



**PROPUESTA DE MEJORA PARA EL PROCESO Y APLICACIÓN DE AUDITORÍAS  
EFECTIVAS EN LA EMPRESA IMBERA SERVICIOS COLOMBIA S.A.S**

**ANDRÉS FELIPE RODRÍGUEZ ROCHA**

Trabajo de Grado para optar por el título de  
**INGENIERO INDUSTRIAL**

Director y Asesor del proyecto  
**ELIASIB NAHER RIVERA AYA**

**UNIVERSIDAD DE BOGOTÁ JORGE TADEO LOZANO  
FACULTAD DE CIENCIAS NATURALES E INGENIERÍA  
INGENIERÍA INDUSTRIAL  
BOGOTÁ  
2021**

## Tabla de contenido

Índice de tablas .....	4
Índice de figuras .....	4
1. RESUMEN.....	5
2. ABSTRACT .....	6
3. INTRODUCCIÓN .....	7
4. DESCRIPCIÓN DE LA PASANTÍA .....	8
4.1 DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA.....	8
4.1.1 HISTORIA .....	8
4.1.2 MISIÓN.....	9
4.1.3 VISIÓN .....	10
4.1.4 VALORES DE NEGOCIO .....	10
4.1.5 VALORES DE PERSONAS.....	10
4.2 ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA .....	11
4.3 FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES DURANTE LA PASANTÍA .....	12
4.4 DIAGNOSTICO INICIAL DEL PROBLEMA IDENTIFICADO .....	13
4.4.1 DIAGRAMA DE FLUJO.....	17
4.4.2 ÁRBOL DE PROBLEMAS .....	18
4.4.3 RECOMENDACIONES PARA EL DIAGNÓSTICO .....	19
4.4.4 SELECCIÓN DE LA FUENTE.....	20
4.4.5 RESULTADOS DEL DIAGNOSTICO INICIAL .....	23
4.5 RECOMENDACIÓN PARA ABORDAR LA TAREA CENTRAL.....	24
4.6 INFORMACIÓN CUALITATIVA Y CUANTITATIVA .....	25
4.7 DESCRIPCIÓN DE LA PROPUESTA .....	27
5. ANTECEDENTES.....	27
6. MARCO TEÓRICO.....	29
6.1 AUDITORÍA INTERNA .....	29
6.2 AUDITORÍA EFECTIVA .....	30
6.3 GESTIÓN ORGANIZACIONAL.....	31
7. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.....	32
8. OBJETIVOS .....	33
8.1 OBJETIVO GENERAL .....	33
8.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS .....	33

9.	METODOLOGÍA .....	34
9.1	DIAGRAMA DE PARETO .....	35
9.2	CICLO PHVA .....	37
9.3	DIAGRAMA DE ISHIKAWA .....	40
10.	PROPUESTA .....	41
10.1	DIVISIÓN DE PROCESOS.....	41
10.2	ASPECTOS PARA CONSIDERAR.....	43
10.3	FORMATOS PROPUESTOS .....	45
10.3.1	LISTA DE CHEQUEO PROCEDIMIENTO EN TALLER .....	45
10.3.1	LISTA DE CHEQUEO PROCEDIMIENTO EN CAMPO .....	46
10.3.2	LISTA DE CHEQUEO PROCEDIMIENTO EN OFICINA .....	48
10.3.4	PROPUESTA DE PROCEDIMIENTO .....	49
11.	CONCLUSIONES .....	50
12.	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS .....	51
13.	ANEXOS.....	54
13.1	ANEXO 1. LISTAS DE CHEQUEO .....	54

## Índice de tablas

Tabla 1 Actos inseguros vinculados con accidentes .....	14
Tabla 2 Formato registro de auditoria - Reporte de Hallazgos .....	15
Tabla 3 Procesos para auditar en el año 2021 .....	16
Tabla 4 Cronograma de trabajo.....	22
Tabla 5 Resultados encuesta: Satisfacción Auditorias Efectivas .....	26
Tabla 6 Informe indicadores de gestión Recursos Humanos Imbera Servicios Abril 2021 .....	35
Tabla 7 Tabla de frecuencias Diagrama de Pareto.....	36
Tabla 8 División de procesos a auditar .....	42
Tabla 9 Lista de chequeo auditoría interna – Correctivo mayor disp. gaseosa .....	40
Tabla 10 Lista de chequeo auditoría interna – Instalación y retiro de enfriadores.....	41
Tabla 11 Lista de chequeo auditoría interna – Almacén y/o almacenamiento de cargas .....	43

## Índice de figuras

Figura 1 Organigrama staff gerencia.....	11
Figura 2 Organigrama Departamento de Recursos Humanos .....	11
Figura 3 Causas de lesiones en Imbera Servicios Colombia S.AS .....	13
Figura 4 Diagrama de flujo del proceso de auditorías efectivas.....	17
Figura 5 Árbol del problema.....	18
Figura 6 Diagrama de flujo selección teórica.....	21
Figura 7 ¿Cómo realiza PEMEX sus Auditorias Efectivas .....	31
Figura 8 Gráfico de Pareto.....	36
Figura 9 Diagrama Ciclo PHVA.....	38
Figura 10 Diagrama de Ishikawa .....	40

## 1. RESUMEN

El siguiente planteamiento de mejora fue aplicado al Sistema de Gestión para la Seguridad en el Trabajo en la compañía de mantenimiento, venta de partes, refacciones y líder mundial en refrigeración comercial; Imbera Servicios Colombia S.A.S.

Actualmente el procedimiento de hallazgos de auditorías efectivas con el que cuenta la empresa y en el que participa el personal administrativo cuenta con falencias tales como escaso conocimiento del proceso a auditar, formato limitado para todos los procesos a los cuales se les aplican las auditorías, carente entendimiento del uso y función de los elementos de protección personal, equipos y herramientas, lo que evidencia malas prácticas internas que conllevan a una ejecución incompleta de los hallazgos encontrados.

Se pretende plantear una propuesta para mejorar la eficacia en el procedimiento de auditorías efectivas, de igual manera se quiere familiarizar a los auditores con sus respectivos procesos a auditar de tal forma que se tenga claro cuáles son las actividades, elementos de protección personal, herramientas, equipos usados por los colaboradores y si estos se encuentran expuestos tanto a condiciones como acciones inseguras. Se eliminará el formato usado pero se tendrá en cuenta para crear listas de chequeo donde primará la interacción con los auditados.

Para empezar, se usan herramientas propias de la ingeniería industrial tales como el árbol de problemas y el diagrama de causa – efecto que permitirá indagar la causa principal del inconveniente; la falta de formatos para auditar. A continuación, el diagrama de Pareto y el ciclo PHVA<sup>1</sup> permitirán generar listas de chequeo y un mejor procedimiento que permita fácilmente un mejor desempeño tanto de los auditores como de los auditados con respecto al proceso, su ejecución y resultados.

---

<sup>1</sup> PHVA: Planear, Hacer, Verificar y Actuar

## **2. ABSTRACT**

The next improvement approach was applied to the Management System for Safety at Work in the maintenance company, sale of parts, spare parts, and world leader in commercial refrigeration Imbera Servicios Colombia S.A.S.

Currently the procedure of findings of effective audits that the company has and in which administrative staff participate has lacks such as little knowledge of the process to be audited, limited format for all processes to which the audits are applied lacking understanding of the use and function of personal protection elements, equipment and tools which evidences poor internal practices that lead to incomplete execution of found findings.

It is intended to propose a proposal to improve the efficiency in the procedure of effective audits, in the same way we want to familiarize the auditors with their respective processes to be audited in such a way that it is clear what are the activities, elements of personal protection, tools, equipment used by the collaborators and if they are exposed to both unsafe conditions and actions. The format used will be eliminated but will be considered to create checklists where interaction with the auditees will prevail.

To begin with, industrial engineering tools are used such as the problem tree and the cause-effect diagram that will allow us to investigate the main cause of the problem; the lack of formats to audit. Next, the Pareto chart and the PHVA cycle will allow to generate checklists and a better procedure that easily allows a better performance of both the auditors and the auditees with respect to the process, its execution and results.

### **3. INTRODUCCIÓN**

El comité de auditorías efectivas de Imbera Servicios Colombia S.A.S se preocupar por asegurar que el colaborador la maquinaria, el equipo, los materiales y el ambiente sean seguros, a través de auditorías (diagnósticos) que prueban la realidad para administrar la Seguridad Industrial comparando el desempeño actual contra los estándares establecidos, todo esto a través de un único formato conocido como el reporte de hallazgos donde se estipulan ciertos conocimientos del trabajador a auditar tales como las políticas de seguridad y salud en el trabajo, lineamientos del Sistema de Administración de Seguridad Industrial y Salud Ocupacional, cumplimiento ambiental, cumplimiento del plan estratégico de seguridad vial, descripción de hallazgos, observaciones y acciones correctivas o preventivas de los mismos.

Anualmente dicho comité prepara un cronograma en el cual reúne al personal administrativo de la compañía con los procedimientos operativos, cada mes personalmente se realizan auditorías en el sitio con interacción de los auditados observando las condiciones del lugar de trabajo y lo que hacen los colaboradores, con el fin de corregir actos inseguros pero también confirmar lo que es seguro evaluando con el formato estándar anteriormente mencionado para todos los procedimientos a auditar sin ningún tipo de inducción o entrenamiento a los auditores

El presente trabajo busca presentar desde el cargo de practicante de Ingeniería Industrial una propuesta que permita ampliar y generar un mayor impacto al proceso conocido internamente como: “Hallazgos de auditorías efectivas”, todo esto mediante el estudio de cada proceso por medio de herramientas propias de la ingeniería industrial que permitan la creación, gestión y uso de formatos acordes con cada uno de los procedimientos para que así los auditores se familiaricen con su actuar y el comité de auditorías efectivas pueda gestionar de una manera más completa los hallazgos y actos que se pretenden encontrar.

