



TRAVESÍA 2021

FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

COMUNIDAD NACIONAL

DE CONOCIMIENTO EN:

PREVENCIÓN DE RIESGOS MECÁNICOS



REIR
AMOR
VIVIR
SALUD
DAR
APRENDER
SERVICIAL
AGRADECER
APRENDER
TOLERANCIA

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA

LA ASEGURADORA
DE TODOS LOS
COLOMBIANOS





TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA



**LA EDUCACIÓN ES EL ARMA MÁS
PODEROSA PARA**

MUNDO





TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA



COMUNIDAD NACIONAL

DE CONOCIMIENTO EN:

PREVENCIÓN EN RIESGOS MECÁNICOS



EXPERTO LÍDER

DE LA COMUNIDAD

Julio Patarroyo

julioricardop@hotmail.com

educa.certificados@positiva.gov.co

Contacto: +57 312 3606907



TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

INSPECCIÓN DE SEGURIDAD PARA RIESGO MECÁNICO

01

TÍTULO TEMA

El Riesgo Mecánico y sus fuentes generadoras

20

TÍTULO TEMA

Herramientas para la evaluación y control de peligro mecánico

19

TÍTULO TEMA

El riesgo mecánico aspectos generales en seguridad y salud en el trabajo

18

TÍTULO TEMA

Identificación y reconocimiento de peligros mecánicos

17

TÍTULO TEMA

Medidas de prevención para el control del riesgo mecánico

16

TÍTULO TEMA

Las técnicas de seguridad para el riesgo mecánico

02

TÍTULO TEMA

Protección de máquinas y equipos

03

TÍTULO TEMA

Controles Administrativos para máquinas y equipos

04

TÍTULO TEMA

Elementos de protección personal para riesgo mecánico

05

TÍTULO TEMA

ATS y el Riesgo Mecánico

06

TÍTULO TEMA

El Riesgo Mecánico en las herramientas manuales

07

TÍTULO TEMA

El Riesgo Mecánico en las herramientas de poder

08

TÍTULO TEMA

El Riesgo Mecánico y la Gestión Integral

09

TÍTULO TEMA

Métodos de evaluación y valoración del riesgo mecánico

10

TÍTULO TEMA

Bloqueo y etiquetado del riesgo mecánico

11

TÍTULO TEMA

Inspección de seguridad para riesgo mecánico

15

TÍTULO TEMA

Peligro Mecánico: Prácticas laborales seguras y medidas de prevención

14

TÍTULO TEMA

Elementos para un programa de prevención de riesgo mecánico

13

TÍTULO TEMA

Lista de verificación para herramientas de mano y de poder

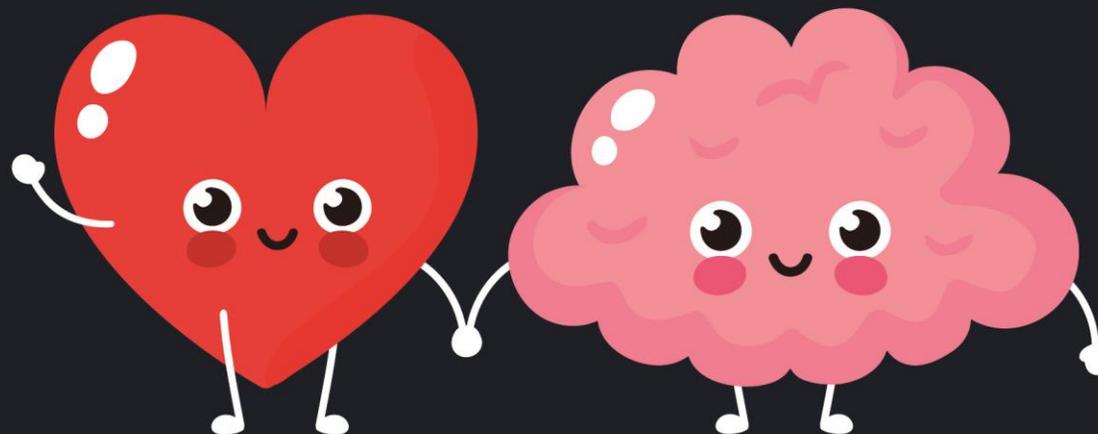
12

TÍTULO TEMA

Planificación para la inspección de peligro mecánico



TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA



RUTA DE CONOCIMIENTO

TABLA DE CONTENIDOS

Momento 1

Pre test - Evaluémonos

Momento 2

Presentación: Inspección de Seguridad para Riesgo Mecánico

Momento 3

Post test – Evaluémonos

OBJETIVO GENERAL



Comunicar a los participantes, los principales elementos para realizar inspecciones de seguridad para Riesgo Mecánico

