



Alineación al EC-0680

“Supervisión de seguridad industrial para líderes de equipos de trabajo”

Índice

Introducción.....	3
Objetivos	4
Tema 1.-Conceptos básicos	5
1.1.-Seguridad industrial y sus elementos	5
1.2.- Dónde se aplica la seguridad industrial.....	12
Tema 2.- Función de una supervisión.....	18
2.1.-Objetivo de una supervisión	18
2.2.- Aspectos del Desempeño.....	21
2.3.-Puntos a verificar	23
Tema 3.-Elaboración de una supervisión	28
3.1.-Análisis previo a riesgo.....	28
3.2.-Reporte de observaciones encontradas.....	30
3.3.-Análisis Causa-Raíz	32
Conclusión.....	34
Bibliografía	35

Introducción

El supervisor de seguridad industrial ha tomado progresivamente gran relevancia en la administración de las empresas, en medida de que la sociedad empresarial se hace más consciente del recurso humano, de su insustituible contribución en todo proceso productivo, desde los más rudimentarios hasta los de altamente especializados, lo que también se ha hecho patente al destacar la función del profesionalista responsable de que el sistema de que el sistema de seguridad industrial se implemente en busca de salvaguardar el patrimonio, no sólo material, sino el de asegurar el bienestar de todos los integrantes que conforman el capital humano de la organización. Una de las herramientas más importantes con las que cuenta el departamento de seguridad industrial es la supervisión, actividad que al igual que la misma cultura de seguridad, ha ido evolucionando, actualmente, se busca que una supervisión de seguridad, no sólo se revise el buen estado de instalaciones, maquinaria y equipos de protección personal, sino, que busque proporcionar al trabajador un acompañamiento real en materia de su seguridad y salud, durante la ejecución de su trabajo. Es a través de esta actividad donde la administración se sensibiliza de los resultados derivados de los programas de seguridad industrial implementados, dando paso a la mejora continua, por lo que estandarizar esta actividad implica asegurar que el supervisor de seguridad industrial cuente con la capacitación y formación necesaria para aplicar una supervisión efectiva.

Objetivos

Objetivo general

Al término del curso, el participante realizará una supervisión de seguridad industrial, cumpliendo con las funciones elementales establecidas en el estándar de competencia EC-0680, a efecto de ser evaluado y certificado.

Objetivos particulares

Al término de cada tema, el participante:

1. Identificará los elementos que conforman la seguridad industrial en diversos ambientes conforme a la teoría del estándar de competencia EC-0680.
2. Desarrollará una supervisión de seguridad industrial, conforme a los desempeños, condiciones y momentos establecidos en estándar de competencia EC-0680
3. Elaborará los productos de evidencia documental para una supervisión de seguridad industrial, conforme a la teoría del estándar de competencia EC-0680

Tema 1. Conceptos básicos de una supervisión industrial

Objetivo particular

Al término del tema, el participante identificará los elementos que conforman la seguridad industrial en diversos ambientes conforme a la teoría del estándar de competencia EC-0680.

1.1. Seguridad industrial y sus elementos

Cuando hablamos de seguridad nos referimos al conjunto de conocimientos técnicos y administrativos encaminados a la mitigación de accidentes a través de la prevención, tanto dentro del trabajo o de la organización, como fuera de ella.



Al enfocarnos en seguridad industrial, destacamos el conjunto de conocimientos científicos de aplicación tecnológica que tiene por objeto abatir a su mínima expresión los accidentes de trabajo. Como departamento, seguridad industrial es el área de la administración de una empresa, que busca en forma sistemática prever la ocurrencia de accidentes al interior de la organización, es decir, su función exclusiva es la de prevenir los riesgos de trabajo.

Mediante la implementación de un sistema de supervisión, a cargo de un responsable de seguridad, el cual debe de poseer estudios profesionales, y el sentido común para que su toma de decisiones priorice salvaguardar los intereses de la empresa.



El área de seguridad industrial tiene como propósito ejercer las facultades que le otorga el reglamento interno de trabajo, coordinando todos los elementos técnico-científicos que le permitan abatir los índices de siniestralidad.



