Site Safety Inspections Meeting Kit – Spanish



QUÉ ESTÁ EN RIESGO

Las inspecciones periódicas de la seguridad en el lugar de trabajo utilizando listas de comprobación de peligros específicas del lugar mantienen la seguridad en el lugar de trabajo mediante la identificación y corrección de los peligros en el lugar de trabajo. La frecuencia de las inspecciones depende del nivel de peligrosidad del lugar de trabajo; puede ser necesario realizar comprobaciones en cada turno, o con una periodicidad diaria, trimestral o anual. Documente las observaciones de la inspección, los peligros identificados y las medidas correctoras adoptadas.

CUÁL ES EL PELIGRO

TIPOS DE RIESGOS LABORALES

Peligros de seguridad como los causados por protecciones inadecuadas de las máquinas, energía peligrosa (mecánica, eléctrica, gravitacional, neumática, etc.), vehículos, maquinaria, herramientas, falta de protección contra caídas, espacios confinados y limpieza.

- **Peligros biológicos** causados por organismos como insectos, virus, bacterias, hongos y parásitos.
- **Peligros químicos** causados por un sólido, líquido, vapor, gas, polvo, humo o niebla.
- **Riesgos ergonómicos** causados por métodos de trabajo inadecuados, manipulación manual incorrecta de materiales y puestos de trabajo, herramientas y equipos mal diseñados. Éstos imponen al trabajador exigencias fisiológicas (movimientos repetitivos y enérgicos, posturas forzadas, sobrecarga) y psicológicas (carga de trabajo, presión del tiempo) que pueden provocar lesiones musculoesqueléticas.
- **Riesgos físicos** provocados por el ruido, las vibraciones, las condiciones meteorológicas, el calor, el frío, las radiaciones, la presión, los polvos combustibles, los olores y la calidad del aire interior.
- **Riesgos psicosociales** que pueden afectar a la salud mental o al bienestar, como el exceso de trabajo, el estrés, la intimidación o la violencia y el acoso.

COMO PROTEGERSE

PREVENIR LESIONES/ENFERMEDADES MEDIANTE INSPECCIONES EN EL LUGAR DE TRABAJO

Las inspecciones de los lugares de trabajo ayudan a identificar y registrar los peligros para adoptar medidas correctoras.

- Escuchar las preocupaciones de trabajadores y supervisores
- Comprender mejor los puestos de trabajo y las tareas
- Identificar los peligros existentes y potenciales
- Determinar las causas subyacentes de los peligros
- Recomendar medidas correctoras
- Cumplir las normas reglamentarias y del sistema de gestión

INFORMACIÓN NECESARIA PARA COMPLETAR UNA INSPECCIÓN

Diagrama del área. Los planos de la planta ayudan a dibujar un diagrama.

Inventario de equipos. Saber qué tipo de maquinaria o equipos están presentes.

Inventario de productos químicos o peligrosos. Qué productos se utilizan y FDS.

- Listas de comprobación de inspecciones – Información general
- Listas de comprobación de inspecciones – para instalaciones de fabricación
- Listas de comprobación de inspección – para oficinas
- Lista de comprobación de inspección – para el inventario de productos químicos o de productos
- Lista de comprobación de inspección – para zonas al aire libre

Registros de inspecciones anteriores. Los registros de inspecciones anteriores muestran lo que se ha identificado previamente. También muestran en qué se concentró un equipo de inspección anterior y qué áreas no inspeccionó. No se limite a repetir o copiar los resultados de inspecciones anteriores. Utilice los informes de inspección anteriores como ayuda para buscar problemas y, a continuación, determine si se han aplicado las recomendaciones. Anote si los cambios han sido eficaces.

PRINCIPIOS BÁSICOS DE INSPECCIÓN A SEGUIR

- Llame la atención sobre la presencia de cualquier peligro inmediato; los demás aspectos pueden esperar al informe final.
- “Bloquee” cualquier elemento peligroso que no pueda ponerse en condiciones de funcionamiento seguro hasta que se repare.
- No maneje el equipo. Pida al operador que le haga una demostración. Si el operador de cualquier equipo no sabe qué peligros puede haber, este hecho es motivo de preocupación.
- Nunca ignore ningún elemento porque considere que no tiene los conocimientos necesarios para emitir un juicio preciso.
- Mire arriba, abajo, alrededor y dentro. Sea metódico y minucioso.
- Describa claramente cada peligro y su ubicación exacta en sus notas aproximadas. Registre “in situ” todos los hallazgos antes de que se olviden. Registre lo que ha examinado y lo que no.
- Haga preguntas, pero no interrumpa innecesariamente las actividades laborales. Esta interrupción puede interferir en la evaluación eficaz de la función laboral y también puede crear una situación potencialmente peligrosa.
- Considere las condiciones estáticas (posición de parada) y dinámicas (en movimiento) del elemento que está inspeccionando. Si una máquina está parada, considere posponer la inspección hasta que vuelva a funcionar.

- Considere los factores cómo está organizado el trabajo y cómo estos factores afectan a la seguridad.
- Discuta en grupo: “¿Puede generarse un problema, peligro o incidente a partir de esta situación?”. “¿Cuál es la gravedad de los posibles resultados?”. Determine qué correcciones son apropiadas.
- No intente detectar todos los peligros simplemente confiando en sus sentidos o mirándolos durante la inspección. Es posible que tenga que solicitar que se controle el equipo para medir los niveles de exposición a sustancias químicas, ruido, radiaciones o agentes biológicos.
- Tome una fotografía si no puede describir o dibujar claramente una situación concreta.

CONCLUSIÓN

La frecuencia de las inspecciones dependerá de la naturaleza del trabajo. Las inspecciones pueden ser menos frecuentes, por ejemplo, si el entorno de trabajo es de bajo riesgo, como en una oficina predominantemente administrativa. Una inspección más frecuente puede estar justificada, por ejemplo, en un proyecto de construcción.