## **4. DESCRIPCIÓN DE LA PASANTÍA**

En el periodo comprendido entre el 16 de Diciembre del 2020 al 15 de Junio del 2021 desarrollé mis labores en el cargo de practicante de ingeniería industrial en la empresa Imbera Servicios Colombia S.A.S, dedicada a prestar el servicio de mantenimiento, venta de partes y repuestos para equipos de refrigeración. En el área de recursos humanos ejecute labores tales como; implementar y actualizar procedimientos e instructivos operativos y administrativos alineados a las fichas técnicas de servicio y procesos internos de Imbera Servicios Colombia, para garantizar procesos y procedimientos adecuados a la hora de ejecutar los servicios prestados por la compañía respetando los métodos y políticas corporativas definidas en FEMSA.

### **4.1 DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA**

#### **4.1.1 HISTORIA**

Imbera Servicios Colombia S.A.S nació en 1987 en la ciudad de Bogotá con el nombre de Friomix creada con el sueño de convertirse en una familia que permitiera brindar oportunidades de crecimiento y desarrollo a partir de la fabricación de enfriadores comerciales de alta calidad y tecnología de punta.

Fieles a su sueño, en 1998 trasladaron su operación al municipio de Caloto en el departamento del Cauca para apoyar la reactivación económica y social de la zona del río Páez afectada por la avalancha ocurrida en 1994, decidieron apoyar una región de gente pujante y trabajadora quienes hoy constituyen su principal valor construyendo más que una empresa; una gran familia convertida en un foco de progreso y bienestar para todos. En el 2003 se integraron a la compañía Vendo de México; una empresa perteneciente a uno de los grupos empresariales líderes en América Latina, Grupo FEMSA, cuyas operaciones incluyen la embotelladora Coca-Cola FEMSA y tiendas de conveniencia OXXO.

Con esta nueva integración y el respaldo de FEMSA, comenzaron a ofrecer a sus clientes productos innovadores, de alta calidad y un servicio diferencial. Lo cual permitió consolidarse como aliados estratégicos de sus clientes en países como Colombia, Venezuela, Ecuador, Costa Rica, Nicaragua, Guatemala, Honduras, Perú y Panamá. Para el año 2012 Friomix da el siguiente paso y se convierte en Imbera integrándose bajo una misma sombrilla de refrigeración comercial consolidando todas las operaciones en un solo esfuerzo mundial.

Imbera cuenta con más de 70 años en la industria y hoy en día cuentan con el segundo lugar a nivel internacional en producción de vitrinas refrigeradas, además de 3 plantas productivas en Colombia, Brasil y México, ocho oficinas de ventas y cobertura de Imbera Servicios en 6 países llegando con sus equipos a más de 36 países en todo el planeta.

Su trayectoria, adaptación y equipo humano calificado ha permitido desarrollar equipos de acuerdo con las necesidades de sus clientes siendo pioneros en el desarrollo y adopción de tecnologías que ahora son el estándar en la industria, lo que ha permitido reducir significativamente el consumo de energía y el costo total de propiedad de sus equipos. Anualmente Imbera lanza diez nuevos productos, 200 variaciones a sus productos existentes, con un portafolio actual de más de 660 productos en las tres plantas, además cuenta con más de 4.000 trabajadores en diversos países como: Colombia, México, Estados Unidos, Brasil, Argentina y Venezuela.

Imbera se ha enfocado en reducir el impacto ambiental en todas las etapas de vida de sus equipos; desde el diseño, la fabricación, el consumo de energía y el mantenimiento hasta la disposición final, lo que le permite fabricar los enfriadores más ecológicos del mundo apostando siempre a ser grandes, a crear riqueza y desarrollo para la comunidad.

#### **4.1.2 MISIÓN**

Frío consistente, diferenciado y sostenible en puntos de venta.

### **4.1.3 VISIÓN**

- Consolidar nuestra posición como empresa líder de la industria de refrigeración de bebidas a nivel mundial.
- Ser líder en el segmento de refrigeración en la industria de Food Service en Latinoamérica.
- Anticipar y atender las necesidades de nuestros clientes excediendo sus expectativas.
- Operar selectivamente de acuerdo con las necesidades y ubicaciones de nuestros clientes.
- Innovación como parte de nuestra Cultura de Trabajo.
- Ser una empresa con enfoque en la atracción, desarrollo y retención del talento.
- Duplicar el valor del negocio cada 5 años.

### **4.1.4 VALORES DE NEGOCIO**

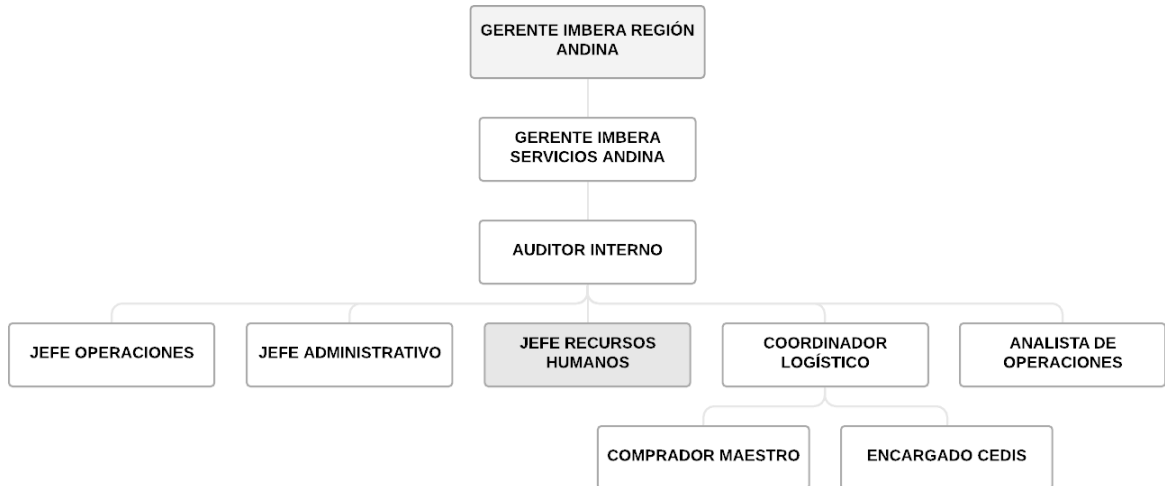
- Enfoque al cliente
- Aptitud y disposición de colaboración
- Compromiso con la excelencia
- Orientación a la innovación

### **4.1.5 VALORES DE PERSONAS**

- Sencillez y actitud de servicio
- Integridad y respeto
- Sentido de responsabilidad
- Pasión por aprender

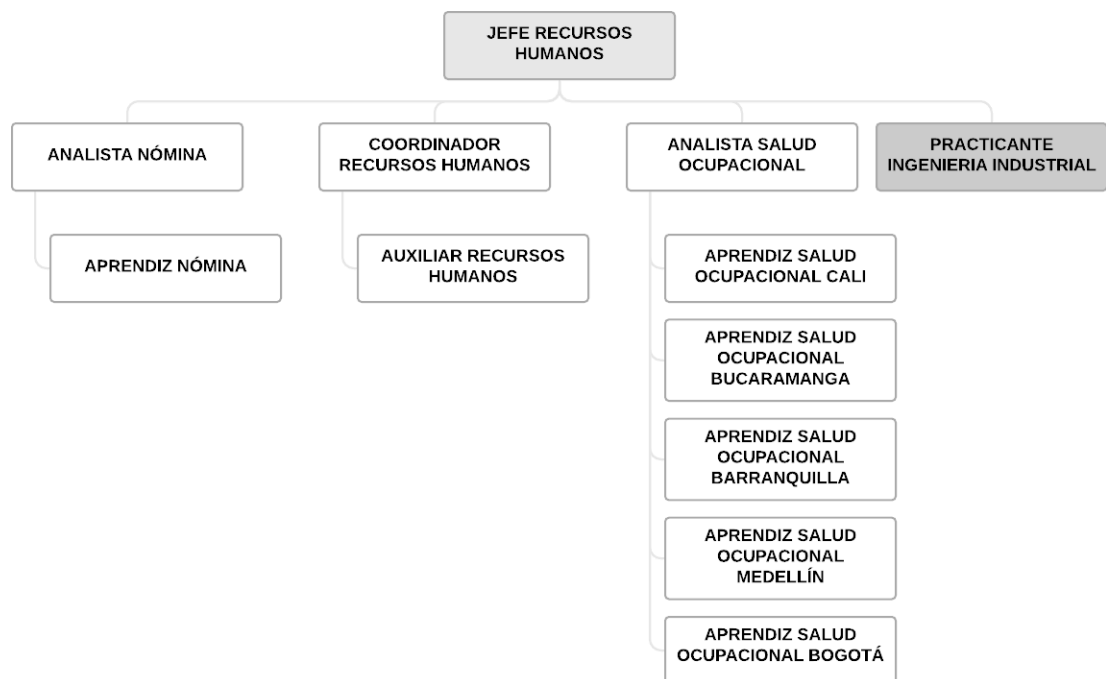
## 4.2 ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA

