

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 1 de 16	

PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS

Valledupar, Mayo 2025

	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 2 de 16	

1. OBJETIVO

Establecer la metodología para la identificación de los peligros que pueden ocasionar daños o lesiones a los colaboradores, la evaluación de los riesgos de seguridad y salud ocupacional y definición de los controles requeridos para prevenir su materialización.

2. ALCANCE

Este documento aplica a los procesos, actividades y servicios desarrollados por **PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S. EN C.S.**

3. DEFINICIONES

Riesgo: Posibilidad de que un trabajador sufra un determinado daño o lesión derivados del trabajo que realiza, con consecuencias negativas para su salud y/o integridad física y mental.

Riesgo aceptable: Riesgo que ha sido reducido a un nivel que la organización puede tolerar con respecto a sus obligaciones legales y su propia política en S&SO.

Riesgo Crítico: Riesgo que requiere, por compromiso o por su estado en un momento determinado, de acciones especiales e inmediatas por parte de la empresa, hasta mitigarlo, controlarlo y/o reducirlo a riesgo tolerable.

Peligro: Fuente o situación con potencial de daño en términos de enfermedad o lesión a las personas o una combinación de éstos. Dentro de esta definición se encuentran los aspectos ambientales que pueden tener impacto sobre la salud y la seguridad de las personas.

Identificación del peligro: Proceso para reconocer si existe un peligro y definir sus características.

Actividad rutinaria: Se entiende por actividad rutinaria aquella que se realiza periódicamente (no necesariamente de manera frecuente, puede ser a diario o una vez por año), en las cuales se pueden establecer todas sus condiciones y se ejecuta de manera estandarizada.

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C S	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 3 de 16	

Actividad no rutinaria: Las actividades no rutinarias son aquellas que se salen de la operación normal y no responden a condiciones fácilmente estandarizables, debido a la diversidad de escenarios que podrían presentarse.

Acto inseguro: Comportamiento que podría dar paso a la ocurrencia de un incidente, por ejemplo: no utilizar los elementos de protección personal, omisión de señales de advertencia, violación del procedimiento de trabajo seguro.

Condición insegura: Circunstancias del medio o entorno laboral que podrían dar origen a la ocurrencia de un incidente como, por ejemplo, pisos resbaladizos o en mal estado, máquinas sin guarda, EEP en mal estado, cables sin protección.

COPASST (Comité Paritario de Seguridad y Salud en el Trabajo): Organismo de promoción y vigilancia de las normas y reglamentos de Salud Ocupacional dentro de la empresa.

Control operacional: Acciones, mecanismos o procedimientos utilizados por la Empresa para prevenir la materialización de un determinado factor de riesgo para la salud y seguridad de los colaboradores.

Seguridad y Salud en el Trabajo: Condiciones y factores que inciden en la salud de los empleados, trabajadores temporales, personal contratista, visitantes y cualquier otra persona en el sitio de trabajo.

Certificados de Apoyo: Certificado complementario para elaboración detallada de permisos de trabajo resultantes de ATS, necesarios para trabajo en altura, trabajo en instalaciones eléctricas y trabajo en espacios confinados

Análisis de Trabajo Seguro (ATS): Método que permite identificar los factores de riesgos ocupacionales y los aspectos ambientales asociados con cada uno los pasos específicos de una tarea, y establecer las medidas preventivas para eliminar o controlar dichos factores ocupacionales y aspectos ambientales.

4. RESPONSABLES

- **Profesional especialista en SST:** es el responsable de brindar apoyo en la identificación de los peligros y evaluación de los riesgos asociados a las

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 4 de 16	

actividades que realiza la empresa, en el establecimiento de los controles operacionales y en la determinación del grado de impacto de los riesgos de seguridad y salud ocupacional.

- **Colaboradores de la empresa:** son responsables de reportar al COPASST y a sus jefes inmediatos, las novedades que identifiquen en sus procesos y actividades ya sean condiciones o actos inseguros, como un mecanismo de detección temprana de riesgos.
- **COPASST:** es responsable de analizar los reportes de novedades en seguridad y salud ocupacional para determinar si éstas constituyen un peligro y proceder con su evaluación y propuesta de medidas de control.

5. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

5.1. Consideraciones generales

El proceso de identificación de peligros y evaluación de riesgos parte de la caracterización de las actividades desarrolladas por los colaboradores de la Empresa ya sea de forma rutinaria (permanente) o no rutinaria (esporádica) y en situaciones potenciales de emergencia.

En este proceso se consideran los colaboradores que intervienen en las actividades desarrolladas por la empresa incluyendo los contratistas y visitantes temporales o esporádicos en las instalaciones donde la empresa realiza las labores. Para sintetizar y resumir peligros y evaluar los riesgos se aplica como herramienta la matriz de identificación de peligros y evaluación de riesgos de SST.

5.2. Identificación de peligros

Una vez definidas las actividades y determinados los cargos involucrados en cada una de ellas, se procede a identificar los peligros que se generan en cada cargo por la ejecución de esas actividades, teniendo en cuenta las condiciones del sitio de trabajo en el cual se realizan, la periodicidad (rutinarias/no rutinarias o en situación de emergencia), los equipos, herramientas y materiales empleados. Esta identificación se realiza principalmente a través de:

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C S	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 5 de 16	

- Revisión de los procedimientos para ejecución de las actividades
- Observación de las actividades en su desarrollo cotidiano
- Entrevistas con los colaboradores
- Historial de incidentes/accidentes en la empresa
- Mediciones y análisis de las condiciones actuales en seguridad y salud ocupacional.

La identificación del tipo de peligro y la fuente generadora se determina en lo posible con base en la siguiente tabla:

PELIGROS	DESCRIPCIÓN
FÍSICO	Radiaciones (Ionizantes y no Ionizantes) Iluminación Vibración Temperaturas extremas (calor) Ruido.
BIOLÓGICO	Virus Hongos Bacterias Picaduras, Mordeduras Fluidos de animales
PSICOSOCIAL	Exceso de Responsabilidades Trabajo bajo presión Monotonía y Rutina Problemas Familiares Problemas laborales Turnos de trabajo
BIOMECANICOS	Posiciones Forzadas Sobre esfuerzos Ubicación inadecuada de puesto de trabajo. Manipulación de cargas Movimientos repetitivos
QUÍMICO	Gases y vapores Polvos orgánicos e inorgánicos Humos Rocíos Neblinas
CONDICIONES DE SEGURIDAD	(sistemas y medios de almacenamiento), superficies de trabajo (irregulares, deslizantes, con diferencia del nivel), condiciones de orden y aseo, (caídas de objeto),
	(alta y baja tensión, estática)

	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 6 de 16	

	Mecánico (elementos o partes de máquinas, herramientas, equipos, piezas a trabajar, materiales proyectados sólidos o fluidos)
	Trabajos en Alturas
	Espacios confinados
	Colisiones, Volcamientos, Varadas
	Obstáculos, Atropellamientos
	(robos, atracos, asaltos, atentados, de orden público
	Tecnológico (explosión, fuga, derrame, incendio)
FENÓMENOS NATURALES	Tormentas, eléctricas, Huracanes, Terremotos Incendio y / o explosión deslizamientos, Derrumbe, Vendaval, Precipitaciones, (lluvias, granizadas, heladas)

Con esta información se registra en la matriz de peligros y riesgos para las actividades de los procesos y puestos de trabajo que haga parte de este, el peligro identificado, la fuente que lo genera y su posible efecto para el colaborador.

5.3. Metodología para evaluación de riesgos

- **Descripción del método**

La metodología de evaluación utilizada es de adaptación propia de la empresa y está basada en algunas metodologías de tipo cualitativo que involucran los siguientes:

Criterios de valoración:

- Probabilidad
- Consecuencia.

La fórmula que expresa el nivel de riesgo es:

$$NR= NP * NC$$

Donde:

NR: Nivel de riesgo

NP: Nivel de Probabilidad

NC: Nivel de Consecuencia

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 7 de 16	

Determinación de la probabilidad: para establecer la probabilidad del daño se debe considerar lo siguiente.

