
	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-039
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 1 de 25

## **PROGRAMA DE INSPECCIONES INSTALACIONES, MAQUINAS Y HERRAMIENTAS.**

<b>1. OBJETIVO</b>
Establecer las directrices para la realización de inspecciones de seguridad en las instalaciones y/o máquinas de trabajo, solicitadas en los diferentes procesos de la organización MONTACARGAS TORRES S.A.S.
<b>2. ALCANCE</b>
Aplica para todos los procesos de inspección del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo SG-SST de MONTACARGAS TORRES S.A.S.
<b>3. RESPONSABILIDADES</b>
<p>Son responsables los procesos de SST, Operaciones y el Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Desarrollar procesos de inspección planeados e identificar los riesgos ocasionados por cambios en los procesos, los equipos o los materiales.</li> <li>• Determinar herramientas de evaluación que permitan establecer planes de acción específicos, para el control de desviaciones en los programas de intervención durante el proceso.</li> <li>• Formular medidas correctivas que disminuyan la exposición a accidentes de trabajo, enfermedades laborales y/o pérdidas materiales.</li> <li>• Verificar la eficiencia y el impacto de las acciones correctivas implementadas en la empresa. Identificar desviaciones que puedan aportar una mejora al programa de mantenimiento de la empresa.</li> </ul>
<b>4. DEFINICIONES</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Condiciones Sub-Estándar: Toda circunstancia física que presente una desviación de lo establecido y que facilite la ocurrencia de un accidente.</li> <li>• Inspección Planeada: Recorrido sistemático por un área, esto con una periodicidad, instrumentos y responsables determinados previamente a su realización, durante la cual se busca identificar condiciones subestándar.</li> <li>• Pérdida: Una pérdida se define como el desperdicio innecesario de recursos, incluyendo: <ul style="list-style-type: none"> <li>Recursos humanos: Por muerte, lesión, enfermedad</li> <li>Planta/equipos/materiales: Por daños, reparaciones, sustitución</li> <li>Procesos: Por interrupciones</li> </ul> </li> <li>• EPP: Elementos de Protección Personal.</li> </ul>
<b>5. MARCO LEGAL</b>
<p>LEY/AÑO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ley 9ª de 1979: Código Sanitario Nacional.</li> <li>• Resolución 2400 de 1979: Disposiciones sobre vivienda, higiene y seguridad en los</li> </ul>

	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-026
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 2 de 25

establecimientos de trabajo.

- Decreto 614 de 1984: Bases para la organización y administración de la Salud
- Resolución 2013 de 1986: Reglamentación de la organización y funcionamiento de los Comités Paritarios de Salud Ocupacional.
- Resolución 1016 de 1989: Reglamentación de la organización, funcionamiento y forma de los Programas de Salud Ocupacional que deben
- Decreto 1295 de 1994: Organización y Administración del Sistema General de Riesgos Profesionales
- Ley 1562 del 2012: Modificación en la estructura y funcionamiento del Sistema General de Riesgos Laborales en Colombia.

## 6. CONTROL

### 6.1. Actividades Previas a Realizar

- Localización de las diferentes áreas de trabajo que componen la empresa.
- Evaluación de riesgos y determinación de equipos, en cuanto a cantidad, características y ubicación.
- Programación y distribución de inspecciones de áreas de trabajo.
- Capacitación en inspecciones de áreas de trabajo.
- Elaboración de formatos de inspección específicos a aplicar durante las inspecciones.

### 6.2. Inspecciones Planeadas

Inspecciones Específicas: Estas inspecciones responden a un plan específico de trabajo.