Figura 1 Organigrama staff gerencia



**Fuente:** Imbera Servicios Colombia S.A.S (2017)

Figura 2 Organigrama Departamento de Recursos Humanos



**Fuente:** Imbera Servicios Colombia S.A.S (2017)

### **4.3 FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES DURANTE LA PASANTÍA**

Las funciones y responsabilidades asignadas como practicante fueron las siguientes:

- Revisar inventario de procesos y procedimientos por área para definir actualización o levantamiento
- Desarrollar el instructivo o procedimiento en un archivo de Word y una presentación en PowerPoint.
- Establecer temas de seguridad y salud en el trabajo con el Analista de Salud Ocupacional que afecten a la persona por la ejecución de los procesos.
- Verificar con las unidades de negocio de Argentina, Ecuador y Perú cada uno de sus procesos; homologando o validando con Colombia. Subir en la página web SIT<sup>2</sup> todos los procedimientos verificados.
- Capacitar a las unidades de negocio de Colombia, Argentina, Ecuador y Perú con presentaciones y videos explicando la distribución de la página, el uso adecuado de la información, la gestión de documentos y los objetivos de los procesos cargados.
- Dar seguimiento a programas, capacitaciones, evaluaciones y demás actividades lanzadas por el departamento de Recursos Humanos.
- Elaborar y compartir estatus de las actividades semanalmente con el grupo de trabajo con información detallada de los colaboradores capacitados y novedades.
- Solicitar semanalmente responsivas a nivel nacional de vehículos, herramientas, materiales, almacenes y caja menor, mantener actualizado el maestro con el fin de tener el control total del personal.

---

<sup>2</sup> SIT (Sistema Integral de Trabajo): Página web donde Imbera Servicios almacena todos sus procedimientos.

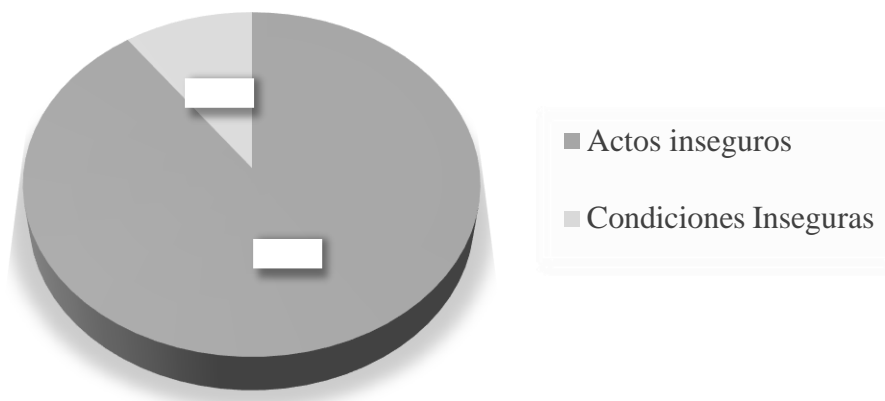
- Comprobar el funcionamiento, actividades y capacitaciones semanales de los procesos operativos con todas las sucursales de Imbera Servicios Colombia.

#### 4.4 DIAGNOSTICO INICIAL DEL PROBLEMA IDENTIFICADO

El Sistema de Gestión para la Seguridad en el trabajo invita a salir de las oficinas a observar las condiciones de los lugares de trabajo y lo que hacen las personas que ahí laboran con el fin de corregir lo que esté inseguro o desatinado a través de inspecciones de seguridad, dado que según su informe de gestión lo largo de los últimos 10 años se ha evidenciado que el 96 % de todas las lesiones y accidentesson resultado de actos inseguros que causan de forma directa o indirecta la totalidad de las lesiones.

Figura 3 Causas de lesiones en Imbera Servicios Colombia S.AS

<b>Total de Lesiones debidas a actos inseguros</b>	90%
<b>Total de Lesiones debidas a otras causas</b>	10%



**Nota:** Este gráfico muestra las causas de lesiones para los colaboradores de Imbera Servicios Colombia en los últimos 10 años. Tomado de *Presentación Sistema de Gestión para la seguridad en el trabajo - Curso AE<sup>3</sup> 2020*

<sup>3</sup> AE: Auditoría Efectiva

Tabla 1 Actos inseguros vinculados con accidentes

**ACTOS INSEGUROS  
VINCULADOS CON  
ACCIDENTES**

Equipo de Protección Personal	12%
Posturas de los colaboradores	30%
Acciones de las personas	12%
Herramientas y equipos	26%
Procedimientos de orden y limpieza	10%
<b>TOTAL ACCIDENTES</b>	<b>90%</b>

*Fuente: Presentación Sistema de Gestión para la seguridad en el trabajo - Curso AE 2020*

Para el registro de auditoría el comité de auditorías efectivas provee de un formato conocido como reporte de hallazgos, donde se diligencian observaciones, conocimientos de políticas de los colaboradores, cumplimiento ambiental y de plan de estrategia y seguridad vial.

Tabla 2 Formato registro de auditoria - Reporte de Hallazgos



Departamento / Área:

Fecha:

POLITICAS SG-SST/SASSO	SI/NO
La política Integral (medio ambiente, seguridad y salud en el trabajo) es conocida por el personal	
El personal conoce la ubicación de la Política Integral	
El personal conoce los programas del Sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (SG-SST)	

**Identificación de Hallazgos o desvíos:**

Descripción del Hallazgo/desvío	Observaciones	Acción Correctiva/Preventiva

Cumplimiento Ambiental	SI /NO/ N/A	Corrección	Compromisos

Cumplimiento PESV	SI NO N/A	Corrección	Compromisos
Vigencia SOAT			
Vigencia revisión tecnicomecanica			
Vigencia de licencia de conducción			
inspección buen funcionamiento medio de transporte (Moto/Carro)			
Comportamiento vial			

\_\_\_\_\_  
Nombre y Firma de Auditor

\_\_\_\_\_  
Firma responsable área

Fuente: Presentación Sistema de Gestión para la seguridad en el trabajo - Curso AE 2020

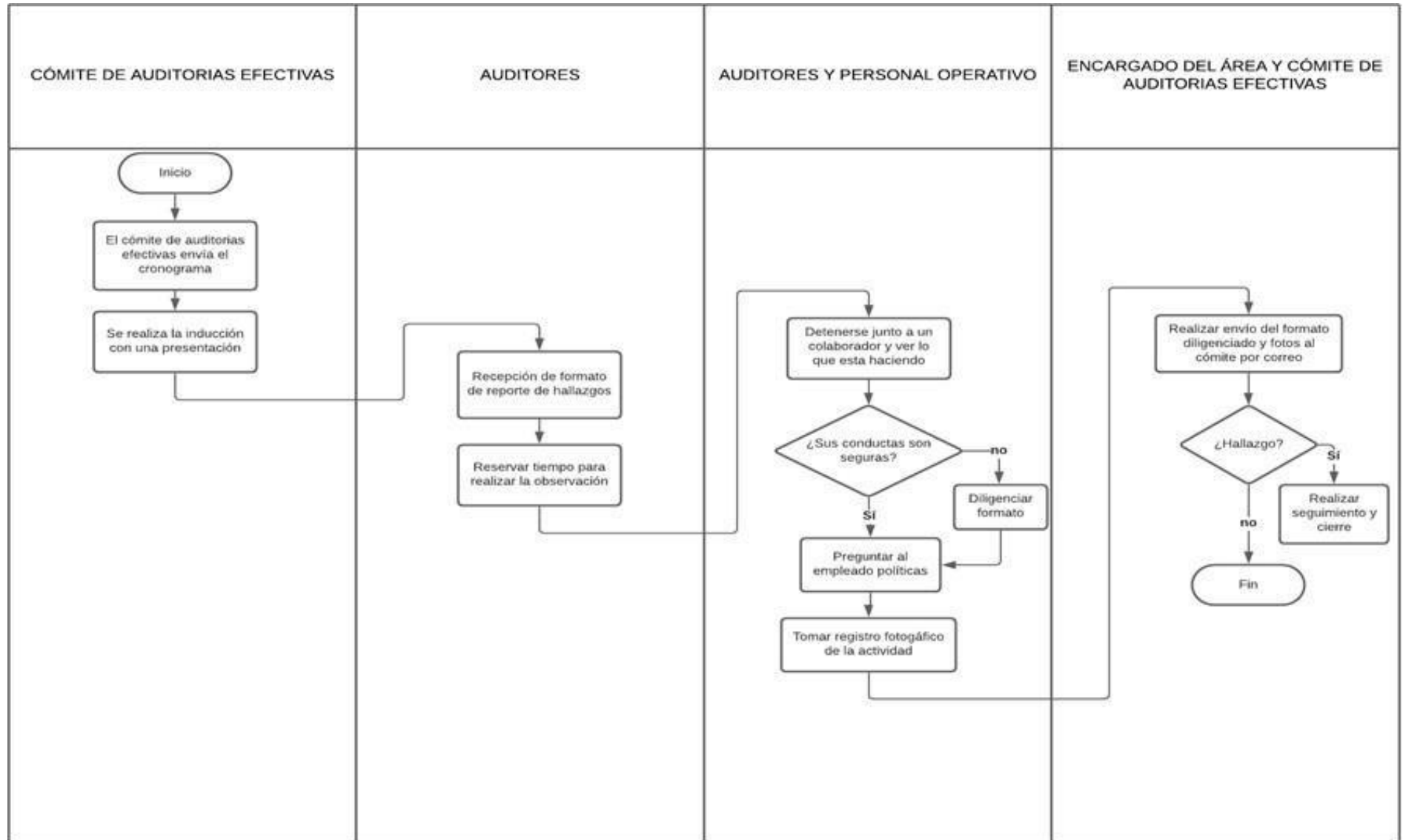
Tabla 3 Procesos para auditar en el año 2021