Si existe exposición:

- La cantidad de personas expuestas al peligro
- La frecuencia de exposición al peligro
- Si las medidas de control existentes son adecuadas (resguardos, elementos de protección personal (EPP), etc.).
- Protección suministrada por los EPP y tiempo de utilización de estos.
- Si son correctos los hábitos de los trabajadores.
- Si existen trabajadores especialmente sensibles a determinados riesgos.
- Fallos en los suministros o en los componentes de los equipos, así como en los dispositivos de protección.
- Procedimientos de trabajo en condiciones inseguras para las personas (errores no intencionados o violaciones de los procedimientos establecidos).

Teniendo en cuenta las consideraciones anteriores, el cálculo de la probabilidad se expresa mediante la siguiente fórmula:

$$NP= ND * NE * FE$$

Donde:

ND: Nivel de deficiencia

NE: Nivel de exposición

FE: Factor de exposición

El nivel de deficiencia está en función de la existencia de medidas de control operacional y del estado de funcionamiento de esas medidas, así como de su eficacia en la reducción del potencial para producir un incidente, lesión o enfermedad en las personas. Para su determinación se aplica la siguiente escala de valoración:

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 8 de 16	

Determinación del nivel de deficiencia:

Tabla 1. Nivel de deficiencia

Nivel de deficiencia	Valor de ND	Significado
Muy Alto (MA)	10	Se ha(n) detectado peligro(s) que determina(n) como posible la generación de incidentes o consecuencias muy significativas, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes respecto al riesgo es nula o no existe, o ambos.
Alto (A)	6	Se ha(n) detectado algún(os) peligro(s) que pueden dar lugar a consecuencias significativa(s), o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es baja, o ambos.
Medio (M)	2	Se han detectado peligros que pueden dar lugar a consecuencias poco significativa(s) o de menor importancia, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es moderada, o ambos.
Bajo (B)	No se Asigna Valor	No se ha detectado consecuencia alguna, o la eficacia del conjunto de medidas preventivas existentes es alta, o ambos. El riesgo está controlado. Estos peligros se clasifican directamente en el nivel de riesgo y de intervención cuatro (IV)

La determinación del nivel de deficiencia para los peligros higiénicos (físico, químico, biológico u otro) puede hacerse en forma cualitativa o en forma cuantitativa.

El detalle de la determinación del nivel de deficiencia para estos peligros lo debería determinar la organización en el inicio del proceso, ya que realizar esto en detalle involucra un ajuste al presupuesto destinado a esta labor.

NOTA: Para determinar el nivel de deficiencia para los peligros psicosociales la empresa podrá utilizar las metodologías nacionales e internacionales disponibles, ejecutadas por un profesional experto y que este acorde con la legislación nacional vigente, que para la fecha de elaboración de esta guía corresponde a la resolución 2646 de 2008.

Para determinar el NE se podrán aplicar los criterios de la siguiente tabla

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 9 de 16	

Determinación del nivel de exposición:

Tabla 2. Nivel de exposición

Nivel de exposición	Valor de ND	Significado
Continua (EC)	4	La situación de exposición se presenta sin interrupción o varias veces con tiempo prolongado durante la jornada laboral.
Frecuente (EF)	3	La situación de exposición se presenta varias veces durante la jornada laboral por tiempos cortos.
Ocasional (EO)	2	La situación de exposición se presenta alguna vez durante la jornada laboral y por un periodo de tiempo corto
Esporádica (EE)	1	La situación de exposición se presenta de manera eventual

Para determinar el NP se combinan los resultados de las tablas 1 y 2, en la tabla 3

Determinación del nivel de probabilidad:

Tabla 3. Nivel de probabilidad

Nivel de probabilidad		Nivel de exposición (NE)			
		4	3	2	1
Nivel de deficiencia (ND)	10	MA-40	MA-30	A-20	A-10
	6	MA-24	A-18	A-12	M-6
	2	M-8	M-6	B-4	B-2

El resultado de la tabla se interpreta de acuerdo con el significado que aparece en la siguiente tabla 4.

