,000 dólares.

2. Pasos para la realización de una Inspección Planificada:

- a. Planificar la inspección y seguir el programa anual de seguridad, salud en el trabajo y medio ambiente
- b. Hacer la inspección haciendo uso del formato FO-SIG-SST-003 con actitud positiva y no buscar sólo lo negativo.

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIONES PLANEADAS Y NO PLANEADAS	F. Aprobación		PR-SIG-SST-001
		15/11/21		
		Versión	01	Página 3 / 4

- c. No limitarse a identificar aspectos que son evidentes, se debe buscar también los aspectos que se encuentran fuera de nuestra vista y no son tan evidentes.
- d. Adopte medidas temporales inmediatas cuando se descubra cualquier peligro o riesgo grave.
- e. Describa e identifique claramente cada aspecto.
- f. Clasifique las observaciones de acuerdo a su severidad
- h. Determine las causas básicas de los actos y condiciones sub estándar.

3. Llenado del Formulario de Inspecciones

- a. Debe registrarse la Ubicación, la Fecha de la Inspección y el Área Inspeccionada en el **FO-SIG-SST-003 Inspección de Seguridad, Salud en el Trabajo y Medio Ambiente.**
- b. Cada inspector debe registrar su nombre completo y su firma al término de la inspección
- c. En "Área inspeccionada" debe mencionarse el lugar exacto y puntual de la observación.
- d. En la columna "Observaciones" se debe describir la situación observada (acto o condición subestándar, etc.) y en la columna "C" se debe mencionar las posibles consecuencias en caso no se corrijan tales observaciones.
- e. En la columna "AC" debe describirse la corrección, acción o acciones correctivas para cada observación encontrada, las cuales son determinadas por el inspector o inspectores que realizan la inspección. La acción correctiva debe ser una medida práctica que apunte a solucionar la Causa Básica de la observación.
- f. En la columna "Responsable" debe mencionarse a un único responsable para la ejecución de la acción correctiva. Debe tenerse en cuenta que el responsable debe ser una persona que cuente con la capacidad y los recursos necesarios para el levantamiento de la observación.
- g. En la columna "Fecha Límite" debe colocarse, en día/mes/año, la fecha máxima en la que la observación debe ser corregida, según la prioridad asignada.
- h. Puede ocurrir que debido a la disponibilidad de recursos, se pueda prolongar las fechas de cumplimiento para las acciones correctivas. Esto deberá ser coordinado entre las personas que realizan la inspección junto con el responsable de levantar la observación.
- i. En la última columna "Fecha de realización", el inspector podrá cerrar o ampliar la fecha de cumplimiento de las correcciones y acciones correctivas.
- j. Para evidenciar la implementación de la corrección o acción correctiva, se utilizará el **FO-SIG-SST-004 Seguimiento, levantamiento de observaciones de inspecciones planificadas.**
- k. En las columnas de "Fotos" deben colocarse 1 o 2 fotografías que muestren la observación realizada.

4. Programación

El Jefe SSOMA comunica a las diferentes áreas la programación de las inspecciones que deben realizarse.

Luego de realizar la inspección, el formato original debe ser entregado al **JEFE SIG** con el fin de que se pueda registrar el seguimiento a las acciones correctivas determinadas.

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIONES PLANEADAS Y NO PLANEADAS	F. Aprobación		PR-SIG-SST-001
		15/11/21		
		Versión	01	Página 4 / 4

5. Evaluación de la calidad de la Inspección

La calidad será medida anualmente mediante la revisión de las inspecciones realizadas y el levantamiento de hallazgo en caso hubiere.

VI. CONTROL DE CAMBIOS

FECHA	# ITEM	CAMBIO REALIZADO