Para las inspecciones específicas y periódicas a instalaciones y procesos se establece una lista de chequeo para detectar riesgos en áreas de trabajo y se establecen de la siguiente forma:

NOMBRE DEL FORMATO	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Inspección EPP	Semanal	Coordinador SST, COPASST
Inspección Higiénico Sanitaria	Diario	Coordinador SST, Operaciones
Inspección de Extintores	Mensual	Coordinador SST, COPASST
Inspección Pre-operacional de Vehículo	Antes de ser utilizado	Coordinador SST, Operaciones (Conductor)
Inspección Instalaciones locativas y eléctricas	Trimestral	Coordinador SST, Operaciones, COPASST.
Inspección Pre-operacional de Equipos Críticos	Diario	Operaciones


## 7. VERIFICACIÓN

### Evaluación del Programa de Inspecciones




	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-026
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 4 de 25

- Inspección Higiénico Sanitaria

	<b>INSPECCIÓN HIGIÉNICO SANITARIA</b> Proceso: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo		Versión: 1 Código: SST-POL-043																																																			
<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>2</td><td>3</td><td>3</td> </tr> </table>					1	3	4	5	6	7	8	9	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3																								
1	3	4	5	6	7	8	9	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3																													
<table border="1"> <tr> <td colspan="13">CODIGOS DE INCUMPLIMIENTO HIGIENE PERSONAL</td> <td colspan="12">CODIGOS ACCIONES CORRECTIVAS</td> </tr> <tr> <td colspan="13">           2. Cofia y tapabocas mal usados/mal estado            3. joyas/no afeitado/maquillaje            4. Uso de perfumería         </td> <td colspan="12">           5. Lavado inadecuado de manos            6. Mal estado de salud (heridas en manos,            7. Ningún Incumplimiento            1. Cambio de dotación uniforme            2. Retiro de joyas/maquillaje/barba            3. Baño para disminuir olor de perfumería            4. Lavado adecuado de manos            5. Retiro / Reubicación de actividad            Nota: La reincidencia en uno o varios aspectos, acarrea sanciones disciplinarias, que van desde la suspensión hasta la finalización del contrato por justa causa         </td> </tr> </table>					CODIGOS DE INCUMPLIMIENTO HIGIENE PERSONAL													CODIGOS ACCIONES CORRECTIVAS												2. Cofia y tapabocas mal usados/mal estado 3. joyas/no afeitado/maquillaje 4. Uso de perfumería													5. Lavado inadecuado de manos 6. Mal estado de salud (heridas en manos, 7. Ningún Incumplimiento 1. Cambio de dotación uniforme 2. Retiro de joyas/maquillaje/barba 3. Baño para disminuir olor de perfumería 4. Lavado adecuado de manos 5. Retiro / Reubicación de actividad Nota: La reincidencia en uno o varios aspectos, acarrea sanciones disciplinarias, que van desde la suspensión hasta la finalización del contrato por justa causa											
CODIGOS DE INCUMPLIMIENTO HIGIENE PERSONAL													CODIGOS ACCIONES CORRECTIVAS																																									
2. Cofia y tapabocas mal usados/mal estado 3. joyas/no afeitado/maquillaje 4. Uso de perfumería													5. Lavado inadecuado de manos 6. Mal estado de salud (heridas en manos, 7. Ningún Incumplimiento 1. Cambio de dotación uniforme 2. Retiro de joyas/maquillaje/barba 3. Baño para disminuir olor de perfumería 4. Lavado adecuado de manos 5. Retiro / Reubicación de actividad Nota: La reincidencia en uno o varios aspectos, acarrea sanciones disciplinarias, que van desde la suspensión hasta la finalización del contrato por justa causa																																									

- Inspección de extintores


	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-039
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 5 de 25

	<b>INSPECCIÓN EXTINTORES</b>	Versión: 001
	Proceso: Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo	Código: SST-POL-42