La seguridad industrial, como sus elementos encuentran su origen prácticamente desde que da inicio la actividad laboral del ser humano, aún y cuando, éste no tuviera conciencia de ello, de ahí que para

entender su importancia, tendremos que entender que desde su época más primitiva, donde el hombre de la Edad de Piedra se organizaba para realizar la cacería de animales para su sustento, donde ellos mismos fabricaban sus propios elementos o herramientas de caza, paulatinamente su evolución permitió la domesticación de animales, dándole mayor formalidad al trabajos, aparece también en forma sistemática, los elementos de protección realizados en piel, para proteger

sus pies, piernas, brazos o alguna otra parte del cuerpo, con lo que nace la "Seguridad", actividad que fue evolucionando y pasando por altibajos en el imaginario de las diversas culturas, ya en el siglo V, AC y hasta el siglo V, DC, en una etapa esclavista, donde el enfoque de seguridad hacia el esclavo fue casi nula, no obstante, se aprecian elementos de seguridad en los amos, que ya utilizan botas, guantes y sillas para montar, así como sombreros para protegerse del sol, de la misma forma que hacían uso de látigos, pistolas, rifles, y en la actividad de guerra aparecen, escudos, espadas, armaduras, chalecos blindados.



Más adelante ya durante el siglo XII al XV, a finales de la época feudal, donde el rey da tierras a los nobles para su administración, surgen los Burgos en una sociedad con mayores libertades, dando pie a las primeras universidades y desarrollo de las ciencias, surgiendo las empresas familiares, dando pauta a finales del siglo XVII al inicio del capitalismo, que trae a colación las

primeras leyes sobre Seguridad e Higiene.

Así como, la seguridad industrial tiene un largo recorrido a nivel mundial, en el caso de México no ha sido la excepción, donde los primeros esfuerzos para salvaguardar al recurso humano se conocen como las "Leyes Indias" las cuales iniciaron en 1680 durante el reinado de Carlos II, y continuando por diversos movimientos legislativos en todo el país hasta que llegó a ser una garantía social consagrada en la Constitución de 1917 donde se sientan las bases para exigir responsabilidades a los propietarios de empresas donde ocurre algún infortunio en el trabajo. Concretamente en el artículo 123 Constitucional y no es hasta el 1° de mayo de 1970 que entra en vigor la Ley Federal del Trabajo.

Lo sobresaliente de repasar la evolución a través de la historia de la seguridad industrial, es tomar conciencia de como la creación de leyes y reglamentos al respecto no es más que la recapitulación de las mejores prácticas en bien de la protección del trabajador, pasando a tener un desarrollo en sus elementos más básicos en un inicio, hasta en la actualidad donde toda una ciencia es aplicada en crear desarrollo tecnológico en protección de la integridad física del trabajador.

Los elementos de seguridad industrial que destacan son aquellos relacionados con la protección de la integridad del trabajador en forma directa como son: Casco, lentes, tapones auditivos, tapabocas, guantes y botas de seguridad. La seguridad industrial está enfocada en la protección de todas las áreas del cuerpo del trabajador, de ahí que existan toda clase de elementos para proteger cabeza, ojos, cara, vías respiratorias, manos, brazos, pies y piernas.





Casco. – Es un elemento diseñado en específico para proteger la cabeza del trabajador de posibles lesiones por el impacto de objetos que caigan sobre el mismo, también puede estar diseñado para proteger de una repercusión como desnucamiento en el

caso de caídas. La fabricación ha ido evolucionando, hasta la actualidad donde los materiales más comunes suelen ser fabricados laminaciones plásticas o policarbonatos poliamidas, su acabado liso permite que los objetos que impactan el casco resbalen sobre la superficie, en su diseño se considera un sistema de amortiguación que permite distribuir la fuerza del impacto en toda el área de la superficie, un casco protege además contra riesgos eléctricos, exposiciones térmicas y sustancias químicas corrosivas.

Lentes. – Éste artículo está diseñado para proteger al trabajador de posibles impactos por partículas sólidas que se pudieran proyectar al interior de sus ojos, y que por su velocidad o su sola presencia en el ojo pudieran



llegar a lastimarlo, otra protección que brinda este elemento es contra la radiación solar, o exposición a ambientes corrosivos, sus materiales de fabricación y diseños estarán relacionados a su utilización, es decir, a la tarea para la cual se utilizaran y el medio ambiente donde se realizara la misma.



Tapones auditivos. – Los tapones auditivos serán de uso obligatorio cuando el ruido en el ambiente de trabajo exceda los 85 decibeles, su diseño permite incrustarse en el oído externo, de tal forma que bloquee el paso de las ondas sonoras a través del canal de audición.



Tapabocas. – Este elemento se utiliza con el fin de evitar el paso de partículas de polvo hacia el interior de la nariz y/o boca, evitando así que se alojen en las vías respiratorias del trabajador, y en consecuencia disminuir riesgo de obstrucción.

Guantes. – Los guantes son diseñados para su fabricación de acuerdo su uso, el trabajador con usando este elemento busca proteger las manos y los antebrazos del trabajador contra riesgos eléctricos, mecánicos, químicos y biológicos.



