

CAPITULO 2

INSPECCIÓN DE RIESGOS

ÍNDICE

1. INTRODUCCIÓN: OBJETIVOS Y FINALIDAD DE LA INSPECCIÓN	1
2. ASPECTOS A CONSIDERAR EN LA INSPECCIÓN	2
2.1. PELIGROS EXISTENTES EN LA EMPRESA.....	2
2.2. CAPACIDAD DE ACTUACIÓN DE LA EMPRESA.....	5
3. FASES DE LA INSPECCIÓN DE RIESGOS	7
4. OTROS ASPECTOS RELATIVOS A LOS TRABAJOS DE INSPECCIÓN.....	14
4.1. OPORTUNIDAD DE LA INSPECCIÓN	14
4.2. DURACIÓN DE LOS TRABAJOS.....	14
4.3. MEDIOS PARA LA REALIZACIÓN DE INSPECCIONES	15
5. BIBLIOGRAFÍA	29

1. INTRODUCCIÓN: OBJETIVOS Y FINALIDAD DE LA INSPECCIÓN

El procedimiento más habitual y fidedigno para conocer los riesgos y las condiciones de seguridad de un establecimiento es mediante la inspección, en la que, a partir de la visita de campo y recogidas todas las informaciones necesarias, se puede elaborar una matriz de riesgos o cualquier otra modalidad de evaluación. La inspección, desde un punto de vista general, puede perseguir distintos fines (legales, económicos, sociales, etc.) siendo objeto de este libro tan sólo el aspecto de suscripción de riesgos, lo cual no quiere decir, como ya se señaló, que no deban revisarse aspectos normativos de carácter obligatorio, ya que pueden tener importancia en facetas del seguro como la responsabilidad civil.

La inspección de riesgos con fin asegurador es una tarea de gran complejidad, pues deben tratarse aspectos relacionados con la ingeniería de procesos, la construcción de los edificios, la organización humana y empresarial, etc., y plasmar todo ello en un documento suficientemente claro y sintético. A lo largo de las siguientes páginas se tratará de aportar una metodología, así como un conocimiento general de cada uno de los puntos que deberían recogerse en un informe.

Bajo el enfoque de la gerencia de riesgos, en la inspección deben tenerse en cuenta todos los posibles activos de la empresa y de terceros, y tratar de determinar a qué peligros están expuestos. Esto incluiría no solo la posibilidad de daños materiales, sino también de parada de actividad, avería de maquinaria, riesgos contingentes de proveedores de materias primas y servicios, impagos, etc. No obstante, dado que el tiempo de una inspección es limitado, y que el objetivo de la misma es la eventual aceptación de una transferencia de riesgos, el inspector debe centrar sus esfuerzos en el análisis de los riesgos que afectan a la cobertura a ofrecer. Es decir, no tiene sentido analizar los planes de contingencia de una empresa que no desea contratar la cobertura de pérdida de beneficios. Por otra parte, existen ramos muy especializados como pueden ser la avería de maquinaria, o la responsabilidad civil, cuyo enfoque es completamente distinto y menos generalista que al de daños materiales.

Teniendo en cuenta todo lo anterior, el presente manual se centra en la inspección de riesgos de daños materiales y en la pérdida de beneficios que dichos daños pueden provocar, coberturas principales de un seguro multirriesgo industrial.

2. ASPECTOS A CONSIDERAR EN LA INSPECCIÓN

De modo general, en una visita de inspección se deberá recopilar información en torno a dos aspectos:

- Los principales riesgos existentes.
- El modo en que la empresa hace frente o puede llegar a hacer frente a dichos riesgos.

2.1. PELIGROS EXISTENTES EN LA EMPRESA

Una clasificación de los peligros de la empresa que puede resultar útil a nuestros propósitos es la siguiente:

- Peligros derivados del uso de instalaciones generales.

Electricidad, aire comprimido, ciclos de frío y calderas son servicios existentes en muchas actividades industriales, y sus riesgos son ampliamente conocidos, así como el modo de minimizarlos.

La presencia de vehículos de transporte interior, los almacenamientos y las obras de mantenimiento o reforma, son también inespecíficas y, por tanto, clasificables en este grupo.

Peligros derivados del propio proceso industrial.

Este segundo conjunto de riesgos se refiere a aquellos que son particulares de cada actividad industrial. Su conocimiento se obtiene mediante consulta de fuentes especializadas, por la experiencia adquirida de otras inspecciones o, en muchos casos, es la propia empresa inspeccionada la que nos informa de un riesgo que, de otro modo, podría llegar a pasarnos desapercibido.

Pongamos como ejemplo de peligros de este tipo una empresa que realiza piezas metálicas para la automoción, para lo cual dispone de un horno de revenido. En dicho horno se dan dos circunstancias:

- ✓ Empleo de metanol:

En los tratamientos térmicos de los metales se producen corrosiones y oxidaciones que pueden causar serios perjuicios a las piezas a tratar. Para evitarlo es preciso crear en el horno una atmósfera adecuada (denominada controlada). En las operaciones de temple, revenido, cementación gaseosa, recocido o soldadura, el gas más adecuado es el producido por la descomposición del alcohol metílico, para lo cual estas instalaciones disponen de un almacén de dicho compuesto, de especial peligrosidad debido a la creación de atmósferas potencialmente explosivas.

