



RESOLUCIÓN DIRECTORAL

Lima, 27 de Mayo de 2018

VISTO el Expediente N° 3789-2018 con el Informe N° 041-2018-OEGRRHH-OARRHH-N°20-USST/HCH, remitido por el Director Ejecutivo de la Oficina Ejecutiva de Gestión de Recursos Humanos, respecto a la Aprobación de la Directiva Administrativa N° 001-HCH-2018/USST, "Procedimiento para Realizar Inspecciones de Seguridad y Salud en el Trabajo en las Instalaciones del Hospital Cayetano Heredia", y;

CONSIDERANDO:

Que, la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, tiene como objeto "promover una cultura de prevención de riesgos laborales en el país. Para ello, cuenta con el deber de prevención de los empleadores, el rol de fiscalización y control del Estado y la participación de los trabajadores y sus organizaciones sindicales, quienes a través del diálogo social, velan por la promoción, difusión y cumplimiento de la normativa sobre la materia";

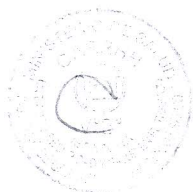
Que, el literal d) del artículo 19 de la normativa citada, establece la participación de los trabajadores y sus organizaciones sindicales es indispensable en el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, respecto a la identificación de los peligros y la evaluación de los riesgos al interior de cada unidad empresarial y en la elaboración del mapa de riesgos;

En ese sentido, el literal e) del artículo 46° de la Ley acotada en los párrafos precedentes, señala que dentro de las disposiciones adoptadas para la mejora continua del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo se debe tener en cuenta los resultados de las inspecciones de trabajo y sus respectivas medidas de recomendación, advertencia y requerimiento. Es por ello, que resulta necesario que el empleador realice una serie de inspecciones dentro de su organización, a fin de proveer y mantener un ambiente de trabajo seguro y saludable en concordancia con las mejores prácticas y con el cumplimiento de las normas de seguridad y salud en el trabajo, tal y como lo establece el artículo 48° de la presente norma;

Que, los dos primeros párrafos del artículo 25° del Reglamento de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por el Decreto Supremo N° 005-2012-TR, disponen que: El empleador debe implementar el Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, regulado en la Ley y en el presente Reglamento, en función del tipo de empresa u organización, nivel de exposición a peligros y riesgos, y la cantidad de Trabajadores expuesto. Asimismo, los empleadores pueden contratar procesos de acreditación de sus Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo en forma voluntaria y bajo su responsabilidad. Este proceso de acreditación no impide el ejercicio de la facultad fiscalizadora a cargo de la Inspección del Trabajo respecto a las normas nacionales de seguridad y salud en el trabajo, así como las normas internacionales ratificadas y las disposiciones en la materia acordadas por negociación colectiva (...);

Que, mediante Resolución Directoral N° 658-2016-HCH/DG, se designaron a los integrantes del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo del Hospital Cayetano Heredia, tanto en representación de los trabajadores como de la parte empleadora;

Que, mediante Resolución Ministerial N° 850-2016-MINSA, del 28 de octubre del 2016, se aprueba las "Normas para la elaboración de Documentos Normativos del Ministerio de Salud", estableciendo que la Directiva es el Documento Normativo con el que se establece aspectos técnicos y operativos en materias específicas y cuya emisión puede obedecer a lo dispuesto en una norma legal de carácter general o de una NTS. Dentro de las cuales, tenemos a las Directivas Administrativas, las mismas que están dirigidas a temas del ámbito administrativo;



H. CHAVEZ J.

Que, mediante Acta del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo, de fecha 09 de marzo de 2018, a horas 11.00 am, se reunieron los integrantes del presente Comité, quienes aprobaron la Directiva de Procedimiento para Realizar Inspecciones de Seguridad y Salud en el Trabajo en el Hospital Cayetano Heredia;

Que, resulta necesario aprobar la Directiva Administrativa N° 001-HCH-2018/USST, "Procedimiento para Realizar Inspecciones de Seguridad y Salud en el Trabajo en las Instalaciones del Hospital Cayetano Heredia", la cual tiene como objetivo general detectar oportunamente los peligros y riesgos que eviten accidentes de trabajo; y, cuyos objetivos específicos son: a) identificar problemas no previstos durante el diseño del ambiente de trabajo, b) identificar deficiencias por el uso, desgaste, abuso o maltrato de los equipos de trabajo, c) identificar acciones sub-estándar de los trabajadores que puedan traer consecuencias, d) proponer soluciones a los problemas o deficiencias encontrados y e) demostrar el compromiso de la alta dirección, jefes y trabajadores en cuanto a temas referentes a seguridad y salud en el trabajo;

Que, el literal i) del artículo 6° del Reglamento de Organización y Funciones del Hospital Cayetano Heredia; dispone que la Dirección General está a cargo de un Director General y tiene como una de sus funciones expedir Resoluciones Directorales en los asuntos de su competencia;

Estando a lo propuesto, por el Jefe de la Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo, lo petitionado por el Director Ejecutivo de la Oficina Ejecutiva de Gestión de Recursos Humanos, y lo opinado por la Asesoría Jurídica en el Informe N° 171-2018-OAJ/HCH;

Con visación del Jefe de la Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo, del Director Ejecutivo de la Oficina Ejecutiva de Gestión de Recursos Humanos y de la Jefa de la Oficina de Asesoría Jurídica;

De conformidad con lo dispuesto en el TUO de la Ley del Procedimiento Administrativo General, Ley N° 27444 y las facultades previstas en el Reglamento de Organización y Funciones del Hospital Cayetano Heredia aprobado por Resolución Ministerial N° 216-2007/MINSA;

SE RESUELVE:

Artículo 1°.- APROBAR la Directiva Administrativa N° 001-HCH-2018/USST, "Procedimiento para Realizar Inspecciones de Seguridad y Salud en el Trabajo en las Instalaciones del Hospital Cayetano Heredia"; el mismo que se adjunta y forma parte integrante de la presente resolución directoral.

Artículo 2°.- ENCARGAR a la Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo, adopte las acciones administrativas para el desarrollo de la Directiva, aprobada en el artículo primero de la presente resolución.

Artículo 3°.- DISPONER que la Oficina de Comunicaciones efectúe la publicación y difusión de la presente Resolución Directoral en el Portal de Transparencia Estándar del Hospital Cayetano Heredia.

REGÍSTRESE Y COMUNÍQUESE.