Significado de los diferentes niveles de probabilidad

Tabla 4. Nivel de probabilidad

Nivel de probabilidad	Valor de NP	Significado
Muy Alto (MA)	Entre 40 y 24	Situación deficiente con exposición continua o muy deficiente con exposición frecuente. Normalmente la materialización del riesgo ocurre con frecuencia

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C S	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 10 de 16	

Alto (A)	Entre 20 y 10	situación deficiente con exposición frecuente u ocasional, o bien situación muy deficiente con exposición ocasional o esporádica. La materialización del riesgo es posible que suceda varias veces en la vida laboral.
Medio (M)	Entre 8 y 6	Situación deficiente con exposición esporádica o bien situación mejorable con exposición continuada o frecuente. Es posible que suceda el daño alguna vez.
Bajo (B)	Entre 4 y 2	Situación mejorable con exposición ocasional o esporádica, o situación sin anomalía destacable con cualquier nivel de exposición. No es esperable que se materialice el riesgo, aunque puede ser concebible.

A continuación, se determina el nivel de consecuencias según los parámetros de la tabla 5.

Determinación del nivel de consecuencias

Tabla 5. Nivel de consecuencia

Nivel de consecuencias	Valor NC	Significado
		Daños personales
Mortal o catastrófico (M)	100	Muerte (s)
Muy grave (MG)	60	Lesiones o enfermedades graves irreparables (incapacidad permanente parcial o invalidez)
Grave (G)	25	Lesiones o enfermedades con incapacidad laboral temporal (ILT)
Leve (L)	10	Lesiones o enfermedades que no requieren incapacidad

NOTA: Para evaluar el nivel de consecuencias, tenga en cuenta la consecuencia directa más grave que se pueda presentar en la actividad valorada.

Los resultados de las tablas 4 y 5 se combinan en la tabla 6 para obtener el nivel de riesgo, el cual se interpreta de acuerdo con los criterios de la tabla 7.

	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 11 de 16	

Tabla 6. Nivel de riesgo

Nivel de riesgo y de intervención NR = NP x NC		Nivel de probabilidad (NP)			
		40-24	20-10	8-6	4-2
Nivel de consecuencias (NC)	100	I 4000-2400	I 2000-1000	I 800-600	II 400-200
	60	I 2400-1440	I 1200-600	II 480 - 360	II 240 III 120
	25	I 1 000-600	II 500 -250	II 200 -150	III 100 -50
	10	II 400-240	II 200 III 100	III 80-60	III 40 / IV 20

Tabla 7. Significado del nivel de riesgo

Nivel de riesgo	Valor de NR	Significado
I	4000 - 600	Situación crítica. Suspender actividades hasta que el riesgo esté bajo control. Intervención urgente
II	500 - 150	Corregir y adoptar medidas de control de inmediato.
III	120 - 40	Mejorar si es posible. Sería conveniente justificar la intervención y su rentabilidad.
IV	20	Mantener las medidas de control existentes, pero se deberían considerar soluciones o mejoras y se deben hacer comprobaciones periódicas para asegurar que el riesgo aún es aceptable.

Decidir si el riesgo es aceptable o no

Una vez determinado el nivel de riesgo, la organización debería decidir cuales riesgos son aceptables y cuáles no. En una evaluación completamente cuantitativa es posible evaluar el riesgo antes de decidir el nivel que se considera aceptable o no aceptable. Sin embargo, con métodos semicuantitativos tales como el de la matriz de riesgos, la organización debería establecer que categorías son aceptables y cuáles no.

Para hacer esto, la organización debe primero establecer los criterios de aceptabilidad, con el fin de proporcionar una base que brinde consistencia en todas sus valoraciones de riesgos.

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 12 de 16	

Esto debe incluir la consulta a las partes interesadas y debe tener en cuenta la legislación vigente.

Un ejemplo de cómo clasificar la aceptabilidad del riesgo se muestra en la tabla 8.

Tabla 8. Ejemplo de aceptabilidad del riesgo

Nivel de riesgo	Significado	
I	No aceptable	Situación crítica, corrección urgente.
II	No aceptable o aceptable con control específico	Corregir o adoptar medidas de control.
III	Mejorable	Mejorar el control existente.
IV	Aceptable	No intervenir salvo que un análisis más preciso lo justifique.