- ✓ Empleo en el horno de una mezcla de sales de nitrato potásico y nitrito de sodio, sustancia clasificada (código UN 1487) del grupo general de los oxidantes.

En caso de incendio esta mezcla de sales se descompone, produciéndose óxidos de nitrógeno e incluso oxígeno libre. Estos gases, aparte de irritantes, son acelerantes de la combustión, llegándose a la posibilidad de explosiones si se mezcla con materiales combustibles o reductores (hidrocarburos o sólidos pulvulentos combustibles como el serrín, residuos de polímeros, etc.).

Otros ejemplos son el empleo de etileno en la desverdización de cítricos, de disolventes para la extracción de aceite de oliva en las almazaras, la posibilidad de explosiones y combustiones espontáneas en industrias relacionadas con cereales, los peligros del serrín en la industria del mueble, etc.

Si el inspector de riesgos no conoce a priori los riesgos de una actividad, puede acudir a varias fuentes:

- Normativa de carácter obligatorio. Cuando existe un reglamento específico de la actividad a visitar, éste suele recoger aspectos importantes relativos a la seguridad.
- A través de la página web de la empresa Factory Mutual, (www.fmglobal.com) pueden adquirirse las Data Sheets, redactadas en Inglés, que recogen información de muy distintas actividades y equipos.
- La OIT (Organización Internacional del Trabajo), dispone de una Enciclopedia de riesgos, cuya consulta es gratuita a través de internet (www.oit.org).
- La Fundación Mapfre Estudios, a través de su página web (www.mapfre.com/estudios) dispone de un servicio de consulta de sus Instrucciones Técnicas de Seguridad.
- El INSHT (Instituto de Seguridad e Higiene en el Trabajo), a través de sus NTP (Notas Técnicas de Prevención), puede orientarnos en el tratamiento de ciertos riesgos.
- Respecto a publicaciones en papel, es recomendable el Manual de Protección contra Incendios de la NFPA, editado por Mapfre en su última versión en español.
- Los catálogos actualizados de fabricantes, distribuidores e instaladores de equipos, ayudan a conocer la maquinaria o procesos de muchas actividades.
- Las asociaciones sectoriales de la actividad a visitar, también pueden proveernos de información interesante.

2.2. CAPACIDAD DE ACTUACIÓN DE LA EMPRESA

Tradicionalmente la protección frente a los riesgos en la empresa, se divide en tres grandes campos:

- Protección pasiva: diseño de edificios.
- Protección activa: dotación de dispositivos de protección.
- Medios humanos: formación en seguridad y organización ante emergencias.

En los tres grupos de medidas pueden encontrarse habitualmente deficiencias, pero las más generalizadas y, por otra parte, las más relevantes, son las correspondientes a la actuación de los medios humanos, pudiendo llegar a tener una gran influencia en la correcta gestión de una emergencia. Sin pretender ser exhaustivos, se detectan, en la mayor parte de organizaciones, los siguientes problemas relacionados con el factor humano:

Relacionados con los planes de actuación (o emergencia):

- ✓ Existencia de planes poco personalizados y realizados con poco rigor.
- ✓ Obsolescencia de los planes, no correspondiéndose con la realidad de las instalaciones, por los frecuentes cambios que se producen de modo natural en los establecimientos.
- ✓ Insuficiente o nula formación de los trabajadores respecto a la actuación frente a emergencias, sobre todo en el ámbito práctico.
- ✓ Ausencia o frecuencia inadecuada de simulacros de emergencia.
- ✓ Confusión respecto a responsabilidades y actuaciones fuera del horario de apertura del establecimiento.

Relacionadas con los medios de protección:

- ✓ Incorrecto mantenimiento de los dispositivos (en muchas ocasiones ni siquiera están en funcionamiento).
- ✓ Escaso conocimiento de los dispositivos por parte del personal que debe utilizarlos en caso de emergencia.
- ✓ Grandes áreas sin proteger debido a reformas sufridas por el edificio, que no han tenido en cuenta las limitaciones de cobertura que generan en los medios de protección existentes.

Estas deficiencias, que muchas veces se combinan y potencian al producirse una emergencia, hacen que el desarrollo de la misma sea mucho peor de lo que correspondería a un objetivo razonable en función de las inversiones en seguridad realizadas por la empresa.

Para detectar el nivel de riesgo por factor humano, el técnico inspector deberá solicitar a la empresa el plan de emergencia, comprobar la idoneidad del mismo y constatar el grado de implantación, es decir, si existe personal formado en cada uno de los turnos de trabajo, conocen sus responsabilidades y han realizado simulacros. En caso negativo, una de las primeras recomendaciones a realizar en el informe es la mejora de este factor.