() ACPR/BIC/ACV
DISTRIBUCIÓN:
() DG
() OEGRRHH
() USST
() OAJ
() OCOM

MINISTERIO DE SALUD
HOSPITAL CAYETANO HEREDIA
Dra. AIDA CECILIA PALACIOS RAMIREZ
DIRECTORA GENERAL
C.M.P. 23579 R.N.E. 9834

MINISTERIO DE SALUD
HOSPITAL NACIONAL CAYETANO HEREDIA
EL PRESENTE DOCUMENTO ES COPIA
FIEL DEL ORIGINAL

28 MAR. 2018

EMILIANO ELIAS SUAREZ QUISPE
ASISTENTE ADMINISTRATIVO
TRAMITE INTERNO



PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

DIRECTIVA ADMINISTRATIVA N° 001 - HCH - 2018/USST
PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR INSPECCIONES DE SEGURIDAD
Y SALUD EN EL TRABAJO EN LAS INSTALACIONES DEL HOSPITAL
CAYETANO HEREDIA



H. CHAVEZ J.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

INDICE

1. DEFINICIÓN	4
2. OBJETIVO	4
2.1 Objetivo General:	4
2.2 Objetivos Específicos:	4
3. BASE LEGAL	5
4. PROCESO	5
Etapa 1: Planificación de la Inspección de Seguridad.....	7
A. Programación de las Inspecciones.....	7
B. Elección de las personas que van a realizar la inspección.....	7
C. Información técnica previa.....	7
D. Información previa sobre riesgos.	7
E. Recordatorio: o lista de verificación	7
F. Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.	13
Etapa 2: Ejecución de la Inspección	14
1) Instalaciones generales:.....	14
2) Condiciones ambientales:	15
3) Instalaciones de servicio:.....	15
4) Instalaciones de seguridad:	15
5) Maquinaria:	15
6) Herramientas portátiles:	15
7) Trabajos con riesgos especiales:	16
8) Equipos de protección personal:.....	16
Etapa 3: Elaboración del Informe	16
Etapa 4: Evaluación y Control del Sistema.....	16



H. CHAVEZ J.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

INTRODUCCIÓN

La inspección del trabajo está encargada de vigilar el cumplimiento de las normas de seguridad y salud en el trabajo, de exigir las responsabilidades administrativas que procedan, de orientar y asesorar técnicamente en dichas materias, y de aplicar las sanciones establecidas en la Ley 28806, Ley General de Inspección del Trabajo.

Las inspecciones que se realizan son planificadas e inopinadas. Es responsabilidad de la Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo la ejecución de la presente Directiva, es función del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo realizar inspecciones periódicas en las áreas asistenciales y áreas administrativas

La prevención de riesgos laborales se sustenta sobre tres fases consecutivas de actuación: la identificación, la evaluación y el control.

Asegurar un adecuado control de los riesgos laborales requiere desarrollar una serie de cometidos no solo para implementar las medidas preventivas necesarias en los lugares de trabajo, sino también para mantenerlas efectivas en el tiempo.

Ello representa establecer unos sistemas de inspecciones y revisiones para asegurar que las medidas preventivas son las más idóneas en cada momento, contribuyendo además a su optimización.



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

DIRECTIVA ADMINISTRATIVA N° 001 - HCH - 2018/USST
"PROCEDIMIENTO PARA REALIZAR INSPECCIONES DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO EN LAS INSTALACIONES DEL HOSPITAL CAYETANO HEREDIA"

La Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo (USST) es la responsable de la prevención, protección, capacitación, gestión, cooperación, asesoría en cuanto a la atención integral de salud, consulta y participación referente a la seguridad y salud de los trabajadores. La USST depende la Oficina de Administración de Recursos Humanos del Hospital Cayetano Heredia (HCH).

Tabla 1: Conformación de la Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo del HCH.

• Jefe de la Unidad:	• MC. Javier Renato Puma Medina.
• Miembros de la Unidad:	• Bach. Ing. Juan Josue Barrera Valverde. • CD. Karina Medali Chong Silva. • Bach. Ing. Marco Antonio Ballena Salvador. • Bach. Ing. Ruth Damariz Benito Matías.
• Directiva elaborada por:	Bach. Ing. Juan Josue Barrera Valverde.

1. DEFINICIÓN

La Directiva N° 01-2018-USST-HCH es una técnica analítica previa al accidente, que identifica los peligros existentes y evalúa los puestos de trabajo mediante la observación directa de procesos e instalaciones detallando las condiciones de trabajo existentes, para la detección de dichas condiciones de trabajo, y así poder detectar los posibles riesgos de accidentes de trabajo, debidos a las condiciones, materiales peligrosos, o a prácticas inseguras.

2. OBJETIVO

2.1 Objetivo General:

Detectar oportunamente los peligros y riesgos que eviten accidentes de trabajo.

2.2 Objetivos Específicos:

- Identificar problemas no previstos durante el diseño del ambiente de trabajo.
- Identificar deficiencias por el uso, desgaste, abuso o maltrato de los equipos de trabajo.
- Identificar acciones subestandar de los trabajadores que pueden traer consecuencias.
- Proponer soluciones a los problemas o deficiencias encontrados.
- Demostrar el compromiso de la alta dirección, jefes, y trabajadores en cuanto a temas referentes a seguridad y salud en el trabajo.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

3. BASE LEGAL

- Constitución Política del Perú.
- Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.¹
- Ley N° 30222, Ley que Modifica la Ley N° 297833, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Decreto Supremo N° 005-2012-TR Reglamento de la Ley N° 29783.²
- Decreto Supremo N° 006-2014-TR, Decreto que modifica el D.S. N° 005-2012-TR.
- Resolución Ministerial N° 111-2013 – MEM/DM Reglamento de SST con Electricidad.
- Resolución Ministerial N° 375-2008 TR Norma Básica de Ergonomía y de Procedimiento de Evaluación de Riesgo Disergonómicos.
- Resolución Ministerial N° 148-2012 TR, Guía para el Proceso de Elección de los Representantes ante el Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo – CSST y su Instalación en el Sector Público.
- Resolución Ministerial N° 050-2013-TR, Formatos Referenciales con la Información Mínima que deben contener los Registros Obligatorios del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo.
- Ley N° 28806, Ley General de Inspección del Trabajo.

4. PROCESO

Para conocer los peligros que pueden existir en un trabajo se puede recurrir a un análisis directo mediante la observación in situ, lo que da lugar a la aplicación de las técnicas más conocidas y usuales, denominada inspección de seguridad.