Botas de seguridad. – Son utilizadas para brindar protección a los pies del trabajador contra el impacto de objetos contundentes, corrientes eléctricas, impactos por cortadura o de elementos punzantes, e incluso de agentes corrosivos.



En México la designación del Equipo de Protección Personal se realiza conforme la **Norma Oficial Mexicana NOM-017-STPS-2008 “Equipo de protección personal-Selección, uso y manejo en los centros de trabajo”**, la cual tiene como propósito establecer los requisitos mínimos para que el patrón seleccione, adquiera y proporcione a sus trabajadores, el equipo de protección personal correspondiente para protegerlos de los agentes del medio ambiente de trabajo que puedan dañar su integridad física y su salud.

1.2. Donde se aplica la seguridad industrial

La seguridad industrial aplica a cualquier empresa, durante el uso de sus instalaciones, herramientas y maquinaria independientemente del tipo de facilidad o dificultad que precise su utilización, su objetivo es disminuir accidentes de trabajo, centrándose en ubicar los peligros y riesgos en el ambiente laboral, lo que da como resultado una aplicación prácticamente ilimitada, por lo que una forma de acotarla, es en primera instancia, considerar que por estadística la mayor parte los accidentes de trabajo están directamente relacionados con cuatro peligros a los que se expone el trabajador y que son: peligros eléctricos, golpes, atrapamientos y caídas.



Las acciones en que se enfoca la seguridad industrial para prevenir peligros y riesgos de potenciales accidente quedan englobadas tanto en la



concienciación del trabajador, como en minimizar la ocurrencia de accidentes a través de la detección oportuna de peligros y riesgos de trabajo.

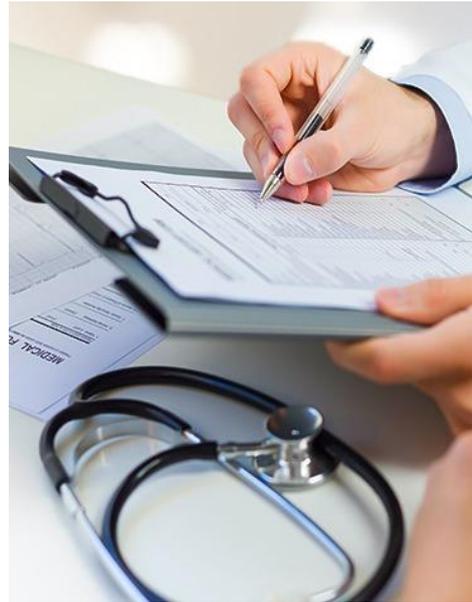
Cuando hablamos de concienciación, nos referimos a la acción mediante la cual el trabajador tiene conciencia del contexto donde se desarrolla su trabajo, lo cual se lleva a cabo a través de los cinco sentidos, por eso es de vital importancia que quien va a desempeñar cualquier actividad en una empresa cuente con el entrenamiento y capacitación de cómo desarrollar su función, que además identifique todos y cada uno de los elementos que interactúan en su ambiente laboral, incluyendo los riesgos y peligros potenciales que derivan de que el trabajador esté presente en referido ambiente laboral.



Considerando lo anterior, para que la supervisión de seguridad industrial cumpla con el cometido de implementar acciones en prevención de accidentes, al inicio de cada jornada debe asegurarse que cada

trabajador que participará en el trabajo programado para ese día, se encuentre en óptimas condiciones no sólo físicas sino también emocionales, por lo que supervisor debe de interactuar con los

trabajadores y verificar sus capacidades, a través de revisión de exámenes médicos que reflejen el óptimo estado físico del trabajador, también haciendo uso de encuestas sobre particularidades del trabajador que le permitan cerciorarse de su buen estado emocional, ya que cualquier indicio sobre fatiga o estrés que se detecte en este proceso dará oportunidad de tomar acciones para prevenir un potencial accidente.



Con relación a la concienciación del trabajador es importante que se consideren aspectos como lo es la cultura del trabajador, ya que se ha llegado a observar que el trabajador frecuente asumirá riesgos innecesarios a efecto de sobresalir o llamar la atención de sus compañeros, de la misma forma se tiene que la capacitación deberá ser impartida preferentemente

a través del ejemplo, en este sentido se debe de tener perfectamente claro el concepto de congruencia por parte de todos los integrantes del equipo de trabajo, especialmente el supervisor de seguridad y líderes de trabajo, es decir, que el pensamiento, la comunicación y la acción siempre tengan un solo objetivo, por naturaleza los trabajadores jóvenes toman como modelo a seguir a los trabajadores más experimentados.