CONCEPTO	EXTINTOR 1		EXTINTOR 2		EXTINTOR 3		Observaciones	Acción De Mejora	Responsable	Seguimiento	Cierre
	C/NC	CLASE	C/NC	CLASE	C/NC	CLASE					
El extintor está ubicado en el lugar preestablecido											
El extintor no presenta obstáculos para su acceso											
El extintor está completamente cargado y operable											
Las calcomanías y las placas de instrucción están legibles y en el frente del extintor (Tipo/Fecha)											
El gabinete o gancho está ubicado a una altura no mayor a 1,5 mt.											
La base del extintor está al menos a 10 cm de altura sobre el nivel del piso											
El extintor tiene el sello de seguridad											
El extintor tiene el pasador o pin de seguridad											

- Inspección pre operacional de vehículo

MONTACARGAS CHECK LIST / DIARIA										
<b>TIPO</b>	Montacargas convencional									
<b>MARCA</b>	HANGCHA GROUP SO. LTD									
<b>MODELO</b>	CPCD30-XW33M									
<b>CAPACIDAD</b>	3000Kg									
<b>CAPACIDAD DE CADA HORQUILLA</b>	1500 Kg X 600 mm									
<b>RESPONSABLE</b>	Edgar Torres									
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">LEYENDA</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>REP</b></td> <td>Reparación</td> </tr> <tr> <td><b>CAMB</b></td> <td>Cambio</td> </tr> </tbody> </table>					LEYENDA		<b>REP</b>	Reparación	<b>CAMB</b>	Cambio
LEYENDA										
<b>REP</b>	Reparación									
<b>CAMB</b>	Cambio									
<b>FECHA</b>										
<b>LUGAR</b>										
<b>SUPERVISOR</b>										
<b>RESPONSABLE</b>										
<b>SISTEMA / TAREA</b>	<b>O</b>	<b>REP</b>	<b>CAMB</b>	<b>OBSERVACIONES</b>						

	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-026
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 6 de 25

K				
<b>ANTES DE ENCENDER EL MOTOR VERIFICAR LO SIGUIENTE</b>				
Inspección alrededor de la máquina				
Nivel de aceite del carter				
Nivel del refrigerante				
Nivel del Combustible				
Nivel de aceite hidráulico				
Fugas aceite, combustible y aire				
Condiciones de mangueras				
Condiciones del radiador, limpieza				
Condiciones de la tapa y sello de radiador				
Correas y poleas del Motor (Estado)				
Drenaje del separador del agua del combustible				
Mástil / Tensión de cadena				
Cinturón de seguridad y Avisos de Seguridad (adhesivos)				
Extintor (Presion - Vencimiento)				
<b>DESPUES DE ENCENDER EL MOTOR VERIFICAR LO SIGUIENTE</b>				
Emision excesivo de gases de escape (Smoke)				
Frenos de servicio y de Estacionamiento				
Tablero de Control (Limpio - Operativo)				
Palancas de Control (Funcionamiento, Estado)				
Presión de aceite del motor				
Temperatura del refrigerante del motor				
Presión del combustible				
Alarma de marcha atrás, Bocinas y Luces (Faros)				
Amperimetro-estado de carga del circuito carga				
<b>Otros Problemas:</b>				

	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-039
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 7 de 25

<b>Nota:</b>	Los Operadores son los únicos Responsables de la Operación de sus Equipos El Engrase es Fundamental para que las articulaciones no se amarren
<b>OPERADOR</b>	<b>SUPERVISOR</b>

### BRAZO CAMIÓN ARTICULADO CHECK LIST / DIARIA


<b>TIPO</b>	Brazo articulado telescópico sobre camión
<b>MARCA</b>	HIAB
<b>MODELO</b>	055CLX
<b>CAPACIDAD</b>	2.940Kg @ 1,6m
<b>LONG. BOOM</b>	9,1m
<b>RESPONSABLE</b>	Edgar Torres