La forma de realizar este proceso consiste en inspeccionar el lugar donde se encuentran las instalaciones, procesos y averiguar cuáles son las condiciones peligrosas, tanto materiales como de comportamiento humano.

Durante el proceso de las inspecciones podemos lograr lo siguiente:

- Identificar los problemas potenciales.

¹ Artículo 20: Mejoramiento del Sistema de Gestión:

a) La identificación de las desviaciones de las prácticas y condiciones aceptadas como seguras.

b) La evaluación periódica del desempeño con respecto a los estándares.

Artículo 49: Obligaciones del empleador:

a) Desarrollar acciones permanentes con el fin de perfeccionar los niveles de protección existentes.

b) Identificar las modificaciones de las condiciones de trabajo y disponer lo necesario para prevenir riesgos laborales.

Artículo 61: Revisión de indumentaria y equipos de trabajo:

c) El empleador adopta las medidas necesarias y de manera oportuna cuando se detecte que la utilización de indumentaria y equipos de trabajo o de protección personal representan riesgos específicos para la seguridad y salud de los trabajadores.

² Artículo 73: Del Comité de Seguridad y Salud en el Trabajo:

Los miembros trabajadores del Comité de Seguridad y Salud en el trabajo y los Supervisores de Seguridad y Salud en el Trabajo gozan de licencia con goce de haber por treinta días naturales por año calendario para la realización de sus funciones.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

- Identificar las deficiencias de los equipos.
- Identificar las acciones inadecuadas o actos sub estándares de los trabajadores.
- Identificar el efecto que producen los cambios en los procedimientos o en los materiales.
- Identificar las deficiencias de las acciones correctoras.
- Permitir una autoevaluación al sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo y al responsable del área.
- Comprobar lo que venimos entendiendo como una evaluación de riesgos.
- Comprobar el grado de cumplimiento de la normativa.
- Comprobar la eficacia de las medidas adoptadas.
- Comprobar que la verificación de las propuestas resultantes de la evaluación de riesgos han sido implantadas.
- Garantizar el cumplimiento de las Normas en materia de seguridad y salud a través de una actividad visible.
- La presente Directiva ejerce influencia psicológica positiva sobre el personal, ya que contribuye a demostrar el interés de la Institución por la seguridad y salud en el trabajo.

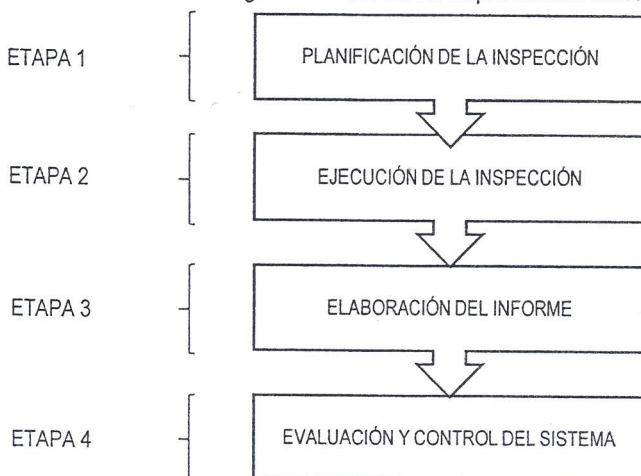
Tabla 1: Consideraciones para realizar inspecciones en las instalaciones del Hospital Cayetano Heredia.

1.CONOCER	Consiste en el reconocimiento pleno del factor de riesgo
2.CRITICAR	Se refiere a la necesidad de considerar los efectos nocivos para la salud, la comodidad y productividad
3.DIMENSIONAR	Es la acción de medir el Grado de Peligrosidad o Grado de Riesgo, la verdadera dimensión del riesgo
4.CONTRASTAR	Consiste en comparar con disposiciones legales, técnicas, TLV (valores límites) de la condición encontrada
5.INTERVENIR	Se interviene seleccionando métodos de control cuya eficiencia y costo hagan posible su implementación
6.EVALUAR	La intervención luego se evalúa para verificar si efectivamente se lograron los resultados esperados

Fuente: Elaborado por la Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Con el fin de conseguir una mayor eficacia, a la vez que una metodología sistemática de actuación, es preciso seguir el siguiente proceso para llevar a cabo correctamente la inspección de seguridad.

Diagrama 1: Proceso de Inspecciones Planeadas



Fuente: Unidad de Seguridad y Salud en el Trabajo.



PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

Etapa 1: Planificación de la Inspección de Seguridad.

A. Programación de las Inspecciones.

Se recomienda realizar las inspecciones de toda la institución con una frecuencia semestral o cuando se presenten condiciones subestandar en los ambientes de trabajo.

B. Elección de las personas que van a realizar la inspección.

En este punto se considerará la elección de la persona o personas que van a ejecutar la inspección. Las personas seleccionadas para la ejecución de la inspección dependerán del tipo de inspección a realizarse, teniendo los conocimientos adecuados sobre dicha investigación.

C. Información técnica previa.

Se debe disponer de la máxima información sobre aspectos y características, tanto técnicas como organizativas de las instalaciones a inspeccionar.

D. Información previa sobre riesgos.

Antes de realizar la inspección, es necesario recurrir a las fuentes de información, tales como:

- Antecedentes o análisis documental.
- Datos estadísticos de las instalaciones si es que lo hubiese.
- Apoyarse en reglamentos y normas que le puedan ser de aplicación, luego implementar la matriz de equipos de protección personal.

E. Recordatorio: o "Lista de verificación de las condiciones generales de higiene y seguridad ocupacional hospitalaria" (Herramienta 11 de la OMS - Check - List).

La manera correcta de realizar la inspección de seguridad y salud en el trabajo es contar con una guía de inspección (Check - List) que informe, recuerde y corrobore los puntos a inspeccionar (agentes ocupacionales que puedan ocasionar un accidente o incidente laboral), contestando normalmente a preguntas sencillas como "Sí" o "No", "Cumple" o "No Cumple", "Verdadero" o "Falso", etc.

Como guía de inspección de las instalaciones del HCH se viene usando la lista de verificación de la Organización Mundial de Salud (OMS). Estas listas reúnen las siguientes características:

- Sistemática y adecuada a las instalaciones a inspeccionar del HCH, contiene los peligros más frecuentes del HCH.
- Informan claramente sobre lo que debemos observar y dónde se encuentran localizados.
- El enunciado es claro, evita palabras como "adecuado", "razonable", "posible", etc. Ya que tendrá diferentes interpretaciones dependiendo de quien las plantee.