OBJETIVO ESPECIFICO 1

Definir los elementos que permiten la inspección del riesgo mecánico

OBJETIVO ESPECIFICO 2

Establecer las principales acciones para la inspección del riesgo mecánico en las empresas

OBJETIVO ESPECIFICO 3

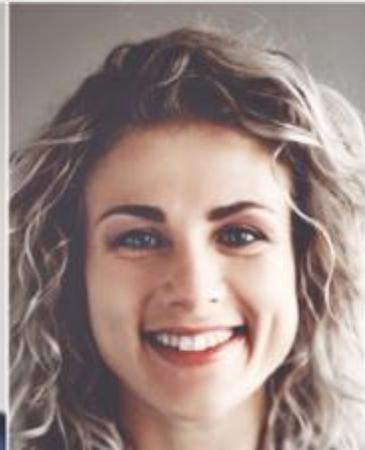
Evaluar en los participantes los conceptos adquiridos sobre Inspección del riesgo mecánico en las empresas



TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

EVALUÉMONOS

SONDEO



PREGUNTAS

1

La Frecuencia de una Inspección depende de:

- a) Frecuencia de uso del equipo, b) Desgaste de los equipos,
- c) Las respuestas a) y b) son correctas

2

Una de las metas de una Inspección de Seguridad es Identificar problemas potenciales:

- a) Si
- b) No

3

La Inspección de Seguridad es un requisito del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo:

- a) Si
- b) No

El Riesgo Mecánico

Inspección de Seguridad

IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE LOS RIESGOS. El empleador o contratante debe aplicar una metodología que sea sistemática, que tenga alcance sobre todos los procesos y actividades rutinarias y no rutinarias internas o externas, máquinas y equipos, todos los centros de trabajo y todos los trabajadores independientemente de su forma de contratación y vinculación, que le permita identificar los peligros y evaluar los riesgos en seguridad y salud en el trabajo, con el fin que pueda priorizarlos y establecer los controles necesarios, realizando mediciones ambientales cuando se requiera.



TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA



El Riesgo Mecánico

Inspección de Seguridad

Definición

- 🏠 Técnica analítica de carácter preventivo dedicada al reconocimiento de aquellos factores provocados por el lugar de trabajo que pueden ocasionar accidentes o enfermedades, destruir la salud y el bienestar o crear algún malestar significativo entre los trabajadores.



El Riesgo Mecánico

Inspección de Seguridad

- ✓ **Inspección**
Examen de un producto, actividad, servicio, o instalación o su diseño y determinación de su conformidad con requisitos específicos o, sobre la base del juicio profesional, con requisitos generales. (ISO/IEC 17020-2012 Requisitos para el funcionamiento de diferentes tipos de organismos que realizan inspección)
- ✓ **Inspecciones de seguridad:**
Reconocimiento sistemático y permanente que se realiza a través de un área de la empresa, sus equipos o actividades, con un enfoque amplio, con el objeto de detectar, analizar y controlar los riesgos, que pueden afectar el funcionamiento de las actividades, comprometiendo los resultados.



El Riesgo Mecánico

Inspección de Seguridad



El Riesgo Mecánico

Inspección de Seguridad

Definición

-  **Inspección Planeada**
Recorrido sistemático por un área, esto es con una periodicidad, instrumentos y responsables determinados previamente a su realización, durante el cual se pretende identificar condiciones subestándares de seguridad.
-  **Inspección Preoperacional de Elementos**
Reconocimiento de un elemento para el servicio, realizado de forma obligatoria al iniciar la jornada de trabajo o el uso del elemento, para determinar las condiciones subestándares. Para el caso de vehículos o armamento, la inspección preoperacional debe realizarse y registrarse, de acuerdo con lo indicado en el Manual Logístico.