Al aceptar un riesgo específico, se debería tener en cuenta el número de expuestos y las exposiciones a otros peligros, que pueden aumentar o disminuir el nivel de riesgo en una situación particular. La exposición al riesgo individual de los miembros de los grupos especiales también se debería considerar, por ejemplo, los grupos vulnerables, tales como nuevos o inexpertos.

5.3.1. Elaborar el plan de acción para el control de los riesgos

Los niveles de riesgo, como se muestra en la Tabla 7, forman la base para decidir si se requiere mejorar los controles y el plazo para la acción. Igualmente muestra el tipo de control y la urgencia que se debería proporcionar al control del riesgo.

El resultado de una valoración de los riesgos debería incluir un inventario de acciones, en orden de prioridad, para crear, mantener o mejorar los controles.

5.3.2. Criterios para establecer controles

Si existe una identificación de los peligros y valoración de los riesgos en forma detallada es mucho más fácil para las organizaciones determinar qué criterios necesita para priorizar sus controles; sin embargo, en la práctica de las empresas en este proceso deberían tener como mínimo los siguientes tres (3) criterios:

	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 13 de 16	

- Número de trabajadores expuestos: Importante tenerlo en cuenta para identificar el alcance del control a implementar.
- Peor consecuencia: Aunque se han identificado los efectos posibles, se debe tener en cuenta que el control a implementar evite siempre la peor consecuencia al estar expuesto al riesgo.
- Existencia requisito legal asociado: La organización podría establecer si existe o no un requisito legal específico a la tarea que se está evaluando para tener parámetros de priorización en la implementación de las medidas de intervención.

Sin embargo, las organizaciones podrían determinar nuevos criterios para establecer controles que estén acordes con su naturaleza y extensión de esta. Si se requieren controles nuevos o mejorados, siempre que sea viable, se deberían priorizar. Sin embargo, las organizaciones podrían determinar nuevos criterios para establecer controles que estén acordes con su naturaleza y extensión de esta.

5.3.3. Medidas de intervención

Una vez completada la valoración de los riesgos la organización debería estar en capacidad de determinar si los controles existentes son suficientes o necesitan mejorarse, o si se requieren nuevos controles.

eliminación de peligros, seguidos por la reducción de riesgos (es decir, reducción de la probabilidad de ocurrencia, o la severidad potencial de la lesión o daño), de acuerdo con la jerarquía de los controles contemplada en la Norma NTC-OHSAS 18001: 2007.

A continuación, se presentan ejemplos de implementación de la jerarquía de controles:

- **Eliminación:** modificar un diseño para eliminar el peligro, por ejemplo, introducir dispositivos mecánicos de alzamiento para eliminar el peligro de manipulación manual.
- **Sustitución:** reemplazar por un material menos peligroso o reducir la energía del sistema (por ejemplo, reducir la fuerza, el amperaje, la presión, la temperatura, etc.).

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C S	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 14 de 16	

- **Controles de ingeniería:** instalar sistemas de ventilación, protección para las máquinas, enclavamiento, cerramientos acústicos, etc.

- **Controles administrativos:** señalización, advertencias: instalación de alarmas, procedimientos de seguridad, inspecciones de los equipos, controles de acceso, capacitación del personal.

- **Equipos / elementos de protección personal:** gafas de seguridad, protección auditiva, máscaras faciales, sistemas de detención de caídas, respiradores y guantes.

Al aplicar un control determinado se deberían considerar los costos relativos, los beneficios de la reducción de riesgos, y la confiabilidad de las opciones disponibles.

Una organización también debería tener en cuenta:

- Adaptación del trabajo al individuo (por ejemplo, tener en cuenta las capacidades físicas y mentales del individuo)
- La necesidad de una combinación de controles, combinación de elementos de la jerarquía anterior (por ejemplo, controles de ingeniería y administrativos).
- Buenas prácticas establecidas en el control del peligro particular que se considera.
- Utilización de nuevas tecnologías para mejorar los controles.
- Usar medidas que protejan a todos (por ejemplo, mediante la selección de controles de ingeniería que protejan a todos en las cercanías del riesgo).
- El comportamiento humano y si una medida de control particular será aceptada y se puede implementar efectivamente.