Tabla 2: Lista de verificación de las condiciones generales de higiene y seguridad ocupacional hospitalaria
(Herramienta 11 de la OMS - Check - List)

1.LUGARES DE TRABAJO	VERDADERO	FALSO
1.1 Los locales de trabajo son adecuados para las tareas que se realizan en ellos		
1.2 Cumplen con los requisitos mínimos de superficie y ubicación		
1.3 Presentan orden y limpieza en general		



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

1.4 Se tiene definido un horario para las labores de limpieza en el área de trabajo		
1.5 La cantidad de basureros es la adecuada para las necesidades del establecimiento		
1.6 Los basureros se encuentran distribuidos adecuadamente		
1.7 Se mantiene el piso libre de objetos en todo momento		
1.8 La superficie del piso no es resbalosa		
1.9 Los pisos disponen de sistemas de drenaje con rejillas, coladeras, o cualquier otro medio seguro que permita el mantenimiento y evite el estancamiento de líquidos		
1.10 Se clasifican continuamente los materiales presentes en el área de trabajo (necesarios e innecesarios)		
1.11 Todos los objetos se encuentran apilados adecuadamente		
1.12 Los pasillos, áreas de trabajo y de almacenamiento son adecuados y están debidamente delimitados		
1.13 Existe espacio suficiente entre las máquinas e instalaciones		
1.14 Se tiene demarcado el piso con franjas de color amarillo de 10 a 15 cm. de ancho		
1.15 Las superficies de trabajo están libres de desniveles		
1.16 El patio cuenta con protecciones, señalizaciones o avisos de seguridad e higiene, allí donde existan zanjas, pozos, aberturas o desniveles		
1.17 Las escaleras fijas y portátiles y las plataformas cumplen con los requisitos mínimos de diseño y construcción		
1.18 Las escaleras de mano se utilizan adecuadamente		
1.19 Las plataformas están construidas con materiales adecuados y cuentan con barandillas y plintos		
1.20 Las aberturas en los pisos cuentan con barandillas		
1.21 Se tiene una altura mínima de 2,5 m del piso al techo		
1.22 La superficie libre mínima por trabajador es de 2 m ²		
1.23 Los techos y paredes cuentan con las características de seguridad para soportar la acción de fenómenos naturales (meteorológicos y sísmicos)		
1.24 El material del techo y paredes es impermeable, no tóxico y resistente		
1.25 El techo y las paredes tienen recubrimiento o aislamiento térmico que disminuye la transmisión de Calor		
1.26 Los techos y las paredes están libres de producir deslumbramiento a los trabajadores		
1.27 En las paredes se utilizan tonos mates, que no producen alteración en el comportamiento de los trabajadores		
2. SERVICIOS E INSTALACIONES AUXILIARES	VERDADERO	FALSO
2.1 Se provee agua fresca y potable en cantidad suficiente para consumo de los trabajadores		
2.2 Se dispone de cuartos de vestuarios adecuados y en cantidad suficiente		
2.3 Se mantienen los vestidores aseados, lavados y desinfectados		
2.4 Los vestidores tienen iluminación apropiada		
2.5 Los vestidores tienen pisos antideslizantes e impermeables		
2.6 Los vestidores tienen suficiente espacio para el número de usuarios en el momento de su uso		
2.7 Se proveen servicios higiénicos (retretes, urinarios, duchas y lavabos) adecuados, en cantidad suficiente y accesible a los trabajadores		
2.8 Se cuenta con 1 inodoro por cada 20 trabajadores y 1 por cada 15 trabajadoras		
2.9 Los pisos y paredes son continuos, lisos e impermeables y de materiales que permitan el lavado con líquidos desinfectantes		
2.10 Se lavan los inodoros como mínimo 1 vez al día		
2.11 Cuentan con la adecuada iluminación y ventilación		
2.12 Se cuenta con vestidores y servicios higiénicos separados para cada sexo		
2.13 Se dispone de comedores o instalaciones adecuadas para ingerir los alimentos y descansar		
2.14 Se dispone de un botiquín equipado para primeros auxilios		
2.15 Se dispone de una enfermería o cuarto de primeras curas		
2.16 Se cuenta con un sistema de iluminación de emergencia		
3. PREVENCIÓN Y EXTINCIÓN DE INCENDIOS	VERDADERO	FALSO
3.1 Los locales con riesgo de incendio están aislados de los restantes del centro de trabajo		
3.2 Los locales en los que se utilizan sustancias combustibles, están contruidos con materiales adecuados y resistentes al fuego		
3.3 Los residuos combustibles se depositan en recipientes cerrados e incombustibles y señalizados		
3.4 Se cuenta con sistemas de detección de incendios		
3.5 Se cuenta con sistemas de extinción de incendios		
3.6 Se tienen extintores adecuados según la clasificación establecida en la norma		
3.7 La cantidad de extintores es suficiente en relación con el riesgo en la empresa		
3.8 El personal está entrenado en el uso del equipo de combate de incendios		
3.9 Se ubican y distribuyen de manera correcta en relación con la fuente de riesgos		