Los riesgos y peligros en el trabajo son de origen desconocido, por lo que no existe una metodología infalible para su eliminación, de ahí que en temas de seguridad industrial siempre estaremos hablando de minimización, en lograr los puntos óptimos entre eficiencia, eficacia y seguridad, se aplican diversos métodos denominados como legal, psicológico y de ingeniería, donde todos ofrecerán pros y contras en su aplicación.



Método legal

El método legal es aquel donde se diseñan documentos de regulación conductual, que coadyuven a mejorar la convivencia y ambiente laboral, factor indispensable para un buen desempeño del trabajador.

El método psicológico



El método psicológico, busca a través informar y concientizar al trabajador sobre el uso correcto de instalaciones, herramientas y equipo, a través de recursos como lo son imágenes gráficas y mensajes representados en carteles, suele premiarse y recompensarse los mejores desempeños, por lo que requiere mucho involucramiento de los directivos de la empresa, también hace utilización de aplicar la seguridad desde el origen, así como, considerar los aspectos inherentes a la edad de los trabajadores.

El método de ingeniería

El método de ingeniería, como su nombre lo indica, se enfoca más en el diseño y rediseño de instalaciones, herramientas y equipos, aplicando todos sus esfuerzos en determinar las mejores prácticas en los procesos, desarrollando equipos ergonómicos y con las mayores medidas de protección al trabajador.



Tema 2.- Función de una supervisión

Objetivo particular

El participante al concluir el tema desarrollará una supervisión de seguridad industrial, conforme a los desempeños, condiciones y momentos establecidos en estándar de competencia EC-0680

2.1.-Objetivo de una supervisión



La administración de seguridad industrial en una empresa, como cualquier proceso administrativo, se compone por una planeación, una programación, y

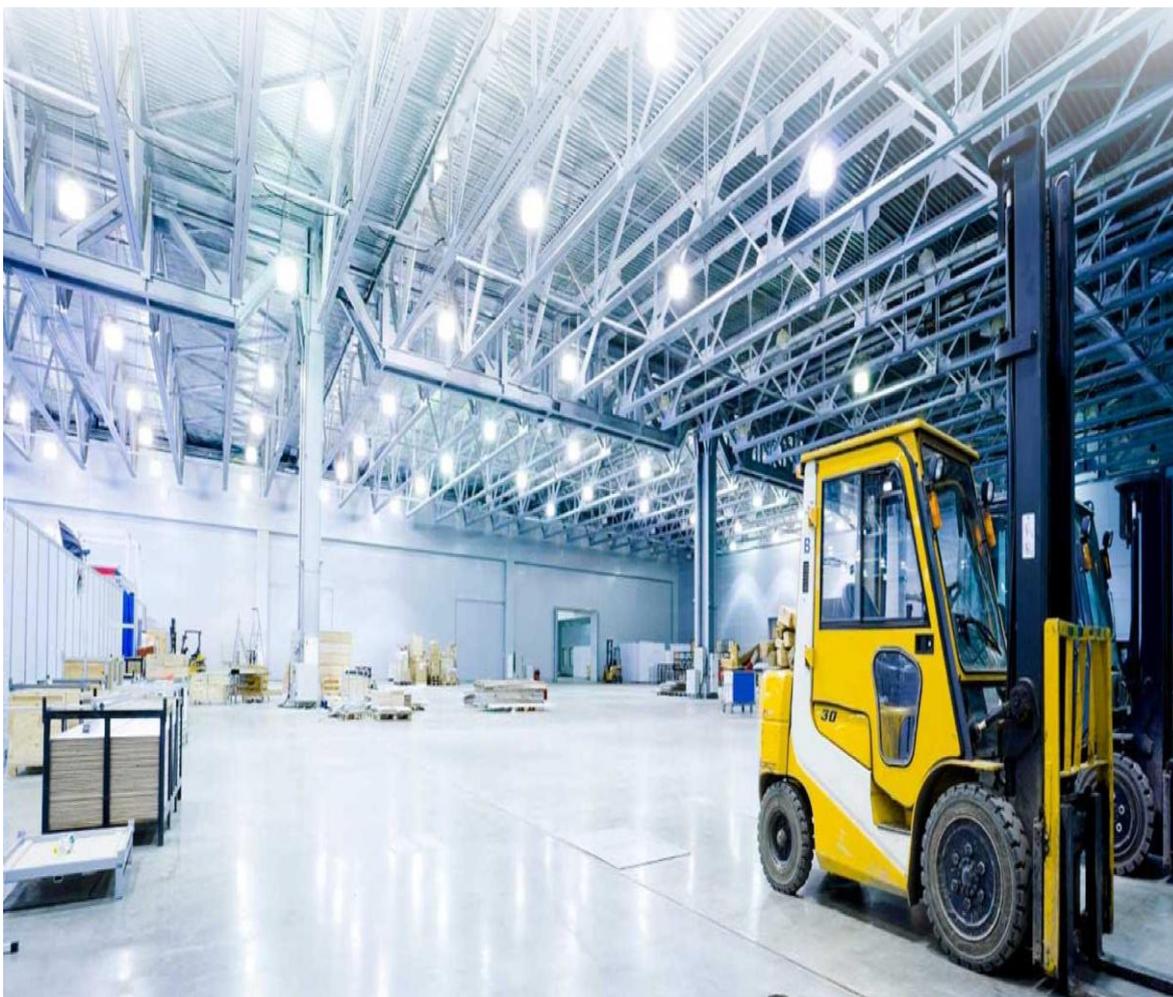
por supuesto de la ejecución, que es donde juega su rol más importante la herramienta de supervisión, ya que mediante su aplicación se realiza el control que permitirá realizar una toma de decisiones para corregir cualquier desviación, de la misma forma, la herramienta de supervisión permite recopilar información imprescindible para perfeccionar el proceso a través del tiempo, en síntesis, el objetivo específico de la supervisión de seguridad industrial es asegurar la correcta aplicación de los programas diseñados para minimizar la ocurrencia de accidentes de trabajo a su expresión mínima, generando la información necesaria para alimentar los indicadores que permitirán a las autoridades correspondientes, tomar las decisiones más adecuadas, para realizar la mejora continua del sistema de seguridad industrial.