Los tipos básicos habituales de falla humana (por ejemplo, falla simple de una acción repetida con frecuencia, lapsos de memoria o atención, falta de comprensión o error de juicio, y violación de las reglas o procedimientos) y las formas de prevenirlos.

- La necesidad de introducir un mantenimiento planificado, por ejemplo, de las guardas de la maquinaria.
- La posible necesidad de disposiciones en caso de emergencias/contingencias en donde fallan los controles del riesgo.

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 15 de 16	

- La falta potencial de familiaridad con el lugar de trabajo y los controles existentes de quienes no tienen un empleo directo en la organización, por ejemplo, visitantes o personal contratista.

Una vez que la organización haya determinado los controles, ésta puede necesitar priorizar sus acciones para implementarlos. Para la priorización de acciones se debería tener en cuenta el potencial de reducción de riesgo de los controles planificados. Puede ser preferible que las acciones que abordan una actividad de alto riesgo u ofrecen una reducción considerable de éste tengan prioridad sobre otras acciones que solamente ofrecen un beneficio limitado de reducción del riesgo.

En algunos casos puede ser necesario modificar los procesos, actividades o tareas laborales hasta que los controles del riesgo estén implementados, o aplicar controles de riesgo temporales hasta que se lleven a cabo acciones más eficaces. Por ejemplo, el uso de protección auditiva como una medida temporal hasta que se pueda eliminar la fuente de ruido, o la separación del lugar de trabajo hasta que se reduzcan los niveles de ruido. Los controles temporales no se deberían considerar como un sustituto a largo plazo de medidas de control de riesgo más eficaces.

5.3.4. Revisión de la conveniencia del plan de acción

La organización debería generar un proceso de revisión del plan de acción seleccionado con personal experto interno y/o externo, o ambos, esto garantizaría que el proceso de valoración de los riesgos y de establecimiento de criterios es correcto y la ejecución del proceso es eficaz.

5.3.5. Mantenimiento y actualización

La organización debería identificar los peligros y valorar los riesgos periódicamente. La determinación de la frecuencia se puede dar por alguno de los siguientes aspectos:

- La necesidad de determinar si los controles para el riesgo existentes son eficaces y suficientes.
- La necesidad de responder a nuevos peligros.
- La necesidad de responder a cambios que la propia organización ha llevado a cabo.

 PEDRO RODRIGUEZ DIAZ S en C.S.	PROCESO: SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO	Código	SST-PRO-01
	PROCEDIMIENTO PARA LA IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN Y VALORACIÓN DE RIESGOS	Versión	01
		Fecha	Enero 2025
		Página 16 de 16	

- La necesidad de responder a retroalimentación de las actividades de seguimiento, investigación de incidentes, situaciones de emergencia o los resultados de las pruebas de los procedimientos de emergencia.
- Cambios en la legislación.
- Factores externos, por ejemplo, problemas de salud ocupacional que se presenten.
- Avances en las tecnologías de control.

La diversidad cambiante en la fuerza de trabajo, incluidos los contratistas.

Las revisiones periódicas pueden ayudar a asegurar la consistencia en las valoraciones de los riesgos llevadas a cabo por diferente personal en diferentes momentos. En donde las condiciones hayan cambiado o haya disponibles mejores tecnologías para manejo de riesgos, se deberían hacer las mejoras necesarias.

No es necesario llevar a cabo nuevas valoraciones de los riesgos cuando una revisión puede demostrar que los controles existentes o los planificados siguen siendo eficaces.

Nota: La organización debería mantener las diferentes versiones de actualización de la identificación de peligros y valoración de riesgos, con el fin de poder ver su progreso y trazabilidad al proceso.

6. CONTROL DE CAMBIOS

FECHA	VERSIÓN	MODIFICACIÓN
XX/XX/2025	01	Creación del documento

7. APROBACIÓN

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
<i>ORIGINAL FIRMADO</i> Firma:	<i>ORIGINAL FIRMADO</i> Firma:	<i>ORIGINAL FIRMADO</i> Firma:
XXXXXXXXXXXXXXXXXX Especialista en SST	XXXXXXXXXX Gerente General	XXXXXXXXXX Gerente General
Fecha: XX/XX/2025	Fecha: XX/XX/2025	Fecha: XX/XX/2025