El Riesgo Mecánico

Inspección de Seguridad

Definición

-  **Inspección Planeada para Peligro Mecánico**
Proceso sistemático, planificado y detallado, orientado a verificar el estado de funcionamiento, mantenimiento y de seguridad de los equipos, máquinas y herramientas, de acuerdo con manuales de funcionamiento y protocolos de operación.

Inspecciones Planeadas o Formales

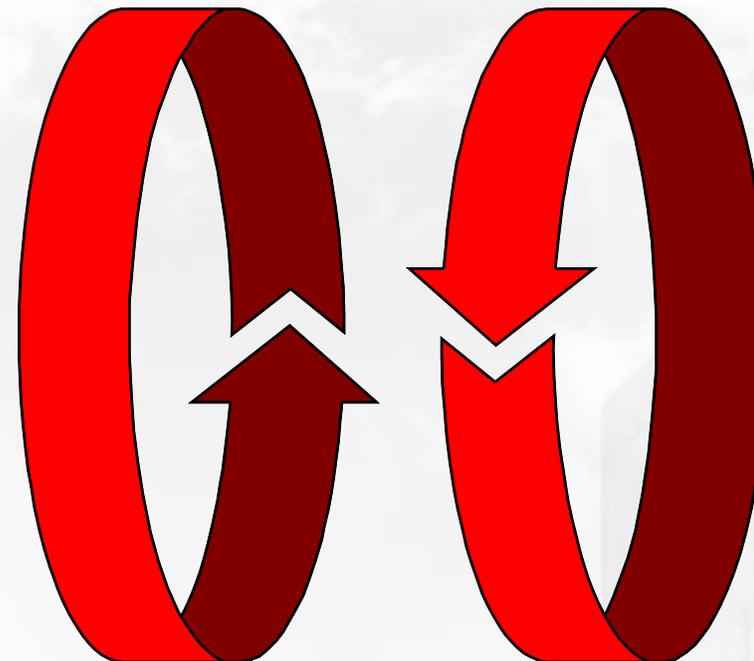
Generales

Orden y
Aseo

Partes
Críticas

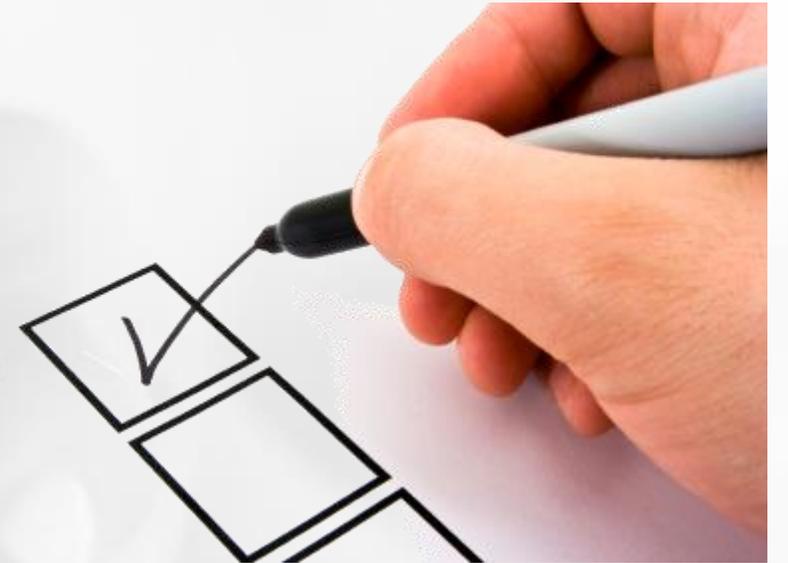
Inspecciones Generales

Son aquellas que se dirigen al reconocimiento de las posibles fallas o factores de riesgo presentes en las instalaciones en general.



Inspecciones a partes críticas

Los elementos o partes críticas se pueden definir como: Componentes de maquinarias, equipos, materiales, estructuras o áreas que ofrecen mayores probabilidades de ocasionar un problema o pérdida de magnitud cuando se gastan, se dañan, se abusa de ellos, se maltratan o se utilizan en forma inadecuada.



Inspecciones especiales

- ✓ Procesos de ampliación, cambios o modificaciones en equipos, maquinarias o sistemas de producción.
- ✓ Procesos de permisos para tareas de alto riesgo, tales como: trabajos en caliente, en espacios confinados y en alturas.
- ✓ Investigación de incidentes o accidentes ocurridos



Inspecciones según su periodicidad



Periodicidad Determinada

Intervalos regulares de tiempo

- ✓ Semestral
- ✓ Mensual
- ✓ Trimestral
- ✓ Anual

Intermitente

Intervalos irregulares de tiempo.