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

3.10 Están ubicados de manera visible y se les encuentra bien señalados		
3.11 Se encuentran libres de obstáculos de tal manera que se permita un libre acceso a ellos		
3.12 Cuando se usan se recargan o se reemplazan inmediatamente		
3.13 Se tiene establecido un ente externo o un empleado del servicio de salud encargado de realizar la inspección a los extintores		
3.14 La persona encargada cuenta con la debida capacitación para realizar esta labor		
3.15 Se inspecciona mensualmente		
3.16 Las instrucciones de manejo sobre la placa del extintor son legibles y están a la vista		
3.17 Se mantiene documentado un registro de las inspecciones realizadas a los extintores		
3.18 Existen tomas de agua para los bomberos		
3.19 Los extintores están debidamente cargados, compresionados y libres de suciedad		
3.20 Existen rótulos que indican la prevención y peligro de incendio		
4. SISTEMA ELÉCTRICO	VERDADERO	FALSO
4.1 Existe un mantenimiento adecuado que evita el recalentamiento de la maquinaria		
4.2 Los motores y equipos eléctricos tienen conexiones en tierra		
4.3 El sistema eléctrico se encuentra en óptimas condiciones, con lo que se evita la aparición de cortocircuitos		
4.4 Las instalaciones eléctricas están en buenas condiciones, incluidas las cajas de distribución		
4.5 Está ausente cualquier tipo de instalaciones temporales o improvisadas		
4.6 Los tomacorrientes, caja brek o uniones de cables están en buen estado		
4.7 Los motores, tableros eléctricos y cajas de interruptores están libres de suciedad		
4.8 Se evita tener cajas de sistemas eléctricos descubiertas		
4.9 Los cables en contacto con materiales inflamables se encuentran debidamente cubiertos		
4.10 Se cuenta con lámparas a prueba de chispas		
4.11 Se tienen definidos los periodos de revisión del sistema eléctrico		
4.12 Las líneas conductoras de energía eléctrica se encuentran perfectamente protegidas y aisladas		
4.14 Las celdas o compartimentos donde se instalan transformadores, interruptores, cuadros de distribución se encuentran convenientemente dispuestos y protegidos con el objeto de evitar todo contacto peligroso		
4.15 Cuando se realizan revisiones o reparaciones del sistema se toman las medidas necesarias (se desconecta la corriente, y se vela por que nadie la conecte)		
4.16 Todos los enchufes tienen su correspondiente valor a tierra		
4.17 Todos los interruptores utilizados son de tipo cerrado y a prueba de riesgo		
5. SEÑALIZACIÓN	VERDADERO	FALSO
5.1 Se colocan letreros de aviso en la maquinaria y equipo fuera de servicio por reparación y mantenimiento		
5.2 Las puertas y salidas de emergencia están señalizadas en los lugares donde se requiera		
5.3 Las tuberías, recipientes y tanques con sustancias peligrosas cuentan con rótulos adecuados		
5.4 Hay letreros y/o otros medios de aviso para restringir el acceso de personal ajeno a determinadas áreas de trabajo peligrosas		
5.5 Hay letreros de aviso en los que se indican los riesgos presentes en las áreas de trabajo		
5.6 Las instalaciones especiales y servicios auxiliares (extintores, duchas de emergencia, etc.) están indicados mediante letreros u otras señales EXTINTORES SI HAY LO DE MAS NO HAY		
5.7 Las señales están situadas en lugares fácilmente observables desde diferentes puntos del lugar de trabajo		
6. SALIDAS DE EMERGENCIA	VERDADERO	FALSO
6.1 La planta cuenta con salidas de emergencia debidamente identificadas		
6.2 La cantidad de salidas de emergencia es adecuada		
6.3 Se encuentran debidamente iluminadas		
6.4 Se abren y giran fácilmente en dirección correcta hacia afuera		
6.5 Están libres de obstáculos		
6.6 Son debidamente anchas como para que permitan el paso en caso de evacuación		
6.7 Existen escaleras de emergencia		
7. MAQUINARIA Y EQUIPOS	VERDADERO	FALSO
7.1 Están diseñados y contruidos de manera adecuada para evitar el vuelco lateral y hacia atrás		
7.2 Se les da mantenimiento preventivo periódico a los equipos y máquinas		
7.3 Se entrena y adiestra a los operadores de máquinas y equipos		
7.4 Se cuenta con normas sobre la operación de la maquinaria y equipo y sobre las técnicas de prevención de vuelcos		
7.5 Cuentan las máquinas y equipos con cabinas y pórticos de seguridad, diseñados y contruidos adecuadamente		
7.6 Están dotados de estribos para subir y bajar		



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

7.7 Están diseñadas y construidas las cabinas de manera que protejan contra el polvo, ruido y sean confortables		
7.8 Los equipos y maquinarias cuentan con asientos diseñados de tal manera que se puedan ajustar de acuerdo a las características antropométricas del operador y para amortiguar las vibraciones		
7.9 Cuando los aperos son pesados se lastra la parte delantera del tractor		
7.10 Las partes en movimiento e implementos cuentan con guardas de protección adecuadas		
7.11 Las plataformas de los equipos cuentan con escaleras de acceso y barandillas adecuadas		
7.12 Las máquinas y equipos cuentan con señales o indicadores		
7.13 Las señales e indicadores proporcionan información clara, segura y rápida		
7.14 Las máquinas y equipos cuentan con controles		
7.15 Los controles están diseñados y dispuestos en compatibilidad con las características de aquella parte del cuerpo con la cual se operan		
7.16 La función de los controles son fácilmente identificables		
7.17 Los controles están diseñados contra operaciones accidentales		
8. HERRAMIENTAS DE MANO	VERDADERO	FALSO
8.1 Se seleccionan las herramientas adecuadas para la tarea en las que se van a emplear		
8.2 Las condiciones de las herramientas son adecuadas, de manera que no representen peligro para el usuario		
8.3 Las herramientas son objeto de una revisión y control periódico, como parte de un programa de mantenimiento		
8.4 Se almacenan en lugares destinados especialmente para guardarlas de manera segura		
8.5 Se utilizan medios o guardas especiales para transportar las herramientas de manera segura		
8.6 Se emplean los procedimientos adecuados para el transporte y uso de las herramientas		
9. MAQUINARIA	VERDADERO	FALSO
9.1 Se consideran las medidas de prevención y protección en la fase de diseño e instalación de la maquinaria		
9.2 Los elementos punzo-cortantes y de transmisión de fuerza están debidamente resguardados con sus guardas y reglamentación nacionales dispositivos de protección diseñados y construidos según las normas y reglamentación nacionales		
9.3 Las máquinas y equipos están anclados a los pisos e instalaciones de tal forma que se amortigüen las vibraciones		
9.4 Se tiene un programa de mantenimiento preventivo de las máquinas		
9.5 Se cuentan con sistemas de señalización en aquellas máquinas que entrañan peligros		
10. ALMACENAMIENTO, MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE DE MATERIALES	VERDADERO	FALSO
10.1 La base y lugar de almacenamiento de los materiales y herramientas son firmes		
10.2 Los pasillos se encuentran libres de objetos		
10.3 Las salidas están libres de obstáculos o materiales apilados		
10.4 Se deja espacio libre a ras del suelo para tener ventilación, hacer limpieza y controlar los roedores		
10.5 Se tienen lugares específicos para el almacenamiento de materiales		
10.6 Se tienen registros de todos los materiales utilizados		
10.7 Se tienen clasificadas las sustancias químicas de acuerdo con el grado de peligrosidad de las mismas		
10.8 Se tienen identificados y etiquetados todos los envases y recipientes que contienen sustancias químicas		
10.9 Las etiquetas contienen toda la información relacionada con las formas de uso, riesgos que representa, primeros auxilios, etc.		
10.10 Cuando se hacen trasvases de un producto, el nuevo recipiente es re etiquetado		
10.11 Los envases y embalajes son adecuados para la carga y descarga, manipulación, transporte y almacenamiento		
10.12 Los locales utilizados son adecuados como depósitos para el almacenamiento de sustancias químicas		
10.13 Los depósitos de sustancias químicas peligrosas están situados en lugares adecuados		
10.14 Los lugares de almacenamiento están bien ventilados, con sistemas de detección y control de incendios		
10.15 Los locales cuentan con sistemas de contención en casos de derrames de sustancias		
10.16 Hay sistemas de señalización en los locales en donde se adviertan sobre los peligros y sobre las prohibiciones		
10.17 Se siguen los procedimientos e instrucciones para la preparación y mezcla de las sustancias químicas		
10.18 Se emplea el equipo y la vestimenta de protección adecuado para el uso y manejo de las sustancias químicas		
10.19 Se cumple con las normas relativas al transporte de sustancias peligrosas		
10.20 Se encuentra el personal adiestrado para la manipulación y transporte de sustancias peligrosas		
10.21 Se toman todas las precauciones necesarias para la manipulación y transporte de los materiales		
11. RIESGOS QUÍMICOS	VERDADERO	FALSO
11.1 No se manejan y no se usan sustancias químicas peligrosas manual y mecánicamente		
11.2 Se han identificado los riesgos relacionados con dichas sustancias		