Área	Proceso	Nombre Procedimiento	Tipo
ALMACÉN	Almacén	Almacén	Taller
ÁREA REMOVIDO	Área de Removidos	Área de Removidos	Taller
AGUAS	PR-ISC-AGUA-001	Saneamiento Dispensadores de Agua	Oficinas/campo
NEVERAS	PR-ISC-CAMP-0001	Reparación de Enfriadores en Campo	campo
POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-001	Recepción	Taller
POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-002	Correctivo menor Fab. Hielo Taller	Taller
POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-003	Correctivo mayor Fab. Hielo Taller	Taller
POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-004	Correctivo Menor disp. gaseosa	campo
POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-004	Correctivo Menor disp. gaseosa	Taller
POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-005	Correctivo Mayor disp. gaseosa	Taller
POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-001	Limpieza y saneamiento Fab. Hielo Campo	Campo
POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-002	Instalación y retiro Dispensadores campo	Campo
POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-003	Limpieza y Saneamiento Dispensador	Campo
POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-004	Mantenimiento Preventivo (placa fría)	Taller
POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-005	Mantenimiento Preventivo drop in	Campo
NEVERAS	PR-ISC-REF-001	Pintura	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-002	Recepción de Enfriadores	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-003	Manipulación de neveras en bodega	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-004	Lavado	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-005	Reparación de Enfriadores en Taller	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-006	Recuperación de Gas Refrigerante	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-007	Barrido con Gas Nitrógeno en Taller	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-008	Retiro e Instalación de Calcomanías	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-009	Mantenimiento a Cabina de Pintura	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-010	Cargue y descargue de neveras	Taller
NEVERAS	PR-ISC-REF-011	Mantenimiento a Compresor	Taller
TRANSPORTE	PR-ISC-TRS-001	Instalación y Retiro de Enfriadores	campo
Oficinas		Oficinas	Oficinas
Bodega 4 (oficinas piso 1 y 2)		Bodega 4 (oficinas piso 1 y 2)	Oficinas
Bodega 5 (oficinas piso 1 y 2)		Bodega 5 (oficinas piso 1 y 2)	Oficinas
Hangar (Oficinas Cedis)		Hangar (Oficinas Cedis)	Oficinas
Hangar (Oficinas Comercial)		Hangar (Oficinas Comercial)	Oficinas
Hangar (Oficinas Mercadeo)		Hangar (Oficinas Mercadeo)	Oficinas
Hangar (Almacén repuestos Cedis)		Hangar (Almacén repuestos Cedis)	Taller
Hangar (Almacén repuestos Mercadeo)		Hangar (Almacén repuestos Mercadeo)	Taller
Hangar (Neveras KOF)		Hangar (Neveras KOF)	Taller

Fuente: Cronograma de auditorías efectivas 2021. Comité de auditorías efectiva

#### 4.4.1 DIAGRAMA DE FLUJO

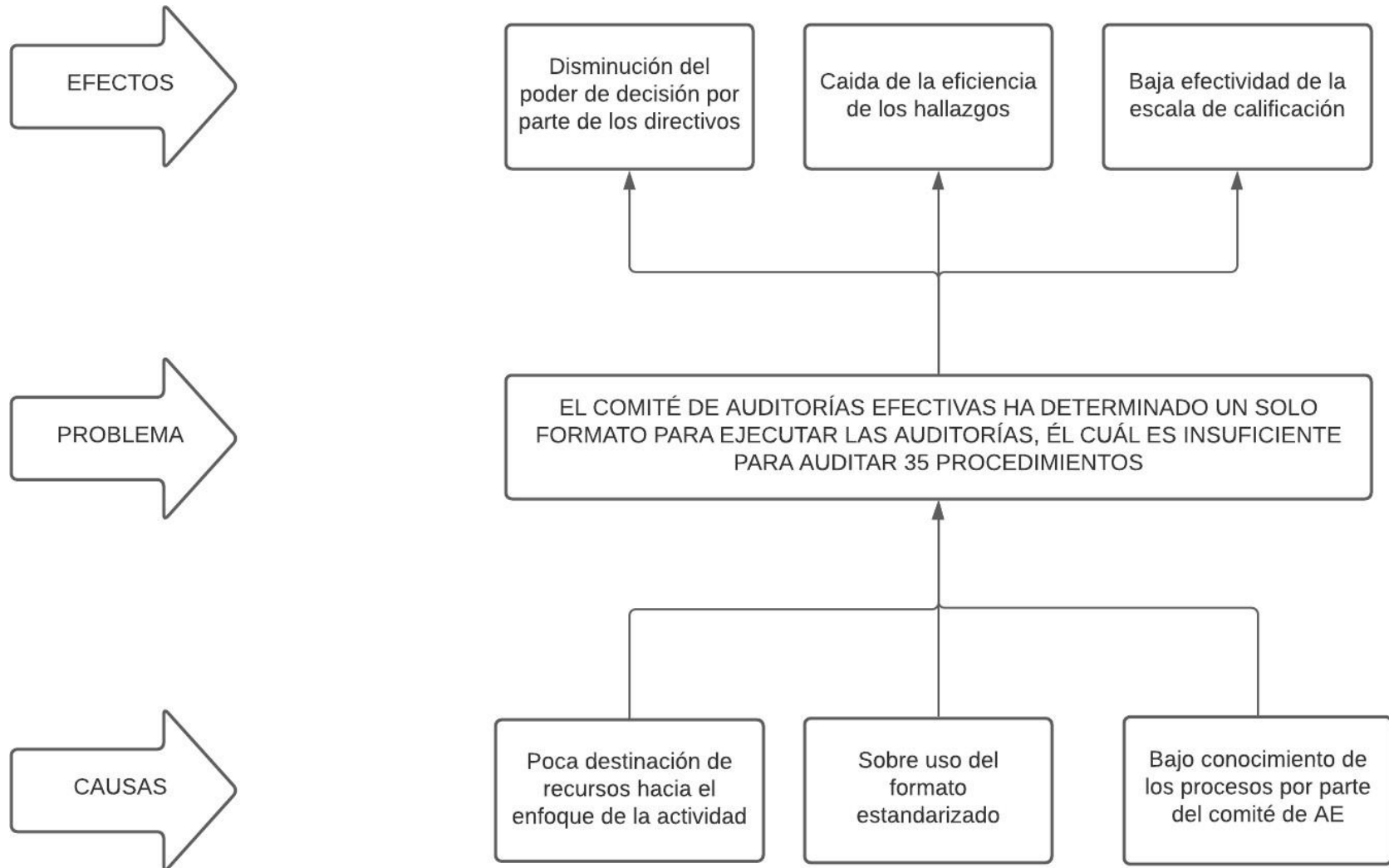
Figura 4 Diagrama de flujo del proceso de auditorías efectivas



Fuente: Elaboración propia

## 4.4.2 ÁRBOL DE PROBLEMAS

Figura 5 Árbol del problema



Fuente: *Elaboración propia*

#### **4.4.3 RECOMENDACIONES PARA EL DIAGNÓSTICO**

Para identificar los textos o proyectos de grado que ayudaron en la construcción de este diagnóstico se clasificaron en aquellos que tenían un sentido crítico sobre las auditorías o la accidentalidad laboral en empresas del sector, entre estos está:

El análisis de las causas de la accidentalidad laboral en el proceso de plegado durante el año 2017 en una empresa del sector metalmecánico (Bayona et al., 2018); en el cual se referencian las principales causas de lesiones registradas en los reportes laborales y matriz de riesgos y peligros; igualmente se evidencian fallas en los sistemas de control, y la manera en la que se implementan las prácticas de salud laboral, predominando un desconocimiento sobre las normas que rigen los derechos de los trabajadores, sobre todo en las ocupaciones que están más expuestas a los accidentes laborales, caracterizada por una mala organización y baja eficiencia en la estructuración de los procesos preventivos, y protocolos posteriores al acontecimiento de un percance.

Como segunda fuente, se encuentra el documento titulado Métodos relacionados con el diagnóstico de fallas con síntomas imprecisos mediante comparación de casos (Lameda, 2015), este ensayo relata las formas de encontrar los puntos débiles de la organización o entidad mediante una comparación con el ambiente externo, es decir con empresas del sector económico al que pertenece el objeto de estudio; haciendo una vigilancia constante a los procesos y a la calidad del producto final, bajo esta investigación documental se puede determinar en qué fases se puede mejorar para estar a la vanguardia en los procesos empresariales, cumpliendo la visión de la empresa y mejorando su perspectiva tanto de los empleados como de los consumidores del producto final.

