



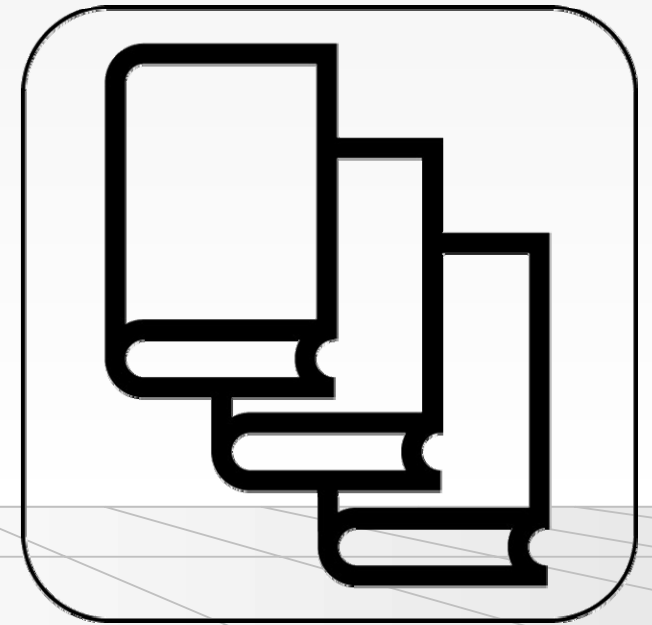
02

premasid

Capítulo 05
Inspecciones de seguridad

Examen sistemático de los equipos, herramientas, instalaciones y materiales que puedan derivar en daños.

Su finalidad es detectar, evaluar y controlar los riesgos por condiciones inseguras.



Clases de inspecciones

Por su origen:

- Promovidas por la empresa
- Promovidas por entidades ajenas a la empresa

Por su finalidad / ámbito:

- Generales.
- De partes críticas.
- Especiales.
- Reglamentarias.

Por su periodicidad / método:

- Ordinarias / formales (inspecciones planeadas).
- Extraordinarias / informales.

LUGARES Y ENTORNOS DE TRABAJO	Estado				Observaciones
	Bien	Regular	Mal	N.A.	
MEDIOS DE EVACUACIÓN Y SALVAMENTO					
SISTEMAS DE COMUNICACIÓN, ALERTA Y ALARMA					
VIAS DE CIRCULACIÓN					
LUGARES DE TRABAJO EXTERIORES					
ZONAS DE PELIGRO					
EQUIPOS DE PRIMEROS AUXILIOS					
INSTALACIONES SANITARIAS					
PRODUCTOS QUÍMICOS					
GASES COMPRIMIDOS					
TRATAMIENTO DE RESIDUOS					
HERRAMIENTAS MANUALES Y PORTÁTILES					
HERRAMIENTAS Y ACCIONAMIENTOS MECÁNICOS, PROTECCIONES MÁQUINAS					
EQUIPOS DE MANEJO DE MATERIALES Y DISPOSITIVOS DE ELEVACIÓN					
SISTEMAS DE ACCIONAMIENTO ELÉCTRICO					
INSTRUCCIONES TÉCNICAS					
EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL					
PLAN DE EMERGENCIA					
EDIFICIO, ENTORNO					

Lista de identificación de peligros

ORDEN y LIMPIEZA	Estado				Observaciones
	Bien	Regular	Mal	N.A.	
MAQUINARIA Y EQUIPO					
SUELOS					
PASILLOS					
ALMACENAJE Y MATERIALES					
HERRAMIENTAS					
EDIFICIOS Y TERRENOS					
BIDONES, RECIPIENTES, PALETS, CARTÓN, ETC. ORDENADOS Y COLOCADOS EN LOS LUGARES ESTABLECIDOS					
CANTIDAD DE BIDONES, CONTENEDORES, CARTONES Y PALETS ADECUADA					

Planteamiento de la inspección



Preparación de la Inspección.

- Deberá estudiarse los datos de la instalación a inspeccionar:
- Plantilla, turnos de trabajo, puestos de trabajo, etc.
- Estadísticas de accidentalidad.
- Proceso de fabricación (Métodos, máquinas, materias primas, etc.).
- Normas y reglamentos especiales de seguridad aplicables al tipo de instalación a inspeccionar.
- Resultados de inspecciones anteriores.

Realización de la inspección

- Sobre los cuestionario específicos, diseñados al efecto.

Valoración de los riesgos.

- De acuerdo al procedimiento de evaluación de riesgos.

Control de los riesgos.

- Medidas pertinentes para controlar el riesgo detectado.

El informe de la inspección

Datos relativos a la empresa:

- Plantilla, puestos de trabajo, turnos, etc.
- Estadísticas de accidentabilidad.
- Proceso de fabricación.

Datos relativos al análisis de riesgos:

- Identificación de peligros y su localización.
- Estimación de riesgos.

Valoración de los riesgos y grado de urgencia de las acciones a tomar.

Soluciones propuestas:

- Coste real de las soluciones a adoptar.
- Coste previsible de no adoptar las medidas correctoras.