Para el estándar de competencia, la supervisión de seguridad industrial se administra en tres tiempos, en el primero se prevé las acciones para minimizar peligros y riesgos generadores de potenciales accidentes, en un segundo tiempo se coordinan las acciones para la prevención de peligros y riesgos generadores de potenciales accidentes, y una final donde se reportan las acciones tomadas para la prevención de accidentes potenciales.



1 de 3, Prever acciones para la prevención de peligros y riesgos, se refiere a la planificación de la supervisión, la cual consiste en definir una observación sistemática, se generen las fichas y formatos para la evaluación y documentación de todas y cada una de las acciones a realizar, las cuales deben tener como propósito verificar las condiciones de operación y funcionamiento de instalaciones, maquinaria y equipo, de tal forma que si el trabajador desempeña un buen trabajo se podrá evitar la ocurrencia de un accidente, por lo que también en este momento es cuando se define que aspectos se deben verificar en el trabajador, de forma que se pueda asegurar el desempeño óptimo del mismo.

2 de 3, Coordinar las acciones para la prevención de peligros y riesgos, es la ejecución propia de la supervisión, y es verificar que el trabajador esté capacitado en la correcta ejecución de sus procesos de trabajo y que además efectúe los procedimientos de seguridad que le permitan asegurar que las instalaciones, herramientas y equipos, estén funcionando y operando en condiciones adecuadas y conforme a los manuales del fabricante y reglamentos aplicables, donde las condiciones de orden y limpieza son de orden prioritario, asimismo, que los elementos destinados a señalización, delimitación y protección estén colocados y funcionales, las acciones a coordinar deben de incluir las que aseguren que los trabajadores estén en sus cinco sentidos y en condiciones óptimas para laborar, como son evidencias de exámenes médicos y encuestas sistemáticas que permitan recolectar información sobre su buen estado físico y emocional.



3 de 3, Reportar las acciones implementadas, implica que se genere y documente todas y cada una de las acciones, donde destacan las actas y minutas, reporte de observaciones y anomalías/desviaciones en procesos, instalaciones, herramientas y equipos,



2.2.- Aspectos del Desempeño

El hecho de estandarizar la práctica de una supervisión de seguridad industrial, es asegurar que la misma se desarrolle siempre mediante la aplicación de una metodología que garantice su óptima ejecución, para tal efecto el EC0680 determina que, durante la ejecución de una supervisión de seguridad industrial, el supervisor encargado de realizarla deberá de considerar dos aspectos, los detalles de la práctica, y los apoyos y requerimientos.

Los detalles de la práctica serán evidenciados cuando el supervisor encargado de aplicar la revisión asegure que los trabajadores dan cumplimiento a:

La disciplina operativa del puesto, entendiéndose que, en respuesta a exámenes teóricos y prácticos aplicados por el supervisor durante la revisión al desempeño del trabajador en sus funciones, el supervisado logrará probar que conoce como ejecutar en forma adecuada las

actividades inherentes a su puesto, además de que evidenciará comprender porque se deben de realizar los trabajos conforme a las normas y procedimientos establecidos. De las respuestas que se esperan por parte del supervisado, esta que muestre como se asegura de que el equipo, maquinaria, herramientas, instalaciones y EPP, estén en buen estado, así mismo, debe de mostrarse consciente de su responsabilidad de verificar que sus compañeros sepan realizar sus tareas con disciplina operativa, es decir, *“todos hacen lo correcto todas las veces”*.