- ✓ Sin previo aviso.
- ✓ Determinado equipo, zona o área
- ✓ Realizadas por Jefes, supervisores.

Continua

- ✓ Realizada por un grupo interdisciplinario
- ✓ Observar específicamente un equipo u operación
- ✓ Es rotatorio.
- ✓ Mayor participación.
- ✓ Funcionarios de Experiencia

Marco Legal

La legislación colombiana que reglamenta este tipo de inspecciones es:

- ✓ Decreto 1072 de 2015 Ministerio de Trabajo : Artículo 2.2.4.6.12 2.2.4.6.31
- ✓ Resolución 2013 de 1986 Ministerio de Trabajo y Seguridad Social: Artículo 11
- ✓ Decreto 614 de 14 de Marzo de 1984 Ministerio de Trabajo y Seguridad Social:
Artículo 26
- ✓ Decreto 1295 de Junio 24 de 1994 Ministerio Trabajo y Seguridad Social:
Artículo 21 capítulo III

Marco Técnico

El Instituto Colombiano de Normas Técnicas ICONTEC, por medio del comité Técnico ha establecido la guía para la implementación de las inspecciones planeadas, análisis de tareas y diagnóstico de condiciones de trabajo a través de:

- ✓ Norma Técnica Colombiana, NTC 4114 DE 16 abril de 1997
- ✓ Norma Técnica Colombiana, NTC 4116 DE 16 abril de 1997.
- ✓ Guía Técnica Colombiana, GTC 45 de 2012

¿Qué se debe inspeccionar?

Los lugares y objetos que merecen especial atención son entre otros:

- ✓ Elementos para el trabajo
- ✓ Superficies para caminar
- ✓ Fuentes de energía
- ✓ Equipos de protección personal
- ✓ Herramientas portátiles
- ✓ Máquinas y equipos

¿Quiénes deben inspeccionar?

- ✓ Generalmente el supervisor o el encargado del área o de los elementos para el trabajo,, son los más capacitados para llevar adelante una inspección, aunque pueden, en algunos casos específicos, ser realizadas por el COPASST y responsables Seguridad y Salud en el Trabajo.

Frecuencia de las Inspecciones

- ✓ Se deberá tener en cuenta la frecuencia del uso, el nivel de desgaste de los equipos y sus partes así como también, la opinión de las personas con experiencia sobre los equipos o procesos.



Requisitos de un programa de inspecciones planeadas

- ✓ Objetivos
- ✓ Respaldo de la Gerencia
- ✓ Listado de elementos, áreas, equipos por inspeccionar
- ✓ Responsables de efectuar las inspecciones
- ✓ Sistema de clasificación de las condiciones subestándar identificadas
- ✓ Frecuencia de realización

Requisitos de un programa de inspecciones planeadas

- ✓ Listas de verificación
- ✓ Capacitación y entrenamiento
- ✓ Desarrollo de acciones correctivas
- ✓ Informes
- ✓ Seguimiento de las acciones correctivas
- ✓ Medición de la efectividad de las inspecciones planeadas
- ✓ Capacitación y entrenamiento

Metas a cumplir durante una Inspección

- ✓ Identificar los problemas potenciales
- ✓ Identificar las deficiencias de los equipos.
- ✓ Identificar acciones inapropiadas de las personas.
- ✓ Identificar el efecto que producen los cambios
- ✓ Identificar las deficiencias de las acciones correctivas.
- ✓ Entregar una autoevaluación a la dirección
- ✓ Demostrar el compromiso asumido por la institución.

Actividades para el Desarrollo de Inspecciones Planeadas

Antes

- Cronograma
- Documentarse
- Objetivos
- Revisar Inspecciones Previas
- Preparar Listas Verificación



Durante

- Orientarse con las listas de verificación
- Identificar Condiciones
- Reporte inmediato
- Observación exhaustiva



Después

- Valoración
- Proponer control
- Informe
- Seguimiento

Exigencias de la Identificación y Reconocimiento de los Peligros

Conocimiento del área.