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

11.3 Se evalúan periódicamente los niveles de concentración de dichas sustancias en el ambiente		
11.4 Se aplican los procedimientos técnicos de control de los contaminantes tanto en el foco y en el medio, como en el receptor		
11.5 El ambiente está completamente libre de riesgo para la salud del trabajador a través de la inhalación, contacto o ingesta de las sustancias químicas		
11.6 Se informa a los trabajadores sobre los riesgos que representa el uso de las sustancias químicas		
11.7 Se suministran equipos y vestimenta de protección personal a los trabajadores que lo requieran		
11.8 El equipo y la vestimenta de protección personal son adecuados		
12. RUIDO Y VIBRACIONES	VERDADERO	FALSO
12.1 No se utilizan máquinas y herramientas que generan ruido y vibraciones (ruido intenso, de ventiladores y monitores)		
12.2 Se tienen identificadas las causas que originan el ruido y vibraciones		
12.3 Se miden periódicamente los niveles de ruido a los que se exponen los trabajadores		
12.4 Se aplican los procedimientos técnicos de control de ruido en la fuente, en el medio y en el receptor		
12.5 Se suministra equipo adecuado de protección auditiva		
12.6 Se presentan casos de irritabilidad, dolor de cabeza, insomnio, etc. a causa del ruido y las vibraciones existentes en la empresa		
12.7 Se utilizan técnicas de control de las vibraciones en los pisos y plataformas de trabajo		
12.8 Se emplean aditamentos especiales para el control de la exposición a las vibraciones de las herramientas		
13. AMBIENTES TÉRMICOS	VERDADERO	FALSO
13.1 No hay fuentes radiantes exteriores de calor		
13.2 No hay fuentes radiantes y convectivas interiores de calor		
13.3 Se cuenta con medios de control del calor en la fuente (extracción localizada, aislamiento, etc.)		
13.4 Hay sistemas de ventilación general para el control del calor de fuentes convectivas		
13.5 Se evalúa periódicamente la exposición a ambientes térmicos		
13.6 Se utilizan equipos y vestimentas de protección contra el calor		
13.7 Se emplean vestimentas de protección contra el frío		
13.8 Se regulan los tiempos de exposición y de descanso en los ambientes térmicos		
13.9 Se estudian los métodos y la carga física de trabajo		
14. RIESGOS BIOLÓGICOS	VERDADERO	FALSO
14.1 No se trabaja con seres humanos, animales o vegetales que representen un riesgo biológico para los trabajadores		
14.2 No se manipulan productos que puedan dar lugar a contaminación biológica		
14.3 No se trabaja en lugares donde hay hacinamiento, suciedad orgánica ni entre personas o locales con higiene precaria		
14.4 Los lugares de trabajo están libres de la presencia de vectores biológicos y mecánicos		
14.5 Se tiene un control de los riesgos biológicos		
14.6 Se cuenta con el equipo de protección personal adecuado		
15. ILUMINACIÓN Y VENTILACIÓN	VERDADERO	FALSO
15.1 Las actividades desarrolladas no requieren iluminación artificial		
15.2 No se requiere agudeza visual para desarrollar las labores		
15.3 Se tiene suficiente luz para la realización de las tareas		
15.4 Se miden los niveles de iluminación		
15.5 El ambiente de trabajo está libre de cualquier tipo de reflejo por superficies brillantes		
15.6 El tono de la luz es confortable desde el punto de vista de la visión		
15.7 Se cuenta con un programa de mantenimiento de las luminarias		
15.8 El sistema de color y contraste es adecuado		
15.9 La planta cuenta con la debida ventilación		
15.10 No existen focos de calor o elementos que ejerzan influencia sobre la temperatura ambiente o la humedad		
16. RADIACIONES	VERDADERO	FALSO
16.1 Los trabajadores no se exponen a radiaciones ionizantes, infrarrojas, ultravioletas, microondas, radiofrecuencias, etc.		
16.2 Se utilizan métodos adecuados de control de las radiaciones		
16.3 Los trabajadores utilizan equipos y prendas de protección personal		
16.4 Los trabajadores tienen conocimiento de los riesgos que suponen la exposición a las radiaciones		
17. RESIDUOS	VERDADERO	FALSO
17.1 No se generan residuos sólidos ni líquidos en los procesos productivos		
17.2 Se controlan los residuos que se generan, sin que los medios receptores (agua, suelos y aire) resulten		