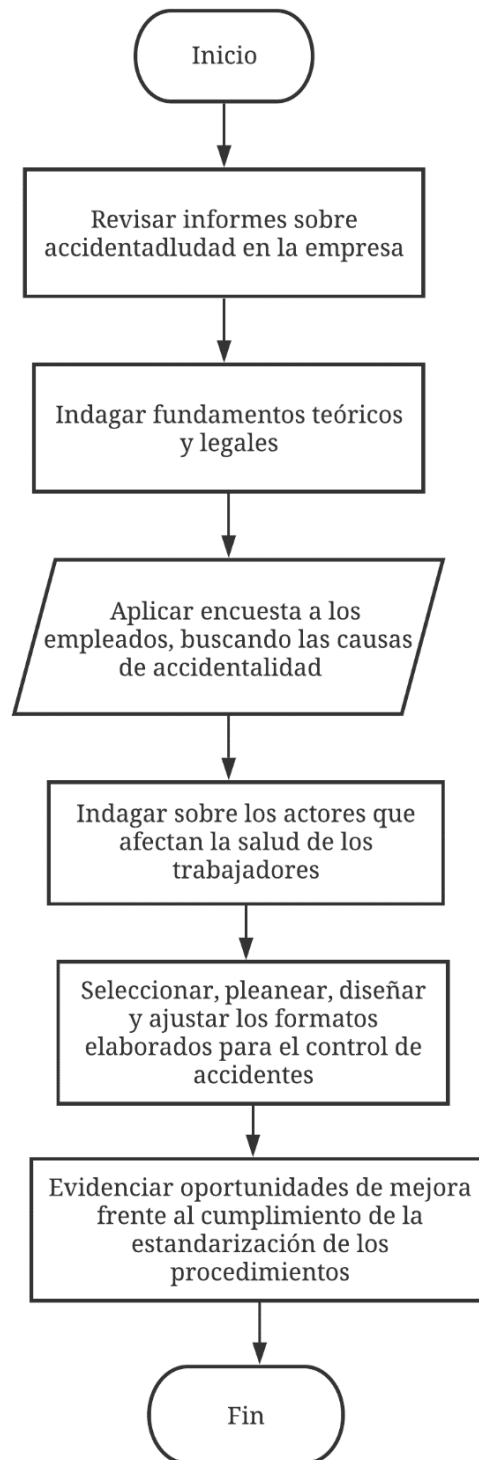
Esta es la revisión teórica y los principales documentos de los que se va a hacer uso para dar respuestas concretas sobre la situación actual de la empresa Imbera Servicios Colombia, en términos organizacionales de planeación y futuras decisiones que brinden beneficio visible para la compañía.

#### **4.4.4 SELECCIÓN DE LA FUENTE**

El diagnóstico inicial se basó en el trabajo titulado *Análisis de las causas de la accidentalidad laboral en el proceso de plegado durante el año 2017 en una empresa del sector metalmecánico*. Bogotá D.C, pp. 25 -101. (Bayona, E., Guzmán, A. y Velasco, A., 2018.), ya que en el otro ensayo nos permitía realizar el diagnóstico en comparación a una empresa del sector, por lo que esta fuente recopila las recomendaciones de ambos escritos para identificar los fallos en una primera revisión a la aplicación de los sistemas de evaluación y la eficacia de las auditorías con sus respectivos resultados.

Bayona, E., Guzmán, A. y Velasco (2018), A analizan las responsabilidades e incidencias de la cultura de Seguridad y Salud en el trabajo para desarrollar los instrumentos o herramientas que permitirían medir las causas de la accidentalidad en el área de Plegado del Centro de Servicios, donde se evidenció que existe oportunidad de mejora para el uso de EPP, capacitaciones relacionadas directamente con los procedimientos, planificación de mantenimientos y estandarización de los procesos, al igual que controles para minimizar la accidentalidad en la compañía. A través de informes se realiza una propuesta para implementar estrategias internas con el fin de contribuir para mejorar las condiciones laborales y disminuir los números en cuanto a accidentalidad para la empresa del sector metal mecánico.

Figura 6 Diagrama de flujo fuente seleccionada.



**Fuente:** *Elaboración propia*

En un principio se realizó la explicación por parte del anterior pasante sobre las actividades a desarrollar durante la estadía en la empresa, es por esto que no se relaciona el mes de enero, mientras que en mayo se realizó la implementación a fondo de las propuestas realizadas, dando paso al siguiente practicante en la entidad el cual será el encargado de evaluar la efectividad de las medidas en un plazo medio.

*Tabla 4 Cronograma de trabajo*

ACTIVIDAD	MES											
	FEBRERO				MARZO				ABRIL			
Análisis del proceso	x	x	x	x								
Identificación del problema		x	x	x	x							
Recopilación de información				x	x	x	x					
Definición de causas					x	x	x	x				
Análisis de soluciones							x	x	x			
Diseño de propuesta de mejora							x	x	x	x		
Aplicación de propuesta de mejora											x	x
Aprobación de propuesta de mejora												x

**Fuente:** *Elaboración propia*

#### **4.4.5 RESULTADOS DEL DIAGNOSTICO INICIAL**

Las herramientas propias de la ingeniería industrial, tanto el diagrama de flujo como el árbol de problema permitieron obtener la causa principal por la que las auditorías efectivas no están teniendo el impacto esperado en la compañía, los auditores no se encuentran 100 % capacitados para realizar la actividad puesto que al ser personal administrativo, no conocen a detalle los procedimientos que auditarán, sin contar que el comité de auditorías efectivas provee un solo formato para todos los procesos (35), sin indicar qué aspectos individuales se deben revisar.

El comité tiene la posibilidad de ampliar la información a cada actor que participa en la actividad, riesgos laborales, protocolo a desarrollar, un seguimiento personal a cada trabajador en el que se le permita empaparse más de sus procedimientos a auditar, por lo que se exponen a unos resultados irregulares o deficientes en el desarrollo del proceso productivo, entre los cuales destacan lesiones, accidentes, y riesgos laborales que podrían evitarse para crear un ambiente de trabajo ideal. La poca capacitación para desarrollar un ejercicio tan importante para el funcionamiento de la compañía hace que las auditorías se vuelvan ineficaces y carentes de sentido, los auditores se rigen por un formato en el que deben adivinar qué aspectos tomar en cuenta a la hora de fomentar dicha herramienta.

En la selección, planeación, diseño, y ajuste de información acerca de las causas de accidentes es indispensable aplicar formatos que permitan analizar lo que en realidad está sucediendo en la compañía, sin dejar de lado que los trabajadores están en la obligación de conocer de primera mano todos los agentes que afectan sus actividades diarias. (Bayona, E., Guzmán, A. y Velasco, A., 2018.)

#### **4.5 RECOMENDACIÓN PARA ABORDAR LA TAREA CENTRAL**

Para la selección de la fuente en la cual se va a cimentar el grueso de la temática central será en el trabajo: Pardo, L., 2021. *Manual de procedimiento y funciones del área de auditoría interna de Alfagres S.A.* Bogotá D.C, pp. 29 -104, pues se toma en cuenta que para fines del trabajo las causas de los accidentes pueden ser contrarrestadas con la correcta implementación de un sistema de auditorías. El Manual de procedimiento y funciones del área de auditoría interna de Alfagres (Pardo, 2014), en el cual se aplica la teoría del auditor y se resaltan las funciones propias de este, resaltando así la metodología que se debe utilizar para la correcta implementación del cargo y que el comité no sirva únicamente de una revisión superficial sobre las labores desempeñadas en los distintos campos de acción que maneja la entidad. Así mismo se enfatiza la creación de formatos, en los que se definen los procedimientos, labores y funciones de cada uno de los integrantes de la organización, en esta distribución se dejarán en claro las normas y jerarquía de cada empleado sea operario u administrativo, los cuales deberán velar por la seguridad, advirtiendo a los diversos comités sobre la existencia de fallas y daños que pueden perjudicar las labores que allí se realizan.

Como recomendación, (Duque, L, 2019) presenta los pasos a seguir para tratar el problema desde el momento de su identificación en el diagnóstico, por medio de las matrices de factores internos y externos y el análisis competitivo en el sector que se desempeña se debe generar una hoja de ruta para solventar los inconvenientes que retrasen la productividad o que sean factores de riesgo para los empleados. Esta hoja de ruta está constituida por la implementación del ciclo PHVA (Planeación, acción, verificación, actuación), en la cual se determinan los objetivos que se desean alcanzar, la correcta ejecución de las actividades que pertenecen al proceso productivo, en la fase de verificación se hace la observación de lo que se realizó frente a lo que se presupuestaba

inicialmente, y de acuerdo con los resultados o faltantes en el desarrollo de la labor, se toman las decisiones pertinentes por los comités correspondientes, ya que pueden ser de control, publicidad o enfoque de ventas, de acuerdo con esta se determina un plan de mejoramiento en concordancia entre las áreas que actúan en la entidad buscando diversos objetivos principales y evaluar los resultados finales.

#### **4.6 INFORMACIÓN CUALITATIVA Y CUANTITATIVA**

En cuanto a la recopilación de la información encontramos la evidencia de los formatos que previamente se utilizaban en la aplicación de las auditorías, el cual se muestra en la **Tabla 2**, además se realizó una encuesta de componentes cuantitativos y cualitativos los cuales se ilustrarán a continuación.

Esta encuesta fue aplicada a trabajadores del sector operativo y administrativo, tanto auditores como auditados recolectando 50 datos los cuales nos permitirán determinar el futuro del trabajo y la propuesta a realizar.