En la mediana y gran empresa, cuando el número de trabajadores obliga a la existencia de un comité de prevención, los miembros que lo integran suelen ser receptivos a las recomendaciones de mejora sugeridas por los técnicos de las aseguradoras.

3. FASES DE LA INSPECCIÓN DE RIESGOS

A continuación se presentan las distintas etapas que debieran cumplirse en la inspección ideal de un riesgo. Lamentablemente, el dinamismo de la actividad aseguradora obliga en ocasiones a prescindir de algunas de ellas, lo cual no es motivo para dejar de conocerlas.

1. Concertación de la fecha de inspección y de las personas de contacto.

Varios factores deben tenerse en cuenta respecto a este punto:

- A pesar de que en una visita de inspección el técnico valora tanto los puntos fuertes como los más débiles del establecimiento, es frecuente una actitud de recelo por parte de los responsables de la empresa. Una carta de presentación, enviada con suficiente anterioridad, presentando al técnico que la va a realizar, explicando la importancia de la inspección y sus beneficios dentro de una política de gerencia de riesgos, suele mejorar la actitud de la empresa frente a la visita. En el peor de los casos, si el cliente muestra una actitud agresiva respecto a la inspección, nunca el técnico debe dejarse influir en su trabajo.
- Debe elegirse el intervalo del día en el que la empresa está funcionando de un modo normal, ya que de otra forma, al inspector le van a pasar desapercibidos riesgos relativos al propio funcionamiento de la actividad.
- La persona de contacto en la empresa debe ser conocedora del proceso productivo. En este sentido, la figura más adecuada suele ser el responsable de producción o el jefe de mantenimiento.

2. Preparación técnica de gabinete.

Antes de realizar la visita, existe un trabajo previo que servirá para familiarizarnos con las siguientes facetas:

- Actividad de la empresa, productos y tecnologías empleadas, diagrama de proceso, puntos críticos y riesgos inherentes a la actividad.

- Distribución en planta de los activos, las líneas de producción y los medios de protección.
- Información del sector y del propietario de la empresa, para tratar de detectar la exposición al riesgo subjetivo.
- Estudio del dossier de la empresa, si ya se hubiera visitado previamente: informes previos, puntos conflictivos, planos, siniestralidad, asuntos pendientes.

Para llevar a cabo esta fase se necesita que la empresa remita, con suficiente antelación, una información muy concreta, que se le solicitará por escrito en la carta de presentación que antes mencionábamos.

3. Reunión in-situ previa a la visita a las instalaciones.

Este es el momento de toma de contacto con los responsables de la empresa, en el que se aprovechará para:

- Conseguir un conocimiento global del funcionamiento de la empresa sobre los planos de los edificios.
- Conocer los puntos conflictivos de la actividad.
- Recabar información sobre la organización de la seguridad, el mantenimiento y otros aspectos que no se nos hubieran facilitado con anterioridad.

4. Ejecución de la inspección: según el flujo de proceso o como se haya pactado en el punto anterior. Se deberá prestar atención a:

- Exterior y entorno de los edificios. Distancias de seguridad entre los edificios (propios o de terceros), presencia de maleza o suciedad en el exterior, cercanía a superficies forestales, a cauces de agua, etc.
- Orden y limpieza.
- Estado general de las instalaciones: mantenimiento.
- Aspectos constructivos: material empleado en estructuras y cerramientos, compartimentación.

- Instalaciones de protección frente a incendio, intrusión y riesgos de proceso.
- Suministros energéticos: capacidad de los sistemas frente al total demandado (infradimensionado, ausencia de sistemas de refuerzo o de emergencia).
- Clima laboral y condiciones trabajo.
- Seguridad en los puntos críticos señalados por la empresa o detectados por nosotros mismos, con especial atención a los cuellos de botella.
- Ubicación y protección de almacenes.
- Visita a **todos los cuartos técnicos**.

Todos los aspectos que se consideren de interés deben tratar de ilustrarse con fotografías, con el consentimiento del cliente.

5. Reunión final y despedida.

En este momento es natural que el cliente desee saber cuál es nuestra impresión tras la inspección, y puede ser contraproducente negarse a facilitársela, por lo que pueden hacerse valoraciones de carácter global y matizando que requieren de un análisis posterior.

Se aprovechará también para solicitar información o documentación adicional.

6. Trabajo de gabinete posterior a la visita.

La información, recogida en listas de chequeo, borradores o fotografías, debe ser trasladada a documentos escritos. El formato puede venir dado por la empresa que requiere el informe o, por el contrario, puede dejarse libertad al técnico para que estructure la información del modo que considere más adecuado para la comprensión de su contenido. Las partes de las que suele constar un informe son:

- Descripción general del proceso y de la implantación de la industria.
- Datos constructivos de los edificios, con especial atención a los almacenamientos.

