

## **CAPÍTULO 5.**

### **INSTRUMENTOS UTILIZADOS**

Para la realización de este trabajo se utilizaron 2 instrumentos:

#### **5.1 FORMATO DE LA SECRETARÍA DEL TRABAJO Y PREVISIÓN SOCIAL: GUÍA BÁSICA DE EVALUACIÓN**

Si se desea consultar dicho formato se encuentra disponible en la página: [http://stps.gob.mx/DGSST/asis\\_tec/acreditacion/guia\\_basica.pdf](http://stps.gob.mx/DGSST/asis_tec/acreditacion/guia_basica.pdf)<sup>1</sup>.

La STPS ha desarrollado este instrumento para poder garantizar la seguridad e higiene en el centro de trabajo, cuyo propósito es garantizar la protección de los trabajadores, mediante una revisión y actualización constante de la normatividad.

Los indicadores en los que se basa el formato han sido obtenidos de los diferentes documentos normativos de los Sistemas de Administración de la Seguridad y Salud en el Trabajo, como son: Sistemas de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo (Directrices OIT), Sistema de Administración de Seguridad y Salud Ocupacional (BSI OHSAS 18001), Prevención de Riesgos Laborales (UNE 81900 Y 81905 EX) y Sistemas de Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo (NMX-SAST-001-2000)<sup>2</sup>, entre otros.

El formato se encuentra dividido en 6 apartados, cada uno con una puntuación máxima asignada, que al finalizar la evaluación será sumada y se obtendrá la puntuación total, que será vaciada en una hoja de resultados, con la que se podrá determinar el grado de cumplimiento del centro de trabajo, los puntos a evaluar son reactivos a los que se debe responder con un **SÍ**, si se cumple con lo pedido, con un **NO**, si no se cumple, y existen reactivos que posiblemente no apliquen al centro de trabajo donde se lleve a cabo la evaluación.

---

<sup>1</sup> [http://stps.gob.mx/DGSST/asis\\_tec/acreditacion/guia\\_basica.pdf](http://stps.gob.mx/DGSST/asis_tec/acreditacion/guia_basica.pdf). Extraído el día 26 de noviembre de 2010.

<sup>2</sup> Secretaría de Trabajo y Previsión Social (STPS), 2003.

Los 6 apartados y su puntuación, mencionados anteriormente, son los siguientes:

**A) INVOLUCRAMIENTO DIRECTIVO**

Puntuación máxima: 11 puntos

**B) PLANEACIÓN Y APLICACIÓN**

Puntuación máxima: 132 puntos

**C) EVALUACIÓN DE RESULTADOS**

Puntuación máxima: 18 puntos

**D) EVALUACIÓN NORMATIVA**

Puntuación máxima: 72 puntos

**E) EVALUACIÓN OPERATIVA**

Puntuación máxima: 59 puntos

**F) CONTROL DE INFORMACIÓN Y DOCUMENTOS**

Puntuación máxima: 18 puntos

Siendo el total de 310 puntos.

Existen reactivos en los que para contabilizar los puntos se debe:

1. Mostrar un documento (D)
2. Hacer un interrogatorio a las personas que se encuentren en el área (I)
3. Únicamente observar el área (O)
4. Una combinación de los tres incisos anteriores.

Nota: Los puntos de las preguntas que no apliquen al centro de trabajo deberán ser restados del total de puntos.

## 5.2 ADAPTACIÓN DEL FORMATO DE LA STPS: HOJA DE EVALUACIÓN DE SEGURIDAD DE LOS LABORATORIOS DE MANUFACTURA CONVENCIONAL

La adaptación del formato original de la STPS para la evaluación de la Seguridad en los laboratorios, es una aportación de este trabajo y se llamará: “**HOJA DE EVALUACIÓN DE SEGURIDAD DE LOS LABORATORIOS DE MANUFACTURA CONVENCIONAL**”, debido a que se consideró que existían puntos que no aplicaban, ya que nuestros Laboratorios forman parte de una institución educativa, y el formato original fue diseñado para aplicarse a empresas, o a centros de trabajo.