Tabla 5 Resultados encuesta: Satisfacción Auditorías Efectivas

Pregunta	Calificación promedio	Escala de calificación	
En una calificación de 1 a 5:			
1. ¿Qué tan efectivas son las soluciones que brindan las auditorías?	2.8	1 (poco efectiva)	5 (muy efectiva)
2. ¿Comprende todos sus deberes y responsabilidades ante sus supervisores?	3.9	1 (poco claras)	5 (muy claras)
3. ¿Ha hecho algún reporte sobre el estado de las instalaciones o instrumentos para el proceso productivo?	2.25	1 (ningún reporte)	5 (varios reportes)
4. ¿De qué calidad considera que son los equipos de seguridad proporcionados por la entidad?	3.6	1 (baja calidad)	5 (alta calidad)
5. ¿Tiene conocimiento de los protocolos de seguridad ante situaciones de emergencia?	0.4810	0 No	1 Sí
6. Esta de acuerdo con la aplicación de las auditorías efectivas respecto a la supervisión y el control	0.4475	0 No	1 Sí
7. Considera que se podrían evitar riesgos si se diera una respuesta asertiva después de la aplicación de las auditorías efectivas	0.75	0 No	1 Sí
8. Cree usted que la empresa prioriza los resultados económicos antes que el bienestar de sus empleados	0.6667	0 No	1 Sí

Fuente: Elaboración propia

Los colaboradores de la compañía no se encuentran conformes con el proceso que se lleva de Auditorías Efectivas, consideran que tantos actos como condiciones inseguras siguen ocurriendo sin que se tomen medidas para contrarrestar los incidentes, ambos grupos; operativos y administrativos afirman que la capacitación en cuanto a los procedimientos a auditar es nula. Los auditores no observan a detalle todas las acciones que ocurren en los lugares de trabajo si no que se rigen exclusivamente por el formato que maneja el comité, los auditados ven el ejercicio como el hecho de llenar un documento sin justificación y que a fin de cuentas no beneficiará a la empresa, los hallazgos encontrados pueden ser mayores pero la carencia de conocimiento de los evaluadores entorpece la actividad.

#### **4.7 DESCRIPCIÓN DE LA PROPUESTA**

Dado que el problema se evidencia en la falta de formatos para auditar los procesos y la gestión que se les dan a los procesos auditados, se plantea la creación, diseño y elaboración de listas de chequeo para cada uno de los procedimientos propuestos por el comité de Auditorías Efectivas (ver **Tabla 3**); esto con el fin de que cada auditoría sea individual y que sus resultados traigan consigo mejores propuestas para la seguridad e higiene de los colaboradores. Cada formato debe evaluar todos los aspectos que afectan directa e indirectamente al trabajador; desde el lugar en el que se encuentra realizando sus labores hasta el uso de herramientas y equipos, particulares de cada caso, sin olvidar el paso a paso de cada procedimiento.

La creación de listas de chequeo (ver **Anexo 1**) permitirá formular un proceso más completo (ver **Figura 11**), donde los auditores estén al tanto de los factores que afectan los procedimientos a auditar y puedan informar hallazgos claros en términos de acciones preventivas, condiciones y actos inseguros; así como condiciones en orden y aseo, locativas, ambientales, materiales, equipos de protección personal, mantenimiento y ergonomía. A su vez, servirán como mecanismo para disminución de accidentes laborales, control en lesiones, manejo seguro de espacios, indicadores de gestión y un mayor impacto del comité conforme con la magnitud de la compañía.

#### **5. ANTECEDENTES**

En la Universidad Católica de Colombia se llevó a cabo un proyecto de grado en el que se auditó el proceso de Gestión de la Calidad de datos en el área de servicios profesionales de la empresa Gati Consultores S.A.S tomando como base la norma NTC-ISO 19011, a través de la metodología

Delphi se identificaron recomendaciones y mejoras en la ejecución del proceso, permitiendo una mayor comprensión del verdadero problema que aqueja a la empresa; aunque se cuente con manuales y referentes, estos no son tenidos en cuenta por los profesionales. (Cruz y Flórez, 2018).

En la Universidad Técnica de Ambato Ecuador se ejecutó un trabajo de graduación donde se investigaron las razones para los elevados índices de accidentes de trabajo en la Fabrica Artesanal de Aguardiente “Puro Puyo”; a través de fichas de observación, informes de inspección, análisis cuantitativo y cualitativo de factores de riesgo, lo que dio como resultado la elaboración del Reglamento Interno de Seguridad el cual contiene normas de seguridad que deberán ser aplicadas en cada área de trabajo con la finalidad de controlar, reducir y si es posible eliminar los riesgos a los que se encuentran expuestos día a día los trabajadores de la fábrica. (Flores, 2012).

En la Universidad Católica de Santiago de Guayaquil Ecuador se realizó la aplicación de auditoría interna en un Sistema de Gestión de Calidad según requerimiento ISO 19011 a la empresa Alfa S.A. lo que permitió determinar oportunidades de mejora y acciones correctivas a fin de que una vez implementadas se pueda asegurar la correcta implementación y mantener tanto la eficacia como la eficiencia en los procesos. Además, mediante la investigación teórica se logró identificar áreas, requisitos, métodos y herramientas de evaluación que permiten mejorar las prácticas de auditoría interna acorde la norma.

En el año 2017 para la Universidad César Vallejo se presentó la implementación de un plan de seguridad y salud ocupacional para reducir accidentes laborales en la empresa Industria de Cromo Duro S.A.C., con base en las incidencias ocurridas en un período de 3 meses antes y después de la implementación, recolectando información sobre el número de accidentes, lo que al final conlleva

a aprobar que un plan de seguridad y salud ocupacional mejora el clima laboral, permitiendo reducir los accidentes en las distintas áreas de la empresa. (Vela, 2017)

## **6. MARCO TEÓRICO**

A continuación, se presenta la revisión de temas directamente relacionados con este trabajo de grado.

### **6.1 AUDITORÍA INTERNA**

En un sistema de calidad la auditoría interna se comprueba el cumplimiento de las disposiciones previamente establecidas; si se están cumpliendo sus órdenes, que, en forma de procedimientos, instrucciones o cualquier otra denominación indican cómo se debe trabajar y comprobar si el sistema de trabajo que se ha diseñado es adecuado. (Vila, Vallés & Romero, 2000).

Muchos auditores internos creen que el propósito principal de la auditoría interna es simplemente cumplir los requisitos de ISO 9001:2008. De hecho, ISO 9001:2008 requiere que se realicen auditorías internas. Pero tanto los empleados como los auditores tienen que comprender su propósito principal, mejorar nuestra forma de hacer negocios. (Philips, 2009). Una de las características para tener en cuenta en una auditoría interna es que esta debe informar sobre el cumplimiento y mantenimiento de la eficacia, eficiencia y economía en los sistemas y procedimientos dentro de la organización. (Villafaña, 1999).

Lo que se pretende en el presente trabajo es garantizar que el uso de las auditorías internas que se llevan a cabo en la compañía tenga un efecto en todas las escalas de la organización; Vila, Vallés y Romero (2000), se acercan a esto cuando hablan de los procedimientos, las auditorías efectivas pretenden evaluar los procesos operativos que se llevan a cabo diariamente, comprobando si el sistema de trabajo que se ha diseñado corresponde a la realidad.

## **6.2 AUDITORÍA EFECTIVA**

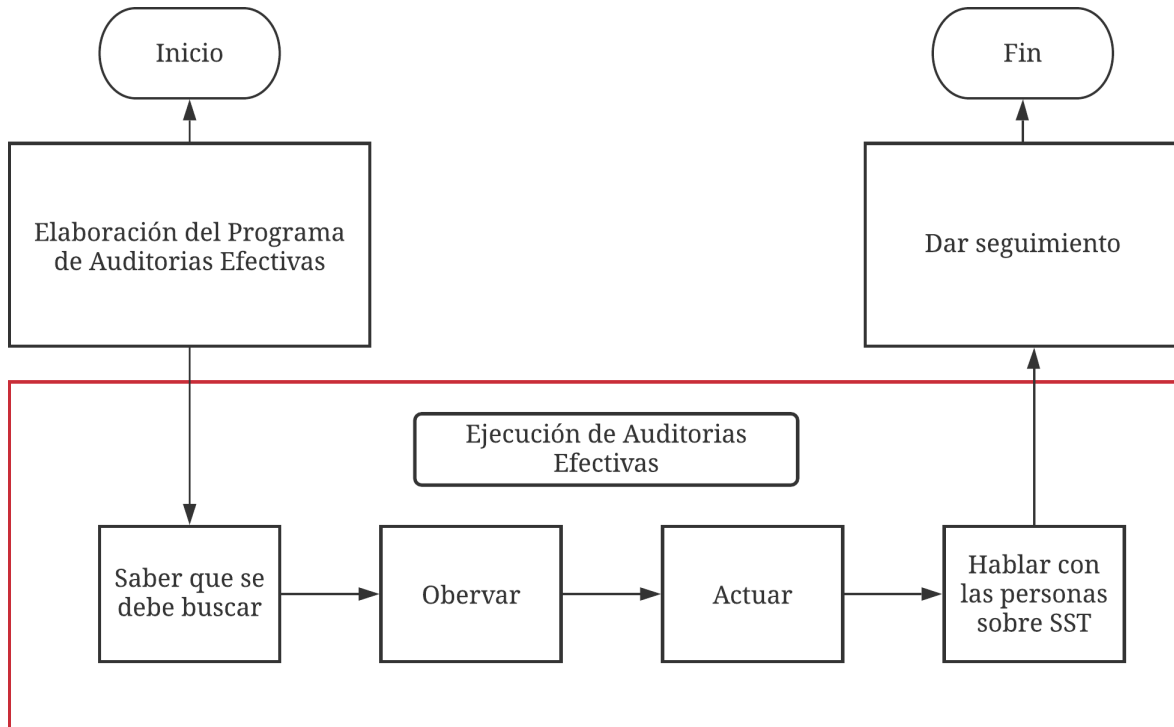
SINCAL - Servicios y Sistemas Integrales de Capacitación y Calidad S.A. en uno de sus artículos definen la auditoría efectiva como el método analítico de investigación y prueba que los auditores deben utilizar en su examen, con el objeto de obtener evidencia suficiente, confiable, relevante y útil que le permitan fundamentar sus opiniones, conclusiones y recomendaciones. ("¿Cómo tener una Auditoría efectiva? - Artículos de Interés | SINCAL", 2021)