Conocimiento de las normas, regulaciones y códigos relevantes.

Proceso de observación de las tareas, actividades y áreas de trabajo.

Un método de elaboración de informes, evaluación y empleo de datos. (modelo).

Etapas de la inspección

1. Preparación
2. Orientación (mapas, listas de verificación)
3. Desarrollo de la inspección
4. Análisis de resultados
5. Elaboración de informes de inspección
6. Seguimiento y evaluación

1. Preparación: Situaciones a considerar antes de inspeccionar (etapa de preparación)

- ✓ Materias primas y elementos usados en la institución y su flujograma.
- ✓ Las instalaciones locativas y el proceso operativo
- ✓ Los equipos y maquinarias empleadas en los distintos procesos.
- ✓ Los procedimientos y estándares de trabajo y seguridad normalizados por la compañía para las distintas actividades realizadas.
- ✓ Un conocimiento global de los principales accidentes e incidentes ocurridos en el área.
- ✓ Elaborar la lista de chequeo.
- ✓ Comprender los aspectos contemplados en la lista de chequeo

Pasos para elaborar un inventario

1. Clasificar por categorías, todo lo que posee el área: (maquinarias, equipos, estructuras, materiales y áreas).
2. Delimite áreas de responsabilidad y asigne responsable
3. Haga una lista de todos los objetos de cada categoría.
4. Ordene todas las listas identificando todas las partes, equipos y áreas críticas.
5. Prepare un listado de todas las partes.
Indicar que inspeccionar.
Identificar las personas que hará la inspección.
Identificar los elementos y partes críticas.

2. Orientación: Mapas, listas de verificación

- ✓ Planear la inspección.
- ✓ Realizar el recorrido en forma sistemática.
- ✓ Buscar los sitios menos frecuentados.
- ✓ Hacer tantas anotaciones como sea posible
- ✓ Preguntar siempre acerca de aquello que nos resulte raro.
- ✓ Clasificar todas las anomalías encontradas según su peligro.

Listas de Verificación

Guías para el desarrollo de la inspección

Condiciones:

- ✓ Ser sistemáticas y personalizadas
- ✓ Indicar dónde y qué observar
- ✓ Poder ser utilizada como recordatorio
- ✓ Diseño personal y actualizable
- ✓ Facilitar definición de inspecciones especiales

3. Desarrollo de la Inspección

- ✓ Orientarse con planos relacionados con el área o los equipos inspeccionados
- ✓ Hacer énfasis en lo positivo
- ✓ Actuar inmediatamente en caso de peligros existentes, detener trabajos expuestos a riesgos inminentes
- ✓ Describir cada situación subestándar encontrada o detectada
- ✓ Identificación de peligros
- ✓ Localizar peligros
- ✓ Calificar los peligros

4. Análisis de Resultados

- ✓ Clasificar la exposición
- ✓ Calificar la probabilidad de ocurrencia de accidentes
- ✓ Conocer el costo y el grado de control
- ✓ Buscar alternativas
- ✓ Establecer y justificar las medidas preventivas y correctivas

Sistema de Calificación

Clase	Potencial de pérdidas de la condición o acto subestándar identificado	Grado de acción
A	Podría ocasionar la muerte, una incapacidad permanente o pérdida de alguna parte del cuerpo, o daños de considerable valor.	Inmediata
B	Podría ocasionar una lesión o enfermedad grave, con una incapacidad temporal, o daño a la propiedad menor al de la clase A.	Pronta
C	Podría ocasionar lesiones menores incapacitantes, enfermedad leve o daños menores.	Posterior

5. Elaboración de Informes de la Inspección

- ✓ Fecha de la inspección.
- ✓ Dependencia o sección.
- ✓ Número de funcionarios de la sección.
- ✓ Número de accidentes ocurridos en el último periodo en la sección.
- ✓ Participantes en la inspección.
- ✓ Factores de riesgo encontrados.
- ✓ Fuentes generadoras del riesgo y controles actuales.
- ✓ Resaltar aspectos positivos.
- ✓ Listado de prioridades de acción.
- ✓ Recomendaciones.
- ✓ Responsables de las mejoras.
- ✓ Fechas para verificar las soluciones asumidas.
- ✓ Observaciones.