En cuanto al procedimiento de seguridad establecido, durante la revisión el supervisor deberá de observar en forma objetiva como el trabajador aplica la metodología diseñada y establecida para asegurar la minimización de riesgos durante la ejecución de sus actividades, manteniendo siempre un estado de alerta sobre las posibles eventualidades que pudieran afectar su trabajo, así como evidenciar que está capacitado para detectar las posibles fuentes de dichos riesgos.



Los apoyos y requerimientos, a los que se refiere el estándar, son aquellos que se ocupan para realizar una supervisión de seguridad industrial, de tal forma que el participante pueda ser evaluado en una situación real o simulada, para lo que se tendrá que disponer de un área para ejecutar las actividades propias de seguridad industrial, como lo son aquellas que están sujetas a que se les realice un análisis de riesgo, de donde se puedan generar observaciones y todo lo que refiere a una revisión de inicio de jornada, asimismo, y en forma implícita se considera como parte de los requerimientos, el que se cuente con todos los documentos requeridos para una supervisión de seguridad industrial.

2.3.-Puntos a verificar

Para la verificación de cualquier actividad humana, se debe de considerar que todas y cada una de ellas serán ejecutadas en forma óptima sí, y sólo sí, se realizan en forma alineada a los principios que la rigen, para ello es que se hace preponderante que el personal esté familiarizado con los



principios, normas y reglamentos, que sustentan su quehacer diario, es decir, si queremos evitar que durante la ejecución de los trabajos se presente un accidente, debemos de hacer lo necesario para en la etapa previa de la ejecución del trabajo se realice una planeación que incluya una verificación de todo lo necesario para asegurar el resultado buscado, donde se evidencia el principio de *“a toda acción una reacción”*, por lo que para atender la pregunta de que verificar en una supervisión de seguridad industrial considerando el principio de referencia, debemos de tener perfectamente claro toda la información acerca de los trabajos a realizar, saber dónde, cómo y cuándo se van a realizar, quien los ejecutará, en qué condiciones serán realizados, lo que nos permitirá establecer la totalidad de los elementos a evaluar previo a la ejecución de la actividad laboral, en la actualidad, podemos decir, que hemos llegado a un punto de maduración en los diversos procesos que ejecuta el hombre, que difícilmente nos corresponde realizar una actividad donde no se cuente con un precedente en su ejecución, tenemos la fortuna de que ya se han documentado las mejores prácticas de casi toda actividad laboral, dando como resultado los procedimientos, leyes, normas y reglamentos, que nos sirven como base, tanto para alinear la formación, como para la propia ejecución de la actividad cotidiana del supervisor de

seguridad industrial, no obstante, aún existen algunos aspectos que no hemos logrado asociar, ni documentar con respecto a la actividad laboral, y es que el principal actor de toda actividad económica, me refiero al trabajador o recurso humano, obedece en su funcionamiento a principios específicos, de los cuales su abordaje no ha sido estandarizado, donde la incipiente aplicación de teorías como el PNL, Coaching, Inteligencia Emocional, etc., buscan eslabonar el conocimiento que se tiene sobre la parte humana del trabajador y la eficiencia en su desempeño, queriendo establecer que el recurso humano, en cuanto a estados anímicos también obedece y opera en base a principios específicos, que al conocerlos nos permitirán realizar un mejor trabajo a los responsables de supervisar que la actividad cotidiana sea óptima, es decir, segura y eficiente.

Considerando todo lo refiriendo hasta el momento, la seguridad industrial es muy amplia, la supervisión de seguridad puede tener múltiples enfoques, como los son, la realizada antes de iniciar un trabajo, inspecciones periódicas (semanal, mensual, semestral e incluso anual), inspección general, específica, previa a la utilización de un equipo, etc. Para efectos del EC0680, la verificación se centra en tres objetivos.