La empresa PEMEX en una de sus presentaciones acerca de Auditorías Efectivas resalta que estas confirman como están funcionando los sistemas, la comprensión y capacitación de los empleados, corrigen la prevención de incidentes y lesiones, enseñan a identificar los puntos débiles o carencias del sistema, a ver dónde corren riesgos las personas, a elevar la conciencia y educar a todos los integrantes de una organización. ("Auditorías Efectivas. - ppt ", 2018). En otra de sus presentaciones PEMEX define las Auditorías Efectivas como: una metodología que mediante el análisis de cómo y en qué circunstancias se desarrollan las actividades laborales, permite la identificación de actos, prácticas y condiciones inseguras en el sitio de trabajo, comparado en desempeño contra estándares establecidos. ("AUDITORIAS EFECTIVAS", 2020)

La empresa PEMEX define a la perfección lo que Imbera Servicios Colombia busca con sus auditorías; detectar actos, prácticas o condiciones inseguras, así como incumplimiento a procedimientos, actos y/o actividades que realizan los trabajadores, todo esto dividido en categorías de observación que servirán para la propuesta el presenta trabajo; reacciones de las

personas, EPPs, posiciones de las personas, herramientas y equipos, procedimientos tanto de orden como de limpieza.

Figura 7 ¿Cómo realiza PEMEX sus Auditorías Efectivas



**Fuente:** *Presentación Auditorías Efectivas - PEMEX 2018*

### 6.3 GESTIÓN ORGANIZACIONAL

Las organizaciones complejas constituyen sistemas caracterizados por las propiedades del no equilibrio, las relaciones no lineales y la auto regulación, con presencia de una estabilidad limitada. Desde el paradigma de la complejidad hoy día pierden importancia los conceptos de orden, estabilidad y control, frente a los de desorden, conflicto, inestabilidad y diálogo. Este enfoque postmoderno de la gestión organizacional busca hacer visibles: el aprendizaje complejo, la autoorganización, la adaptación y la gestión estratégica, como respuestas propias del cambio

paradigmático, en el que predominan renovadas perspectivas para el abordaje de problemas. (Narváez, Mercy, & Gutiérrez, Carmen, & Senior, Alexa, 2011).

El propósito de la Organización es contribuir a que los objetivos sean significativos y favorezcan la eficiencia organizacional. en la empresa, influyen factores cognitivos, cognoscitivos, afectivos y volitivos. Los cognoscitivos coinciden con la información lo cual significa que dependemos de la información para tomar buenas decisiones. Un sistema de información requiere del equipo necesario para almacenar, procesar y recuperar la información. La utilización eficaz de la información es tan importante como cualquier otro recurso de la empresa y constituye la mejor contribución para el éxito o fracaso. (Rodríguez, 2017)

Según Rodríguez (2017) la información que se maneje en una empresa puede definir el futuro de esta; de esta manera un proceso tan importante como el de las auditorías efectivas en Imbera Servicios Colombia donde participan 61 auditores en todo el territorio nacional y en todas las áreas internas de la organización, debe contar con información fidedigna de los procedimientos a los que se le aplican las auditorías.

## **7. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

Para hallar el planteamiento del problema se empieza con la recepción e invitación por parte del comité de auditorías efectivas a hacer parte del cronograma anual de auditorías y a su inducción correspondiente; allí se evidencia que el proceso con el cual se realiza esta actividad tiene fallas desde su planteamiento hasta su ejecución; la inducción no es clara con respecto a los procedimientos a auditar y el proceso en sí de hallazgos de auditorías efectivas no tiene una base sólida para llegar a lo que el comité plantea; encontrar situaciones en el equipo operativo que pongan en peligro su actividad, lugar de trabajo y/o su salud.

Se realiza la construcción de un árbol problema, en el cual se identifican las causas y consecuencias que conlleva esta situación; primero se identifica cual es la problemática, hallando que existe una baja diversificación en los formatos para auditar los procesos (productivos y locativos); teniendo

en cuenta que es un proceso que se realiza anualmente y posee una estructura tradicional se dan a conocer las causas o razones por las cuales derivan en este problema, en este tenemos que existe un bajo conocimiento por parte del comité de auditorías efectivas sobre las actividades que realiza cada uno de los grupos designados (oficina, campo y taller), así como el sobreuso o uso excesivo de procesos estandarizados que terminan generalizando toda la producción, y por último se tiene una pequeña destinación de recursos (tiempo) para el enfoque detallado de la supervisión de estas actividades.

La unión de estas causas genera una problemática que termina repercutiendo en los resultados esperados para la entidad, ya que por ejemplo al desconocer cuáles son los problemas específicos de cada procedimiento hay una baja eficiencia y efectividad, reflejadas en la escala de calificación estandarizada, y poco indicativas para hacer una hoja de ruta y mejorar los aspectos que conflictúan los intereses de la empresa y del cuidado de sus colaboradores y trabajadores, que al llegar a la mano de los directivos no tienen una visión completa de los sucesos que transcurren en la empresa teniendo opciones limitadas a la información que se recibe del formulario estandarizado.

## **8. OBJETIVOS**

### **8.1 OBJETIVO GENERAL**

Diseñar listas de chequeo que mejoren los hallazgos de las auditorías efectivas hechas a los procedimientos en Imbera Servicios Colombia con el fin de disminuir el índice de accidentalidad

### **8.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

- Identificar las principales causas de accidentalidad que se producen al ejecutar los procedimientos tanto administrativos como operativos en la compañía.
- Determinar los elementos que participan en la ejecución de los procedimientos a auditar e incorporarlos en las listas de chequeo.

- Formular un nuevo procedimiento para hallazgos de auditorías efectivas teniendo en cuenta los actos y condiciones inseguras que perjudican a los trabajadores.

## **9. METODOLOGÍA**

Para la definición del marco metodológico o del procedimiento a seguir en el desarrollo del presente trabajo se tiene en cuenta que al identificar el problema se hizo una revisión de casos similares para realizar una propuesta propia y diferenciadora que resuelva satisfactoriamente las complicaciones en la evaluación del proceso, el análisis de este se dio mediante el uso del árbol problema, además de la definición de la naturaleza del problema para la cual se usan los diseños de investigación cualitativa: La investigación acción y la teoría fundamentada, que a través de estos mecanismos se busca la cooperación de la comunidad que conforma la entidad para obtener una serie de resultados que agilice y beneficie a los empleados y directivos.

El paso a paso del desarrollo del trabajo es la revisión del problema, definición de causas y consecuencias, revisión de casos similares, ver la solución a estos temas de estudio, junto con la ampliación de la información con documentos teóricos, para saber cuál es la ruta ideal que debería tener la información haciendo eficiente la obtención de respuestas a problemas específicos en temas de auditoría interna y especializada; una vez definido el propósito se da el paso a la presentación y el diagnóstico de la empresa dando a conocer de manera más profunda la situación actual y en qué condiciones se puede trabajar e implementar una solución completa al conflicto planteado.

Posteriormente se hizo uso de las herramientas explicativas para impulsar el reconocimiento y solución del problema se encuentran el diagrama de flujo donde se resume la actividad de la empresa y su modo de actuar frente a aspectos como la supervisión, control y calidad de los procesos. Además, se recibió como parte del comité auditor el cronograma que se maneja para este año 2021 desde el mes de Febrero. donde cada uno de los auditores; personal administrativo, debe realizar una auditoría mes a mes hasta finalizar el año, de igual manera se hizo envío de una

presentación con poca claridad en la cual los nuevos participantes del proceso se informarán del objetivo y el paso a paso de realizar auditorías internas. Sin olvidar que se explica de manera ambigua el correcto uso del formato donde se evaluarán todos los procedimientos.

Es allí donde se realiza la implementación de herramientas propias de la ingeniería industrial; el diagrama de Causa - Efecto permitió establecer situaciones deficientes de todos los personajes que se ven involucrados en las auditorías internas, el diagrama de flujo corroboró actividades que no agregan valor al proceso de hallazgos de auditorías efectivas y evidenció la falta que hace el poco conocimiento que tiene cada uno de los colaboradores que hacen parte del cronograma con sus respectivos procedimientos a auditar.