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

afectados		
17.3 Los trabajadores utilizan equipos de protección cuando manipulan los residuos		
17.4 Los trabajadores conocen los riesgos que representan los residuos		
17.5 Se dispone de recipientes resistentes, en número suficiente, para desechar agujas e objetos cortantes. Los recipientes son procesados adecuadamente		
18. ERGONOMÍA	VERDADERO	FALSO
18.1 Los productos, las partes y herramientas se mantienen a una distancia que permite alcanzarlos fácilmente		
18.2 El trabajo con cajas se adecúa a la altura del operario		
18.3 Se dispone de mesas y estantes inclinados, que permiten una labor y esfuerzo menores		
18.4 Se realiza el trabajo a una altura conveniente para el operario (a la altura del codo)		
18.5 Se han realizado estudios para minimizar el esfuerzo requerido en una tarea		
18.6 Se han realizado estudios para buscar la posición correcta para cada labor		
18.7 Se han realizado estudios para reducir las repeticiones sucesivas		
18.8 Se han realizado estudios para minimizar la fatiga		
18.9 Se han realizado estudios para minimizar la presión directa (palma de la mano, muslos y antebrazos)		
18.10 Se cuenta con sillas y mesas de trabajo ajustables de acuerdo al tamaño del operario		
18.11 No se realizan labores en las que el trabajador utiliza o mantiene la misma postura		
18.12 Se cuenta con el espacio suficiente para cada elemento y fácil acceso a cualquier cosa que se necesite		
18.13 Se mantiene un ambiente confortable en la planta (limpieza, iluminación y ventilación)		
18.14 No se presentan deficiencias de luz o sombras que oculten detalles de su trabajo		
18.15 No existe pobre contraste entre el puesto de trabajo y el fondo		
19. PROTECCIÓN PERSONAL	VERDADERO	FALSO
19.1 Se cuenta y se utiliza equipo de protección para la cabeza		
19.2 Los cascos utilizados tienen resistencia a los impactos		
19.3 Los cascos utilizados son resistentes al fuego		
19.4 Los cascos utilizados son de peso ligero		
19.5 Los cascos utilizados tienen aislamiento eléctrico cuando se trabaja con equipos de alta tensión		
19.6 Los cascos utilizados son resistentes a salpicaduras químicas agresivas		
19.7 Los cascos utilizados son cómodos		
19.8 Los cascos utilizados no interfieren con la actividad del trabajo		
19.9 Los visitantes a la planta utilizan el equipo de protección para la cabeza siempre que necesario		
19.10 Se utiliza equipo de protección del ruido en aquellas áreas donde se alcance una intensidad superior a los 85dB(A) (planta y oficinas)		
19.11 Los visitantes a la planta utilizan el equipo de protección para los oídos siempre que necesario		
19.12 El equipo de protección es confortable		
19.13 El equipo utilizado no provoca efectos adversos en la piel o en el oído		
19.14 Los equipos de protección atenúan adecuadamente el ruido		
19.15 Se tiene establecida la vida útil del equipo de protección del ruido		
19.16 Se revisa periódicamente el estado del equipo de protección contra el ruido		
19.17 Se utiliza equipo de protección para los ojos contra la proyección de partículas		
19.18 Se utiliza equipo de protección para los ojos en las operaciones donde se manipulan sustancias tóxicas		
19.19 Los lentes protectores son resistentes a impactos		
19.20 El lente de seguridad cuenta con la cobertura de vidrio plástico a fin de evitar arañazos que son muy frecuentes debido a las partículas desprendidas en algunas operaciones		
19.21 Se utilizan lentes con filtro en las operaciones de soldadura para lograr la protección contra el resplandor y la energía radiante		
19.22 En el área de soldadura se le indica al personal que visita la planta que no observe la chispa o el resplandor de la operaciones de soldadura		
19.23 Se utiliza el equipo de protección para la cara según necesidades de la operación		
19.24 Se revisa periódicamente el estado de las máscaras protectoras		
19.25 Se tiene definida la persona encargada de realizar las revisiones del equipo		
19.26 Se tiene establecida la vida útil del equipo de protección de la cara		
19.27 Se utilizan mascarillas en las operaciones donde hay fuente de olores		
19.28 En las operaciones de pintura se utilizan mascarillas especiales		
19.29 Se tiene definida la vida útil de los carbones de las mascarillas		
19.30 La reposición de los carbones es adecuada		
19.31 Se utilizan delantales en las operaciones que lo requieren		



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

19.32 Los delantales son adecuados en las operaciones en las que se utilizan		
19.33 Los delantales son confortables		
19.34 Se utilizan guantes en las actividades que lo requieren		
19.35 Los guantes son adecuados para las actividades realizadas		
19.36 Se adecúa el tamaño del guante según el operario que lo utilice		
20. CILINDROS DE GASES	VERDADERO	FALSO
20.1 Los cilindros se mantienen separados del área donde se llevan a cabo las operaciones de soldadura y corte		
20.2 Los cilindros están colocados en espacios cerrados		
20.3 Se evita ubicarlos en lugares que estén expuestos al contacto con equipo móvil, materiales, etc.		
20.4 Están bien colocados, en forma segura para evitar que se vuelquen		
20.5 Se encuentran etiquetados en forma visible		
20.6 Se utiliza el equipo con las manos libres de grasa o aceites		
20.7 Cuando se realizan trabajos de soldadura, existe un extintor a mano en caso de incendio		
20.8 Se transportan por medio de carretillas y no deben arrastrarse		
20.9 Cuando se mueven los cilindros, la tapa de protección de la válvula está colocada y cerrada		
20.10 Se levantan los cilindros de forma adecuada (no de las válvulas y tapas)		
20.11 Se revisan las válvulas para ver si están en buen estado		
20.12 Se tiene definida la persona encargada de la revisión de los cilindros		
21. SOLDADURA ELÉCTRICA	VERDADERO	FALSO
21.1 Se tiene limpio el piso y libre de aceite, grasa o pintura y de cualquier otro material combustible		
21.2 Se vela por que el área de trabajo no se encuentre mojada o húmeda		
21.3 Se inspecciona el área de trabajo después de haber terminado la jornada		
21.4 Se corta la alimentación de energía de la máquina antes de realizar cualquier trabajo de manutención		
21.5 Se evita utilizar cañerías de gases o líquidos inflamables para conectar el equipo a tierra		
21.6 Se utilizan cañerías que lleven conductores eléctricos para conectar el equipo a tierra		
21.7 No se utiliza corriente que sobrepase la capacidad del cable		
21.8 No se sueldan tubos con gas comprimido		

Fuente: Organización Mundial de Salud (OMS).

F. Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo.

Luego de realizar la inspección con la guía de inspección de la OMS (Check – List), se registrará mediante el formato referencial que brinda el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, aprobado con Resolución Ministerial N° 050-2013-TR, "Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo", según lo señalado en el artículo 33° del Reglamento de la Ley N° 29783, Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, aprobado por el D.S. N° 005-2012-TR.