1.- Supervisar el equipo de seguridad industrial, una vez habiendo superado la etapa donde se define cual es el equipo mínimo indispensable para asegurar la seguridad de trabajador, materiales, equipo e instalación, nos debemos de cerciorar que



dicho equipo esté disponible, sea suficiente, y este en buen estado, debiendo para ello considerar las recomendaciones propias del fabricante, determinando que en el caso de que no se encuentre en los rangos establecidos por los efectos del desgaste derivado de su uso, se

debe proceder a sustituirlo por uno en buen estado, asegurándonos que el equipo retirado sea rehabilitado o desechado en su caso, en ese mismo sentido debemos asegurándonos que el universo de trabajadores a participar en la actividad por iniciar, evidencien estar familiarizados con el equipo de seguridad, pero por sobre todo que entiendan la importancia de su correcta utilización conforme a lo establecido en los procedimientos de seguridad, incluyendo la responsabilidad que implica reportar cualquier deficiencia en el equipo de seguridad asignado, para lo que nos auxiliaremos de preguntas diseñadas para tal efecto, así como, de una observación objetiva durante la práctica sobre la pericia con que el trabajador porta y utiliza el equipo de seguridad, es decir, al término de esta verificación podremos dar constancia que el trabajador cuenta con el equipo de seguridad industrial necesario y tiene la capacitación para alinearse al procedimiento de seguridad en forma responsable durante la ejecución de su actividad laboral designada.



2.- Equipo y área de trabajo donde se desarrollará la actividad programada, en relación a nuestro equipo de trabajo, la verificación se enfocará en asegurar que se encuentren todos y cada uno de los participantes, para en seguida proceder a revisar que estén en condiciones óptimas para laborar, partiendo de que cada uno de ellos debe de estar consciente en todo momento que dure la actividad, verificando que estén en sus cinco sentidos, para lo que nos cercioraremos que se haya tenido el descanso necesario previo, que el estrés no ponga en juego la oclusión de sus sentidos, y que no exista ningún distractor fuera de lo normal que los pueda poner en riesgo innecesario, además de asegurarnos de su estado de salud físico revisando los certificados médicos correspondientes, concluyendo que el principal objetivo de esta revisión es que el trabajador este apto para

desarrollar su disciplina ocupacional, verificando sus credenciales para la actividad específica que desarrollará.



En cuanto al área de trabajo, la revisión implica un reconocimiento lo más exhaustivo posible, que nos permita identificar cualquier posible riesgo en la instalación, buscando como prioridad que prevalezca el orden y limpieza, a efecto de tener mayor facilidad en la ubicación de cualquier cosa anormal que nos dé indicio sobre fuentes de riesgos potenciales, las que en su caso se deberán de documentar para su respectivo análisis, se revisará que las diversas zonas de trabajo, andadores, puntos y rutas de evacuación, estén debidamente señalizadas, que se cuente con los equipos de emergencia necesarios (botiquín de primeros auxilios, extintores, hidrantes, mangueras, camillas, lámparas de emergencia, megáfonos, radiofrecuencia, chalecos reflejantes, etc.), que éstos estén en condiciones de ser operados durante la ejecución de los protocolos establecidos en el caso presentarse un incidente o accidente.

3.- Concientización del riesgo por parte del equipo de trabajo, cuando hablamos de conciencia, nos referimos al acto de estar contextualizados con todo lo que opera a nuestro alrededor en un momento determinado, situación que se da a través del uso de nuestros sentidos, es decir, a través del oído podremos detectar cuando un equipo llega a producir un chasquido que nos indica un probable desperfecto, o bien cuando estamos en algún lugar cerrado y empezamos a detectar un olor a gas, lo que nos puede indicar que alguna válvula puede estar dañada, podemos llegar a sentir una vibración en el volante de un vehículo cuando se desgrana un rodamiento, incluso podemos dejar de percibir una variación en el sabor de un platillo mientras lo estamos confeccionando en la cocina de un restaurant, es decir, nuestros sentidos nos alertan de un potencial riesgo en el proceso laboral que supervisamos, también para efectos de una actividad laboral, además de estar conscientes del entorno, es imprescindible estar consciente de que el trabajador como ser humano está sujeto a incurrir en riesgos potenciales al actuar en estados emocionales adversos, por lo que el supervisor deberá de tener elementos para en medida de lo posible detectar dichos estados, y tomar acciones para minimizar los riesgos potenciales que se pudiesen llegar a generar.



Tema 3.-Elaboración de una supervisión

Objetivo particular

Al término del tema, el participante elaborará los productos de evidencia documental para una supervisión de seguridad industrial, conforme a la teoría del estándar de competencia EC-0680.



3.1 Análisis previo al riesgo

Dentro de los aspectos relevantes a evaluar en el Estándar está la aplicación práctica de la Supervisión de Seguridad Industrial, donde se observará el desempeño del candidato en la aplicación de 3 elementos prioritarios, el primero de ellos plantea “Prever acciones para la prevención de peligros y riesgos generadores potenciales de accidentes”, para lo cual el candidato deberá de realizar un Análisis de Riesgo Previo a la tarea de trabajo programada, documento que pasará a formar parte de la evidencia documental del proceso de evaluación.