- Información relativa a la maquinaria de proceso y riesgos inherentes al mismo.
- Instalaciones auxiliares (electricidad, calor, agua, compresores, calderas, etc.)
- Medios de protección técnicos y humanos.
- Estimación de pérdidas por daños materiales y por pérdida de beneficios (PML y VME).
- Resultado de los métodos de evaluación del riesgo.
- Historia siniestral.
- Planos descriptivos de las instalaciones.
- Informe fotográfico.
- Propuestas priorizadas para la mejora del riesgo, pudiendo algunas de ellas considerarse imprescindibles para aceptar la transferencia.

7. Seguimiento y asesoramiento al cliente.

El trabajo del inspector de riesgos puede requerir la solicitud de información tras la visita o, en determinados casos, la realización de una segunda visita para verificar el grado de cumplimiento de las medidas que se propusieron para efectuar la suscripción.

Para finalizar con este apartado, se presentan a continuación sendos ejemplos de carta de presentación y agenda de trabajo de un servicio de inspección:

CARTA DE PRESENTACIÓN PARA SERVICIO DE INSPECCIÓN

Madrid, a ___ de _____ de ____

Estimado señor:

En los próximos días un técnico de nuestra empresa efectuará una visita a sus instalaciones para realizar la toma de datos requerida para la redacción de un posterior informe de inspección.

En dicha visita es conveniente la presencia de personal de producción y/o mantenimiento con conocimiento del proceso y los sistemas de protección. Para una identificación correcta de todos los riesgos existentes conviene, asimismo, que exista autorización para el acceso a todas las áreas.

Además de las características de los edificios y sus sistemas, se analiza la capacidad de respuesta humana, medidas preventivas de seguridad, planes de contingencia, etc. , para lo cual es deseable contar con la colaboración de algún miembro de la organización que conozca las directrices generales en materia de gerencia de riesgos de la empresa.

Los puntos de mejora suelen ilustrarse con fotografías, por lo que solicitamos su autorización para la realización de las mismas, respetándose siempre, por parte de nuestros técnicos, aquellos puntos que la empresa señale como estratégicos en el proceso y, por tanto, sujetos a absoluta confidencialidad.

La duración de la visita, aunque depende de la complejidad de las instalaciones, nunca será superior a una jornada laboral. No se efectúa ningún tipo de prueba funcional, por lo que la actividad puede proseguir con total normalidad.

Sin otro particular, y con el deseo de que el servicio presentado les sirva de ayuda para mejorar su nivel de seguridad, quedamos a su disposición para cualquier duda o consulta.

Atentamente,

El técnico responsable de la visita

AGENDA DE INSPECCIÓN PROPUESTA PARA LA VISITA A _____

- *Fecha de la visita:*

- *Hora de la visita:*

- *Técnico de la empresa a cargo de la visita:*

- *Objeto de la visita: realización de un informe de identificación de riesgos para evaluar y mejorar la exposición de la empresa a daños materiales y pérdida de beneficios.*

- *Agenda propuesta:*
 - ✓ *Reunión de una hora de duración aproximadamente. Durante la misma se recibirá copia de la información económica y técnica abajo descrita. Se analizará dicha documentación con los responsables técnicos de la planta. Se comentará la organización en materia de seguridad y el plan de emergencia con los responsables de prevención de riesgos.*

 - ✓ *La visita de la planta tendrá una duración de _____ horas aproximadamente. Se seguirá el sentido normal de los procesos de producción, iniciándose en la sección de aprovisionamiento de materias primas, a continuación se visitarán las líneas de producción y se finalizará en el almacén de producto acabado. También se visitarán las oficinas y los recintos de instalaciones técnicas.*

 - ✓ *Reunión de treinta minutos para comentar la impresión de la visita.*

 - *Documentación requerida antes de la visita:*

 - ✓ *Información sobre valores asegurables:*
 - *Para cada edificio del establecimiento: valoración actualizada de los activos materiales, distinguiendo: edificios, mobiliario y maquinaria, así como existencias, con distribución aproximada en planta.*

- ❑ *Para cada edificio de producción, distribución porcentual respecto al volumen de negocio que aporta cada línea/unidad de producción.*

- ✓ *Información técnica:*
 - ❑ *Diagrama de flujo del proceso. Datos sobre actividad general de la planta (puede servir el dossier publicitario de la empresa). Identificación de los puntos críticos del proceso.*

 - ❑ *Plano general de planta en el que se identifiquen las actividades desarrolladas en cada zona, y los sistemas de protección contra incendios (formato papel y electrónico).*

Sería conveniente contar, para su consulta el día de la visita, con la siguiente documentación: documentación relativa a la gestión de la seguridad: políticas y documentación de, revisiones y mantenimiento, Plan de Emergencia, etc.

- *Documentación a consultar el día de la visita, por lo que deberá estar disponible:*
 - ✓ *Plan de seguridad: programa y registros de inspecciones.*

 - ✓ *Plan de Emergencia: calendario de actuaciones de formación y simulacros.*

 - ✓ *Plan de contingencia.*

 - ✓ *Plan de mantenimiento: dossier de revisiones obligatorias y voluntarias.*

 - ✓ *Proyectos de ampliaciones, reformas, mejoras, etc.*

Rogamos autoricen al perito a tomar fotos únicamente por motivo del informe de verificación de riesgos. Antes de tomar cualquier foto el perito solicitará su autorización.