H. CHAVEZ J.



**PERÚ****Ministerio de Salud****Hospital
Cayetano Heredia**

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

Tabla 3: Registro de inspecciones internas de seguridad y salud en el trabajo

REGISTRO DE INSPECCIONES INTERNAS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO				
DATOS DEL EMPLEADOR				
1 RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	2 RUC	3 DOMICILIO (Dirección, distrito, departamento, provincia)	4 ACTIVIDAD ECONÓMICA	5 N° TRABAJADORES EN EL CENTRO LABORAL
6 ÁREA INSPECCIONADA	7 FECHA DE LA INSPECCIÓN	8 RESPONSABLE DEL ÁREA INSPECCIONADA	9 RESPONSABLE DE LA INSPECCIÓN	
10 HORA DE LA INSPECCIÓN	11 TIPO DE INSPECCIÓN (MARCAR CON X) PLANEADA NO PLANEADA OTRO, DETALLAR			
12 OBJETIVO DE LA INSPECCIÓN INTERNA				
13 RESULTADO DE LA INSPECCIÓN				
14 DESCRIPCIÓN DE LA CAUSA ANTE RESULTADOS DESFAVORABLES DE LA INSPECCIÓN				
15 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES				
ADJUNTAR -Lista de verificación de las condiciones generales de higiene y seguridad ocupacional hospitalaria (Herramienta 11 de la OMS – Check – List)				
16 RESPONSABLE DEL REGISTRO				
Nombre: Cargo: Fecha: Firma:				

Fuente: Formatos Referenciales Aprobado mediante Resolución Ministerial N° 050-2013-TR

Etapas 2: Ejecución de la Inspección

Inspeccionar las instalaciones en su funcionamiento normal sin olvidar los lugares más recónditos o de difícil acceso.

Ejecutar la inspección haciendo seguimiento de los procesos desde el inicio hasta el final, de preferencia acompañado de la persona responsable del área.

Mientras se hace el recorrido de la inspección tener en consideración las características preventivas que deben ser implementadas.

Los aspectos que es preciso contemplar en el transcurso de la inspección son los que a continuación se indican:

1) Instalaciones generales:

- Estado de los locales.
- Estado de los pisos.
- Escaleras.
- Pasillos.
- Señalización.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

- Puertas.
- Aberturas en paredes.
- Huecos en los pisos.
- Separaciones entre máquinas.
- Orden y limpieza.
- Iluminación.
- Condiciones termohigrométricas.

2) Condiciones ambientales:

- Vapores.
- Humos.
- Gases.
- Polvos.
- Nivel de ruido.
- Vibraciones.

Tener presente siempre la frecuencia con que se presentan y el tiempo de exposición.

3) Instalaciones de servicio:

- Eléctricas: Estado, tensión máxima, protecciones, ubicación, mantenimiento.
- Aire comprimido: Estado, presión máxima, protecciones, ubicación, mantenimiento.
- Agua: Estado, proximidad de canalizaciones eléctricas.

4) Instalaciones de seguridad:

- Contra el fuego: Estado de extinguidores, número, revisiones, capacitación del personal para su uso, ensayos periódicos, etc.

5) Maquinaria:

- Características técnicas.
- Antigüedad.
- Estado de las protecciones.
- Tipos de mandos.
- Método de trabajo.
- Frecuencia de la Operación.
- Número de operarios por máquina.
- Periodicidad del mantenimiento preventivo.

Cuando la máquina posea Certificación, libro de instrucciones y comprobación del seguimiento del mismo, seguir indicaciones del fabricante.

6) Herramientas portátiles:

- Manuales: Estado, utilización, almacenamiento, etc.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

- Eléctricas: Estado, tensión de alimentación, utilización, pérdidas y fugas.
- 7) Trabajos con riesgos especiales:
 - Trabajos con alto riesgo biológico.
 - Trabajos donde se realicen la preparación de reconstitución de mezclas y donde se aplique la quimioterapia.
 - Trabajos donde se use sustancias químicas peligrosas.
 - Áreas donde se esté expuesto a radiaciones ionizantes.
 - Áreas donde se realicen trabajos a altas temperaturas.
- 8) Equipos de protección personal:
 - Existencia de los equipos de protección personal según el tipo de riesgo.
 - Uso correcto de los equipos de protección personal.
 - Adecuación de los mismos al riesgo.
 - Verificación de la calidad y certificación de los equipos de protección personal según normativa.

Luego de realizar la inspección, se puede clasificar puestos de trabajo con riesgos especiales, los cuales requerirán una inspección más profunda.

Etapa 3: Elaboración del Informe

La inspección deberá realizarse dentro de las 24 horas según lo coordinado con las Unidades Orgánicas, se deberán dar todas las facilidades correspondientes, se establecerán responsabilidades administrativas a los servidores que dificulten las inspecciones, a través del informe o acta.

En el informe deberá figurar la detección de los diferentes peligros mediante su localización y ubicación, indicando cuál es su origen.

De cada uno de los peligros detectados, se hará una estimación del riesgo, utilizando para ello alguno de los métodos de evaluación de riesgos existentes.

Asimismo, en función de la magnitud de cada riesgo se deberán aplicar las medidas de prevención y protección del artículo 21 de la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo.

Dichas medidas deberán ser adecuadas al riesgo detectado, realizables, no suponer un coste para el operario, ser económicamente viables y duraderas en el tiempo.

Junto a las medidas propuestas, se deberá establecer un plan de acción en el que se haga constar ¿qué se va hacer?, ¿quién lo va a realizar?, ¿cuándo lo va a realizar? y ¿quién va a controlar el grado de eficacia de las mismas?.

En la elaboración del informe es preciso incluir los puntos críticos detectados, la propuesta de medidas preventivas y los plazos de ejecución.

El informe servirá como punto de partida para futuras inspecciones de seguridad.

De acuerdo a los objetivos planteados la USST evaluará las medidas correctivas y lo plasmará mediante el informe correspondiente.

Etapa 4: Evaluación y Control del Sistema

El informe de Inspección deberá ser entregado al jefe de la USST para su evaluación a fin de efectuar las labores de seguimiento y control de las actividades, con las peculiaridades de cada servicio e instalación del HCH.





PERÚ

Ministerio de Salud

Hospital
Cayetano Heredia

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Diálogo y la Reconciliación Nacional"

Se dispondrá de dicha información para la evaluación de las inspecciones y la eficacia del sistema mediante los indicadores cuantitativos y cualitativos.

La implantación del sistema de inspecciones planeadas conlleva a una progresiva reducción de deficiencias detectadas dentro de las instalaciones del HCH.

Los registros de inspección se vienen manejando de forma física en los expedientes de la USST.



ACRPR/HACHJ/MRTR/JRPM/JJBV