#### LEYENDA

<b>REP</b>	Reparación
<b>CAMB</b>	Cambio


<b>FECHA</b>	
<b>LUGAR</b>	
<b>SUPERVISOR</b>	
<b>RESPONSABLE</b>	

SISTEMA / TAREA	OK	REP	CAM B	OBSERVACIONES
<b>LUCES</b>				
Frontales				
Direccionales delanteras de parqueo (Giro)				
Direccionales traseras de parqueo (Giro)				
De Stop y señal trasera				
<b>CABINA</b>				
Drive Right				

	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-026
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 8 de 25

Espejo central				
Espejos laterales				
Alarma de retroceso				
Pito				
Freno de servicio				
Freno de emergencia				
Dirección /suspensión (terminales)				
Cinturón de seguridad				
Puertas en buen estado				
Vidrio frontal (en buen estado)				
Limpia brisas				
Extintor de incendios (10 lbs)				
Botiquín				
Asientos en buenas condiciones				
Indicadores (hidráulico- voltímetro)				
<b>COMPARTIMIENTO DEL MOTOR</b>				
Nivel de fluidos (frenos, hidráulico, refrigerante, dirección)				
Radiador				
Estado de correas				
Batería, cables conexiones				
LLANTAS (por lo menos 2mm de profundidad) Sin cortaduras profundas y sin abultamientos.				
<b>ESTADO MECÁNICO</b>				
Control de fugas hidráulicas				
Caja de cambios en buen estado				
Detectar olores o ruidos extraños				
Tanque de combustible ( verificar fugas)				
Exosto ( porosidad, ranuras)				
<b>CARROCERÍA</b>				
Estado de la carpa (verificar amarres , y estado del tableado)				
Diferencia verificar				



	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-039
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 9 de 25

certificación estado de cadenas				
Soporte de diferencial				
Verificar estado general				
<b>SISTEMA DE ANCLAJE</b>				
Extensiones de gatos				
Prueba gatos hidráulicos				
Revisión fugas hidráulicas				
Revisión mangueras y zapatas				
<b>SISTEMA DE IZAJE</b>				
Prueba de mandos				
Estructura del brazo articulado (fisuras golpes)				
Gancho (desgaste y lengüeta)				
Extensión brazo articulado				
Cadena de servicio				
Eslinga, cables, Grilletes y amarres				
<b>ACCESORIOS</b>				
Conos de señalización				
Cajas de herramientas				
<b>EQUIPO DE CARRETERA</b>				
<b>Otros Problemas:</b>				
<p>Nota: Los Operadores son los únicos Responsables de la Operación de sus Equipos. El Engrase es Fundamental para que las articulaciones no se amarren.</p>				
<b>OPERADOR</b>		<b>SUPERVISOR</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspección de instalaciones eléctricas</li> </ul>				

## PROGRAMA DE IINSPECCIONES

CÓDIGO

SST-POL-026

## PROCESO

**GESTION DE  
SEGURIDAD Y SALUD  
EN EL TRABAJO**

**PÁGINA**

No. 10 de 25

**PUNTO OPERATIVO:**

FECHA:

## UBICACIÓN

NOMBRE RESPONSABLE DEL


AREA:

CARGO:

NOMBRE INSPECTOR:

FIRMA:

[illegible]

	<b>PROGRAMA DE INSPECCIONES</b>		<b>CÓDIGO</b>	SST-POL-039
	<b>PROCESO</b>	GESTION DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	<b>PÁGINA</b>	No. 11 de 25

<b>10. CONTROL DE CAMBIOS</b>		
<b>VERSIÓN</b>	<b>FECHA DE APROBACIÓN</b>	<b>DESCRIPCIÓN DE CAMBIOS REALIZADOS</b>
01	Noviembre 28 de 2019	Creación del documento

*Nota:* Este procedimiento de inspecciones fue realizado bajo los lineamientos de la UNIVERSIDAD INDUSTRIAL DE SANTANDER – UIS.

<https://www.uis.edu.co/intranet/calidad/documentos/talento%20humano/SALUD%20OCUPACIONAL/GUIAS/GTH.03.pdf>