4. OTROS ASPECTOS RELATIVOS A LOS TRABAJOS DE INSPECCIÓN

4.1. OPORTUNIDAD DE LA INSPECCIÓN

Resulta adecuado efectuar inspecciones en las siguientes situaciones:

- Al comienzo de un contrato de seguros.
- Al variarse de modo significativo las condiciones del contrato, por cambio de actividad o de tecnología.
- Durante las obras de construcción o reforma, pues en esos períodos los edificios son muy vulnerables a la ocurrencia de siniestros y pueden comprometer no solo la parte que se encuentra en obras (susceptible de un seguro de construcción), sino las partes ya existentes.
- Al producirse un siniestro.
- Periódicamente, por políticas de revisión de riesgos en cartera.

4.2. DURACIÓN DE LOS TRABAJOS

El tiempo necesario para el desarrollo de las inspecciones viene marcado por el tamaño de la empresa, la complejidad de su actividad, la gravedad de los riesgos y los sistemas de protección de que disponga y, por otra parte, el nivel de detalle que se quiera de las informaciones y las calificaciones que se precisan.

Es difícil establecer de antemano el tiempo que va a ocupar la visita, pero en el caso de informes para suscripción, la duración suele ser inferior a una jornada de trabajo, a no ser que el tamaño la empresa sea inusualmente grande. El trabajo de gabinete, sin embargo, es más difícil de estimar, pues dependerá en gran medida de los conocimientos y experiencia del inspector.

En aquellos riesgos que ya pertenecen a la cartera o de los que se tiene información previa es más fácil estimar el tiempo necesario para realizar los trabajos de campo y de gabinete.

4.3. MEDIOS PARA LA REALIZACIÓN DE INSPECCIONES

A continuación se relacionan los medios idóneos de los que debe disponer un gabinete profesional de inspección:

- Personal

Por la variedad de conocimientos necesarios, en el inicio de su profesión, el inspector de riesgos deberá estar supervisado por una persona con experiencia, con la que pueda contrastar opiniones y aclarar temas dudosos.

El técnico inspector debe tener, preferiblemente, una formación técnica y un gran afán de conocimiento. Debe además ser poseedor de una buena memoria visual y adecuado sentido de la orientación.

- Equipo de campo

En lo que respecta al equipo de campo, se debe disponer de los siguientes medios básicos: flexómetro, escalímetro, tablilla o carpeta con block, calculadora, bolígrafos de varios colores, lápiz y goma de borrar.

En cuanto a la vestimenta, si la formalidad de la visita no dejara elección respecto al atuendo, es conveniente, al menos, calzado de seguridad, para evitar golpes y caídas en zonas con presencia de humedad o grasas.

Mencionar, por último, la idoneidad de emplear máquinas de fotografía digital de suficiente definición, que permiten una rápida incorporación de la información gráfica en el informe y apreciar detalles en el trabajo de gabinete posterior, que pudieran habernos pasado desapercibidos el día de la visita.

- Listas de chequeo

Tanto las empresas aseguradoras como los gabinetes que se dedican a la inspección disponen de las denominadas listas de chequeo (check lists), documentos que sirven de recordatorio y guía de las informaciones que se han de recoger durante la inspección, a la vez que de instrumento de anotación de datos y cálculo de determinados aspectos que se deben calificar numéricamente.

El inspector novel debe familiarizarse con todos los puntos existentes en estos documentos, pues si están incluidos en los mismos es porque alguien consideró que eran aspectos importantes a considerar en la inspección. Una vez el técnico adquiera experiencia, puede adecuar la lista de chequeo a su modo de realizar la inspección.

Hay listas de chequeo generales, válidas para cualquier actividad y otras son específicas para riesgos o coberturas especiales.

Se presenta a continuación una lista de chequeo válida para cualquier tipo de industria. La inspección se centra únicamente en daños materiales y pérdida de beneficios, y se han incluido en letra cursiva los comentarios a esta lista estándar añadidos por un hipotético inspector con experiencia.

El segundo ejemplo es una ampliación de preguntas a esta lista estándar para tener en cuenta coberturas adicionales como pueden ser la responsabilidad civil o el transporte.