Para la elaboración del APR se deberán de considerar por lo menos, los elementos mostrados en el formato siguiente:

EC0680 “Supervisión en seguridad industrial, para líderes de equipos de trabajo”

Análisis de riesgo previo a la tarea

Contratista:		Fecha:	
Tipo de trabajo:		Área de la planta:	
Duración estimada:		Proyecto:	

Etapas básicas	Riesgos o accidentes potenciales	Medidas a adoptar para eliminar y/o reducir los riesgos potenciales

Equipo de protección y elementos de seguridad requeridos para esta tarea:			
Casco	Lentes de seguridad	Careta de soldar	
Calzado de seguridad	Guantes	Protección auditiva	
Chaleco anti reflejante	Protección respiratoria	Cintas de señalización	
Mangas de cuero	Arnés de cuerpo completo	Avisos, vallas, iluminación, etc.	
Polainas	Protector facial		
Otros:			

Nombre y firma del líder del equipo de trabajo: _____

3.2 Reporte de observaciones encontradas

El segundo elemento indicado por el Estándar refiere “Coordinar acciones para la prevención de peligros y riesgos generadores de potenciales accidentes”, donde el candidato deberá evidenciar coordinación de una reunión con los trabajadores responsables de ejecutar la tarea de trabajo programada, donde se acuerden y especifiquen las acciones a implementar para eliminar o mitigar en su caso, los riesgos y peligros potenciales de accidentes, debiendo generar como evidencia documental, una minuta que contenga por lo menos los elementos considerados en el formato mostrado a continuación.



EC0680 "Supervisión en seguridad industrial, para líderes de equipos de trabajo"
Minuta de la reunión de inicio de labores



Fecha: _____ Lugar de reunión: _____
 Hora: _____



Asistentes:		
Nombre	Puesto	Firma

Puntos expuestos:

Compromisos:

3.3 Análisis Causa-Raíz

Como cierre y capitalización de los resultados de la supervisión de seguridad industrial el Estándar prevé en su tercer elemento para la Supervisión de Seguridad Industrial, que indica “Reportar las acciones implementadas para la prevención de peligros y riesgos generadores potenciales de accidentes”, para lo cual se generará un Reporte diario de la jornada laboral, atendiendo al menos los puntos indicados en el siguiente formato:

EC0680 “Supervisión en seguridad industrial, para líderes de equipos de trabajo”
Reporte diario de la jornada laboral

Nombre del líder de equipo de trabajo: _____ Fecha: _____

Incidencias presentadas	Acciones que se tomaron para evitarlas	Seguimiento a acciones de mejora reportada

Firma del líder de equipo de trabajo: _____

Como complemento al Reporte diario de jornada laboral, el Estándar también requiere que se elabore un Reporte de observaciones encontradas, el cual para efecto de aplicar la mejora continua por lo menos deberá de considerar los aspectos que se consideran en el formato mostrado a continuación.

EC0680 “Supervisión en seguridad industrial, para líderes de equipos de trabajo”
Reporte observaciones encontradas

Nombre del líder de equipo de trabajo: _____ Fecha: _____

Incidencias que se presentaron en el área laboral durante la jornada:	Análisis causa raíz de algún incidente:	Acciones de mejora sugeridas e implementadas para eliminar incidentes:	Observaciones por parte del supervisor de seguridad industrial:

Firma del líder de equipo de trabajo: _____

Conclusión

La supervisión de seguridad industrial, es el elemento que nos permite asegurar la correcta aplicación de los recursos destinados a la prevención de riesgos y peligros con potencial de accidente, e incluso de enfermedades asociados al desempeño laboral, concientizarnos de ello nos permitirá lograr una estandarización para lograr la eficiente utilización de dicho presupuesto, en consecuencia lograr generar mejores condiciones laborales en las empresas, independientemente del giro de acción que puedan tener.

Entender que ambientes de trabajo sano y seguro impacta en el rendimiento del recurso humano es la clave para que podamos acceder a incrementar el presupuesto asignado a la seguridad industrial en la sociedad humana, la estandarización al igual que con los modelos de producción, viene a proporcionar una perspectiva de mayor nitidez en este aspecto.

Bibliografía

- C. Ray Asfahl, David W Rieske *"Seguridad industrial"* Ed. Person 6ta Edición R. Sánchez *"Seguridad e higiene industrial"* Ed. Trillas
- Estándar de Competencia EC0680 " Supervisión en seguridad industrial para líderes de equipo de trabajo"