Sin embargo, los laboratorios son un centro de trabajo para los estudiantes, trabajadores y profesores de la Facultad de Ingeniería, y como todo centro de trabajo existen lineamientos y normas que debe cumplir.

La Hoja de Evaluación de Seguridad de los laboratorios de Manufactura Convencional (Ver anexo 2) está dividida en 4 apartados, cada uno con una puntuación máxima asignada, que al finalizar la evaluación será sumada y obtendremos la puntuación Total, que será vaciada en una hoja de resultados (Ver las tablas de la número 2 a la número 9, página 66 a la página 71), con la que se podrá determinar el grado de cumplimiento de los laboratorios, los puntos a evaluar son reactivos a los que se debe responder con un **SÍ**, si se cumple con lo pedido, con un **NO**, si no se cumple.

Finalmente los apartados y la puntuación que se va a considerar son los siguientes:

**A) INVOLUCRAMIENTO DIRECTIVO:** Lo que se pretende evaluar dentro de este punto, es el involucramiento de la Jefatura del Departamento de Materiales y Manufactura.

Puntuación máxima: 14 puntos

**B) PLANEACIÓN Y APLICACIÓN:** Aquí se evaluará si existe planeación en materia de seguridad y la forma en que se aplica.

Puntuación máxima: 62 puntos

**C) EVALUACIÓN NORMATIVA:** Se evalúa el cumplimiento de la normatividad aplicable a los laboratorios.

Puntuación máxima: 75 puntos

**D) EVALUACIÓN OPERATIVA:** Se evaluará la investigación de accidentes, y la inspección realizada en los laboratorios.

Puntuación máxima: 12 puntos

**Siendo el total de 163 puntos.**

### 5.3 HOJA DE HALLAZGOS

La hoja de hallazgos (ver anexo 3), se desarrolló para poder llevar un control de los puntos que se considera se deben inspeccionar, o en los que se encontró áreas de oportunidad para mejorar.

Esta hoja es un instrumento muy sencillo, en el que se determinó el lugar donde está ocurriendo en acto inseguro o condición insegura, se observó la evidencia y se fundamentó en base a la normatividad que aplique (Ver anexo 1), con estos datos se tendrá información suficiente para poder realizar el plan de seguridad

Cada Hoja de Hallazgos tendrá la fecha en que se realizó la inspección, el nombre del centro de trabajo y el área específica donde se lleve a cabo la inspección.

La Hoja de Hallazgos se encuentra dividida en 6 columnas:

**HALLAZGOS:** Es la descripción del acto inseguro o condición insegura que se observó en el centro de trabajo.

**EVIDENCIA:** Es la representación gráfica (fotografías) del acto inseguro o condición insegura que se observó en el centro de trabajo.

**PUNTO DE REFERENCIA (LOCALIZACIÓN):** Es el área en la que se observó el acto o condición insegura.

**FUNDAMENTO (NORMA):** NOM de la STPS específica cuyo incumplimiento causa el acto o condición insegura.

**ACTO INSEGURO O CONDICIÓN INSEGURA:** Es la determinación de acto inseguro (1) o condición insegura (2).

**GRADO DE PELIGROSIDAD<sup>3</sup>:** Es la clasificación del grado de peligrosidad del acto inseguro o condición insegura. **Esta clasificación nos sirve para saber que existen riesgos y qué consecuencia tendrán tanto para los laboratorios como para los usuarios de los mismos.**

- **A:** Son aquellos riesgos cuya realización podrían causar muerte, lesiones muy graves con incapacidades permanentes y/o una gran pérdida en bienes y en la propiedad.
- **B:** Son aquellos riesgos cuya realización podrían causar lesiones graves con incapacidad temporal y/o daños a la propiedad y a los bienes.
- **C:** Son aquellos riesgos cuya realización podrían causar lesiones leves y/o daños muy bajos a la propiedad y a los bienes.

---

<sup>3</sup> Fuente: Elaboración propia