LISTA DE CHEQUEO ESTÁNDAR

INFORMACIÓN GENERAL.	
EMPRESA: <i>(Intercambio de tarjetas de visita)</i>	
DIRECCIÓN:	
VERIFICADO POR: FECHA DE VISITA: GESTIÓN: Nueva Producción <input type="checkbox"/> Cartera <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Póliza N°: NOTA:	DIRECCION REGIONAL: GESTOR/AGENTE: PERSONA DE CONTACTO:

1. ACTIVIDAD Y PROCESOS.
ACTIVIDAD GENERAL:
PROCESOS <i>Solicitar diagrama de proceso, pedir explicación del proceso sobre plano. Número de líneas y productos.</i>

2. IMPLANTACIÓN.	
N° edificaciones: Superficie construida: N° plantas: Sectores de incendio: <i>(política de sectorización, comprobar después)</i> Estado conservación: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/> Antigüedad:	Estructura: Forjados: Cerramientos: Cubierta: Falsos techos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Tipo:

3. ALMACENAMIENTOS			
	3.1. MATERIAS PRIMAS	3.2. PRODUCTO FINAL	3.2. PRODUCTOS PELIGROSOS
Tipo			
Almacén Sectorizado	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Densidad	alta <input type="checkbox"/> media <input type="checkbox"/> baja <input type="checkbox"/>	alta <input type="checkbox"/> media <input type="checkbox"/> baja <input type="checkbox"/>	alta <input type="checkbox"/> media <input type="checkbox"/> baja <input type="checkbox"/>
Orden y limpieza	bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/>	bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/>	bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/>
Sistemas de almacenaje			
Notas			

4. MAQUINARIA DE PROCESO	
<p>Mantenimiento general: <i>(por escrito)</i></p> <p>Correctivo <input type="checkbox"/> Preventivo <input type="checkbox"/> Predictivo <input type="checkbox"/></p> <p>Maquinaria principal estado:</p> <p>Bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/></p> <p>Repuestos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p><i>(Acreditaciones ISO)</i></p>	<p>Antigüedad de la maquinaria:</p> <p>Tiempo de reposición:</p> <p>Otras características u observaciones:</p>

5. PROCESOS DE ESPECIAL PELIGROSIDAD. PUNTOS PELIGROSOS	
<p>Permisos de fuego escrito: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Zonas con ambiente de polvo: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Reacciones químicas exotérmicas o explosivas:</p> <p>SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p>	<p>Pintura SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Barnizado SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Hornos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p><i>Otros: medidas adoptadas</i></p> <p><i>Se obliga a contratar a protocolos de seguridad?</i></p>

6. INSTALACIONES AUXILIARES	
6.1. INSTALACIÓN ELÉCTRICA DE ALTA TENSIÓN	
Nº transformadores: Potencias: Antigüedad: Estado: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/>	Agente refrigerante: Piraleno <input type="checkbox"/> Aceite mineral <input type="checkbox"/> Resina <input type="checkbox"/> Silicona <input type="checkbox"/> Salas sectorizadas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Ventilación adecuada: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
6.2. INSTALACIÓN ELÉCTRICA DE BAJA TENSIÓN	
Cuadros eléctricos Estado de conservación: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/> Conducción de las líneas Aéreas <input type="checkbox"/> Tubo PVC <input type="checkbox"/> Bandeja <input type="checkbox"/> Tubo metálico <input type="checkbox"/> Blindosbarra <input type="checkbox"/> <i>Antigüedad de la instalación.</i> <i>Revisiones periódicas (sobrecarga, puestas a tierra), pedir registro de revisión.</i>	Estado general: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/> Inst. antideflagrantes en zonas necesarias:
6.3. CARGADORES DE BATERÍAS	
Estado: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/> Ubicación:	Materiales combustibles próximos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
6.4. GENERADORES DE VAPOR/AGUA CALIENTE/ACEITE TÉRMICO	
Nº calderas: Fluido: Vapor <input type="checkbox"/> Agua <input type="checkbox"/> Aceite térmico <input type="checkbox"/> Estado: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/> <i>Revisiones</i>	Antigüedad: Combustible: Salas independientes: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>

6.5. CALEFACCION/CLIMATIZACION	
Aparatos: Fijos <input type="checkbox"/> Móviles <input type="checkbox"/> Adecuados: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Fluido: Estado: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/>
6.6. AIRE COMPRIMIDO	
Nº:compresores: Antigüedad: Potencia:	Estado: bien <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mal <input type="checkbox"/>

7. RIESGOS DE LA NATURALEZA	
Cauces de agua en proximidades: Río <input type="checkbox"/> Arroyo <input type="checkbox"/> Acequia <input type="checkbox"/> Mar <input type="checkbox"/> Lago <input type="checkbox"/> Embalse <input type="checkbox"/>	
Descripción y distancia al riesgo: Calificación a la exposición del riesgo y daños previsibles.	
Nulo Bajo Medio Alto	Nulo Bajo Medio Alto
Viento, Lluvia, <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Inundación <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Pedrisco, Nieve	

8. INTERRUPCION DEL NEGOCIO	
Volumen de ventas anuales: €	Procedencia de la maquinaria:
Nivel actual de Producción: <input type="checkbox"/> contra stock	Nacional: % U.E.: % Otros países : %
Sistema de producción: <input type="checkbox"/> bajo pedido <input type="checkbox"/> "just in time"	Tiempo de reposición: Maq. Principal: Resto maq.:
Nº de productos finales:	Puntos críticos, cuellos de botella:
Nº líneas de producción:	<i>Plan de contingencia</i> <i>Suministros de emergencia (UPS, electricidad, gas, aire comprimido, etc.)</i>

(Solicitar planos de medios de protección. Comprobar in-situ.)