Acciones Correctivas

- ✓ Que correspondan a los riesgos
- ✓ Realizables
- ✓ Económicamente factibles
- ✓ Pueden agrupar materiales, ambiente, trabajadores
- ✓ Incluir todos los riesgos detectados
- ✓ Definir quién las desarrollará
- ✓ Si implican costos mayores, involucrar a la Dirección en la toma de decisiones

Acciones Correctivas

- ✓ Se debe considerar:
- ✓ El potencial de pérdidas: grave, seria o leve.
- ✓ La probabilidad de ocurrencia de las pérdidas: alta, moderada, baja
- ✓ El costo del control: alto, medio o bajo
- ✓ El grado probable de control:

Importante	67 % - 100 % de control
Moderado	34 % - 66 % de control
Bajo	1 % - 33 % de control.
- ✓ Justificación de la medida de control

6. Seguimiento y Evaluación

- ✓ Garantizar que se hagan las recomendaciones apropiadas.
- ✓ Redactar el comunicado respectivo orientando la acción que se debe tomar.
- ✓ Verificar que la acción se inicie de acuerdo a lo programado
- ✓ Evaluar las acciones en la etapa de desarrollo, construcción y/o modificación.
- ✓ Comprobar lo adecuado de las acciones ya ejecutadas.
- ✓ Efectuar una revisión final, para verificar si la acción se ejecuta correctamente.

BIBLIOGRAFIA

Evaluación y Valoración del Riesgo Mecánico

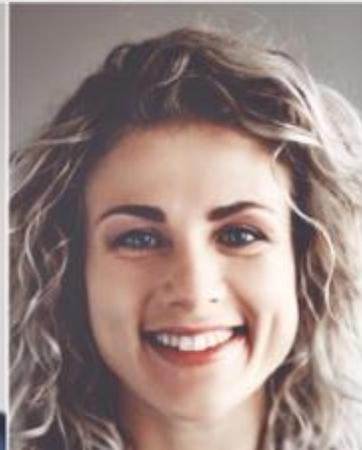
- 1 https://www.insst.es/documents/94886/327166/ntp_235.pdf/871c5f1b-d6e2-45d4-be90-eb713d477092
- 2 <https://www.icv.csic.es/prevencion/Documentos/breves/FREMAP/maquinas.pdf>
- 3 <http://tusaludnoestaennomina.com/wp-content/uploads/2016/02/prevencion-accidentes-con-maquinas-PARA-PYMES.pdf>
- 4 <https://www.sprl.upv.es/pdf/manualmecanica.pdf>



TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

EVALUÉMONOS

SONDEO



PREGUNTAS

1

La Frecuencia de una Inspección depende de:

- a) Frecuencia de uso del equipo, b) Desgaste de los equipos,
- c) Las respuestas a) y b) son correctas

2

Una de las metas de una Inspección de Seguridad es Identificar problemas potenciales:

- a) Si
- b) No

3

La Inspección de Seguridad es un requisito del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo:

- a) Si
- b) No



TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

CONSULTA

TRAVESÍA 2021

FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

www.positivatravesia.co

+1.000 Acciones educativas

- ✓ Cursos
- ✓ Seminarios
- ✓ Workshop
- ✓ Talleres
- ✓ Simposios
- ✓ Paneles
- ✓ Congresos
- ✓ Lanzamientos
- ✓ Coloquios





TRAVESÍA 2021
FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

RECUERDA QUE POSITIVA — TIENE PARA TI —



www.posipedia.com.co



Cursos
Virtuales



Videos



Cartillas



Juegos digitales



Artículos



Guías



Documentos
técnicos



Enlaces de Interés



Audios



Mailings



Presentaciones
técnicas



Ludo prevención



TRAVESÍA 2021

FELICIDAD Y CONCIENCIA POR LA VIDA

COMUNIDAD NACIONAL

DE CONOCIMIENTO EN:

PREVENCIÓN DE RIESGOS MECÁNICOS



REIR
AMOR
VIVIR
SALUD
DAR
APRENDER
SEVICIAL
AGRADECER
APRENDER
TOLERANCIA

VIGILADO SUPERINTENDENCIA FINANCIERA DE COLOMBIA

LA ASEGURADORA
DE TODOS LOS
COLOMBIANOS



Positiva Compañía de Seguros



@PositivaCol



PositivaCol



Positiva Colombia



El emprendimiento es de todos

Minhacienda