9. MEDIOS DE PROTECCION	
9.1. EXTINTORES PORTÁTILES	
NO TIENE <input type="checkbox"/> INSUFICIENTES <input type="checkbox"/> INADECUADOS <input type="checkbox"/> CORRECTOS <input type="checkbox"/>	
Cobertura correcta: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Mantenimiento correcto: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
9.2. BOCAS DE INCENDIO EQUIPADAS	
NO TIENE <input type="checkbox"/> INSUFICIENTES <input type="checkbox"/> INADECUADOS <input type="checkbox"/> CORRECTOS <input type="checkbox"/>	
Tipo: 25 mm. <input type="checkbox"/> 45 mm <input type="checkbox"/>	Cobertura total: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Presión estática (bar):	Zonas:
	Mantenimiento correcto: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
9.3 HIDRANTES	
NO TIENE <input type="checkbox"/> INSUFICIENTES <input type="checkbox"/> INADECUADOS <input type="checkbox"/> CORRECTOS <input type="checkbox"/>	
Tipo: seca <input type="checkbox"/> húmeda <input type="checkbox"/>	Estado correcto SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
arqueta <input type="checkbox"/> H. exterior <input type="checkbox"/>	Cobertura total: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Nº y diámetro de salidas:	Zonas:
9.4 ABASTECIMIENTO DE AGUA	
NO TIENE <input type="checkbox"/> INSUFICIENTES <input type="checkbox"/> INADECUADOS <input type="checkbox"/> CORRECTOS <input type="checkbox"/>	
Red publica: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Caudal: suficiente: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Deposito/capacidad (m ³):	Presión: suficiente: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Bomba jockey <input type="checkbox"/> B. eléctrica <input type="checkbox"/> B. diesel <input type="checkbox"/>	
9.5. DETECCIÓN	
NO TIENE <input type="checkbox"/> INSUFICIENTES <input type="checkbox"/> INADECUADOS <input type="checkbox"/> CORRECTOS <input type="checkbox"/>	
Tipo de detectores:	Zonas de cobertura:
Cobertura total: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Conexión a central de alarmas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
	<i>Protocolo: horario laboral, periodo nocturno</i>

9.6. SISTEMAS FIJOS DE EXTINCIÓN	
NO TIENE <input type="checkbox"/>	INSUFICIENTES <input type="checkbox"/>
INADECUADOS <input type="checkbox"/>	CORRECTOS <input type="checkbox"/>
Tipo: CO ₂ <input type="checkbox"/> Halón <input type="checkbox"/> Espuma <input type="checkbox"/> Otros:	Zonas de cobertura: Central de alarmas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
9.7. ROCIADORES AUTOMÁTICOS	
NO TIENE <input type="checkbox"/>	INSUFICIENTES <input type="checkbox"/>
INADECUADOS <input type="checkbox"/>	CORRECTOS <input type="checkbox"/>
Tipología: Conectado a central de alarmas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Zonas de cobertura:
9.8. BOMBEROS	
Parques mas próximos: Accesibilidad: buena <input type="checkbox"/> regular <input type="checkbox"/> mala <input type="checkbox"/>	Distancia: Tiempo estimado de actuación (min.):
<i>Conocen la instalación?</i>	
9.9. PARARRAYOS	
Protección por pararrayos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Tipo:	Cobertura total: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> <i>Mantenimiento</i>
9.10. OTRAS PROTECCIONES	
Prohibición de fumar: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Zonas:	Luces de emergencia: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Otras características u observaciones: <i>Señalizado, se respeta, sitio autorizado, sanciones?</i> <i>Contratas?</i>

9.11. ROBO/INTRUSIÓN	
<p>Situación del riesgo:</p> <p>Polígono industrial <input type="checkbox"/> caso urbano <input type="checkbox"/> aislado <input type="checkbox"/></p> <p>Colindantes/actividad:</p> <p>Recinto vallado: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Ventanas con rejas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Cobertura total: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Alarma contra intrusión: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Conexión a central de alarmas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Vía red telefónica <input type="checkbox"/> Vía radio <input type="checkbox"/></p> <p>Cobertura total: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>zonas:</p>	<p>Grado de atracción de mercancías:</p> <p>alto <input type="checkbox"/></p> <p>medio <input type="checkbox"/></p> <p>bajo <input type="checkbox"/></p> <p>Facilidad de transporte:</p> <p>difícil <input type="checkbox"/></p> <p>medio <input type="checkbox"/></p> <p>fácil <input type="checkbox"/></p> <p>Otras características u observaciones:</p>
9.12. ORGANIZACIÓN HUMANA	
<p>Nº de trabajadores:</p> <p>Turnos de trabajo:</p> <p>Días festivos:</p> <p>Vigilancia permanente</p> <p>Exclusiva SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>En el polígono industrial SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Rondas</p> <p>Interiores <input type="checkbox"/> Exteriores <input type="checkbox"/></p> <p>Puntos de fichaje: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p>	<p>Plan de emergencia: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Equipos de intervención: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Prácticas SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Periodicidad:</p> <p>Otras características u observaciones:</p> <p><i>Simulacros</i></p> <p><i>Formación del trabajador en riesgos de su actividad</i></p>

10. SINIESTRALIDAD

FECHA	LUGAR	CAUSA	IMPORTE	OBSERVACIONES

11. ENTORNO EMPRESARIAL (RIESGO SUBJETIVO)

<p>¿Está la empresa en paralización? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>¿Está o ha estado en suspensión de pagos? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>¿Ha efectuado reducción de plantilla? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>¿Hay intención de vender la empresa? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>¿Está el sector en crisis? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p>	<p>¿La relación empresa trabajadores es conflictiva? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Situación económica de la empresa</p> <p>¿En los últimos 5 años ha aumentado su facturación? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>¿Existe endeudamiento? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>¿Existen planes de expansión? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p>
--	--

12. RECOMENDACIONES

IMPRESINDIBLES PARA LA SUSCRIPCION DEL RIESGO.

SUGERIDAS PARA AUMENTAR EL NIVEL DE SEGURIDAD

13. CALIFICACIONES GLOBALES (1-10).	
<p>INCENDIO/EXPLOSIÓN: DAÑOS POR AGUA: DAÑOS ELÉCTRICOS: ROBO: RIESGOS DE LA NATURALEZA</p>	<p>DAÑOS MATERIALES</p> <p>CALIFICACIÓN GLOBAL:</p> <p>PML: % VME: %</p> <p>INTERRUPCIÓN DEL NEGOCIO</p> <p>CALIFICACIÓN GLOBAL:</p> <p>PML: % VME: %</p>
<p>MUY MALO: 0-1 MALO: 2-3 REGULAR: 4 ACEPTABLE: 5-6 BUENO: 7-8 EXCELENTE: 9-10</p>	

NOTA: adjuntar croquis o plano de la instalación

PREGUNTAS ADICIONALES EN UNA LISTA DE CHEQUEO ESTÁNDAR

RESPONSABILIDAD CIVIL	
DATOS ECONÓMICOS	
Vol .de facturación último ejercicio: Vol.de facturación previsto ejercicio actual: Porcentaje de ventas: Mercado nacional Europa USA y Canadá Resto del mundo	Otras características u observaciones:
RIESGOS LABORALES	
N° de empleados: ¿Ha sido la empresa objeto de reclamaciones, denuncias y/o sanciones por parte de la Seguridad Social u otro Organismo Oficial por falta de medidas de seguridad?: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> En caso afirmativo, detallar: Servicio de Prevención de Riesgos Laborales: Propio <input type="checkbox"/> Subcontratado <input type="checkbox"/> ¿Han existido accidentes laborales que hayan generado responsabilidad a la empresa: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> En caso afirmativo, detallar:	Otras características u observaciones:

PRODUCTOS	
<p style="text-align: right;">En la entrada <input type="checkbox"/></p> <p>Controles de productos: En proceso <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">Acabados <input type="checkbox"/></p> <p>Destino de los productos Como producto intermedio <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">A consumidor final <input type="checkbox"/></p> <p>Plan de retirada de productos SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Instruc. de uso, precauciones, etc.(adjuntar). SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Garantía de productos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p>	<p>Otras características u observaciones:</p>
GESTION AMBIENTAL	
<p>La empresa es productora de residuos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Clasificados como tóxicos o peligrosos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Tipología de los residuos:</p> <p>La empresa es gestora de residuos tóxico o peligrosos: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Tipología de los residuos:</p> <p>Transporta <input type="checkbox"/> o almacena <input type="checkbox"/> mercancías peligrosas: SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/></p> <p>Vehículos: propios <input type="checkbox"/></p> <p style="text-align: right;">ajenos <input type="checkbox"/></p> <p>Volumen y tipo de mercancía peligrosa transportada o almacenada:</p>	<p>Otras características u observaciones:</p>

TRANSPORTE	
Medios de transporte: <ul style="list-style-type: none"> camión <input type="checkbox"/> ferrocarril <input type="checkbox"/> vía aérea <input type="checkbox"/> vía marítima <input type="checkbox"/> 	N° de viajes (año/mes) Cargas por viaje y medio de transporte: Otras características u observaciones:
Propiedad de la empresa <input type="checkbox"/> Subcontratado <input type="checkbox"/>	
Viajes: <ul style="list-style-type: none"> origen: destinos: 	

5. BIBLIOGRAFÍA

SI-00.07 *TÉCNICA DE INSPECCIÓN DE RIESGOS* Septiembre, 1996. Fundación MAPFRE Estudios - INSTITUTO DE SEGURIDAD INTEGRAL.