## 9.1 DIAGRAMA DE PARETO

*Tabla 6 Informe indicadores de gestión Recursos Humanos Imbera Servicios Abril 2021*

<b>(Abril 2020 - Abril 2021)</b>	
<b>Causas AT's</b>	<b># de trabajadores</b>
Biomecánicos	51
Equipos y herramientas	24
Condiciones de seguridad	12
Locativos	12
Varios	11
<b>Total</b>	<b>110</b>

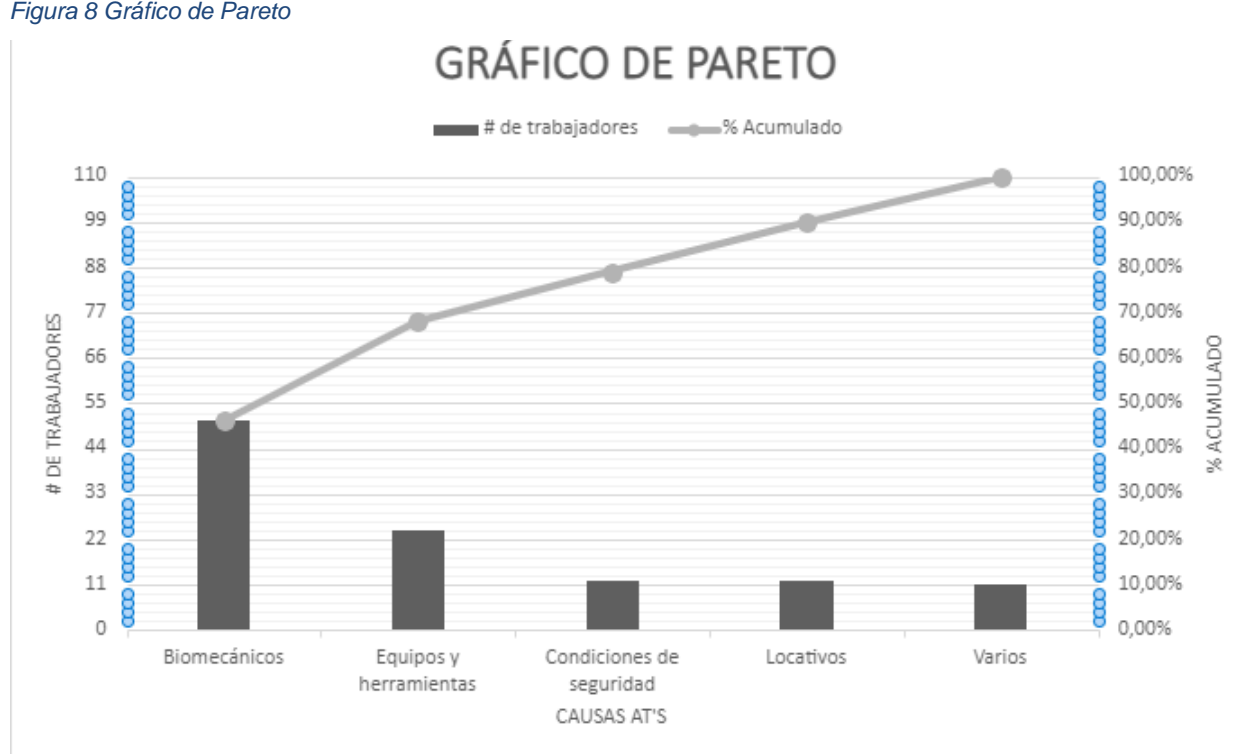
**Fuente:** *Presentación de indicadores de gestión RH Abril 2021*

Tabla 7 Tabla de frecuencias Diagrama de Pareto

(Abril 2020 - Abril 2021)				
Causas AT's	# de trabajadores	Porcentaje	Cantidad acumulada	% Acumulado
Biomecánicos	51	46,36%	51	46,36%
Equipos y herramientas	24	21,82%	75	68,18%
Condiciones de seguridad	12	10,91%	87	79,09%
Locativos	12	10,91%	99	90,00%
Varios	11	10,00%	110	100%
<b>Total</b>	<b>110</b>	<b>100%</b>		

Fuente: Elaboración propia

Figura 8 Gráfico de Pareto



Fuente: Elaboración propia

El gráfico de Pareto permite identificar que la causa principal por la que ocurren accidentes en la compañía viene dada por el mal manejo de fuerzas; causas biomecánicas. Los operarios mueven refrigeradores en cada uno de los procedimientos auditados; lo que significa que en el momento en que ingresan a la compañía y tienen su respectiva inducción, no tienen en cuenta cómo se deben

trasladar los equipos. En cada procedimiento viene incluidas las precauciones que se deben tomar en cada paso, realizar una actividad a diario con las cargas que maneja cada empleado significa una concentración intensa minuto a minuto.

Los equipos y herramientas también se encuentran en cada procedimiento, utilizar un artefacto de una forma equivocada puede afectar la salud de los trabajadores, tener presente que usar en cada paso del proceso que se esté ejecutando significa un accidente menos. Las condiciones de seguridad y las causas locativas también hacen parte del paso a paso de cada procedimiento, todas las causas que aquejan los accidentes laborales en la empresa se pueden evitar si el trabajador está consciente de la existencia del documento que sitúa los lineamientos de su quehacer.

## **9.2 CICLO PHVA**

A partir de la claridad de las causas se procede a estudiar todo el cronograma para conocer los procesos operativos que se pretende auditar para el año en curso, después de consolidarlos se procede a usar el ciclo PHVA:

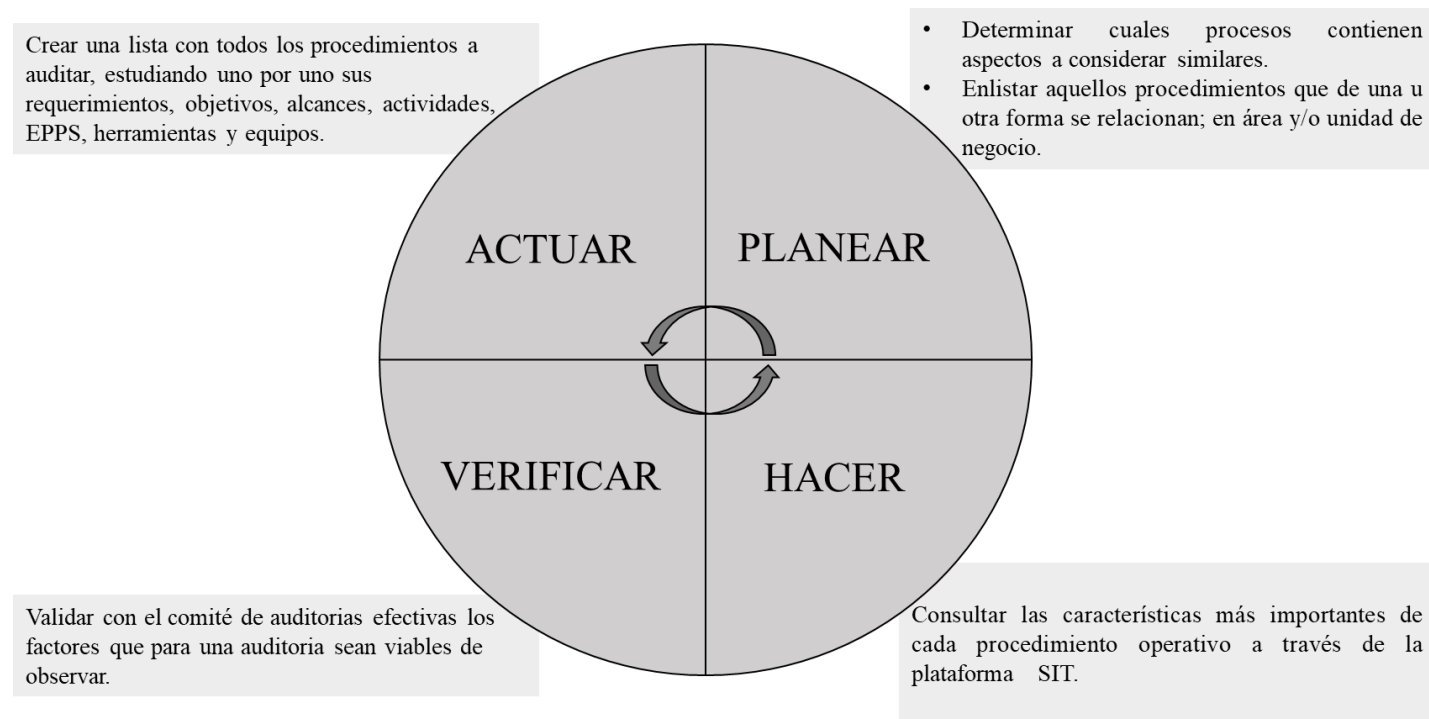
**Planear:** Se realiza la lista de los procedimientos agrupando aquellos en los que su principal actividad se base en el mismo lugar o los mismos factores de análisis.

**Hacer:** Imbera Servicios Colombia S.A.S cuenta con la plataforma en línea S.I.T (Sistema Integral de Trabajo) que permite consultar cada procedimiento operativo que se realice en la sucursal; allí fue posible determinar sus características más importantes: objetivos, alcances, definiciones, responsabilidades, secuencia de acciones, frecuencias de ejecución, frecuencias de revisión, riesgos asociados, elementos de protección personal a usar por cada acción, materiales, herramientas, equipos y características a tener en cuenta.

**Verificar:** Con la información anterior para cada procedimiento en lista se obtuvo y se validó con el comité de auditorías efectivas, los factores que para una auditoría serían viables de observar y analizar con el fin de que este procedimiento sea más completo.

**Actuar:** Con los resultados obtenidos de las técnicas implementadas se procedió a crear una lista con todos los procedimientos que se inspeccionaran a lo largo del año en curso para así estudiar uno por uno en el sistema de gestión integral sus requerimientos, objetivos, alcances, secuencia de actividades, elementos de protección personal, herramientas y equipos.

Figura 9 Diagrama Ciclo PHVA



**Fuente:** *Elaboración propia*

Con la información recopilada se unieron aquellos procesos en los que sus actividades, EPPs, herramientas y equipos se asemejaban para realizar la creación de formatos o listas de chequeo que permitan de forma detallada una mejor y más entendible ejecución de las auditorías internas para la empresa Imbera Servicios Colombia S.A.S. Posteriormente se realiza la propuesta primero

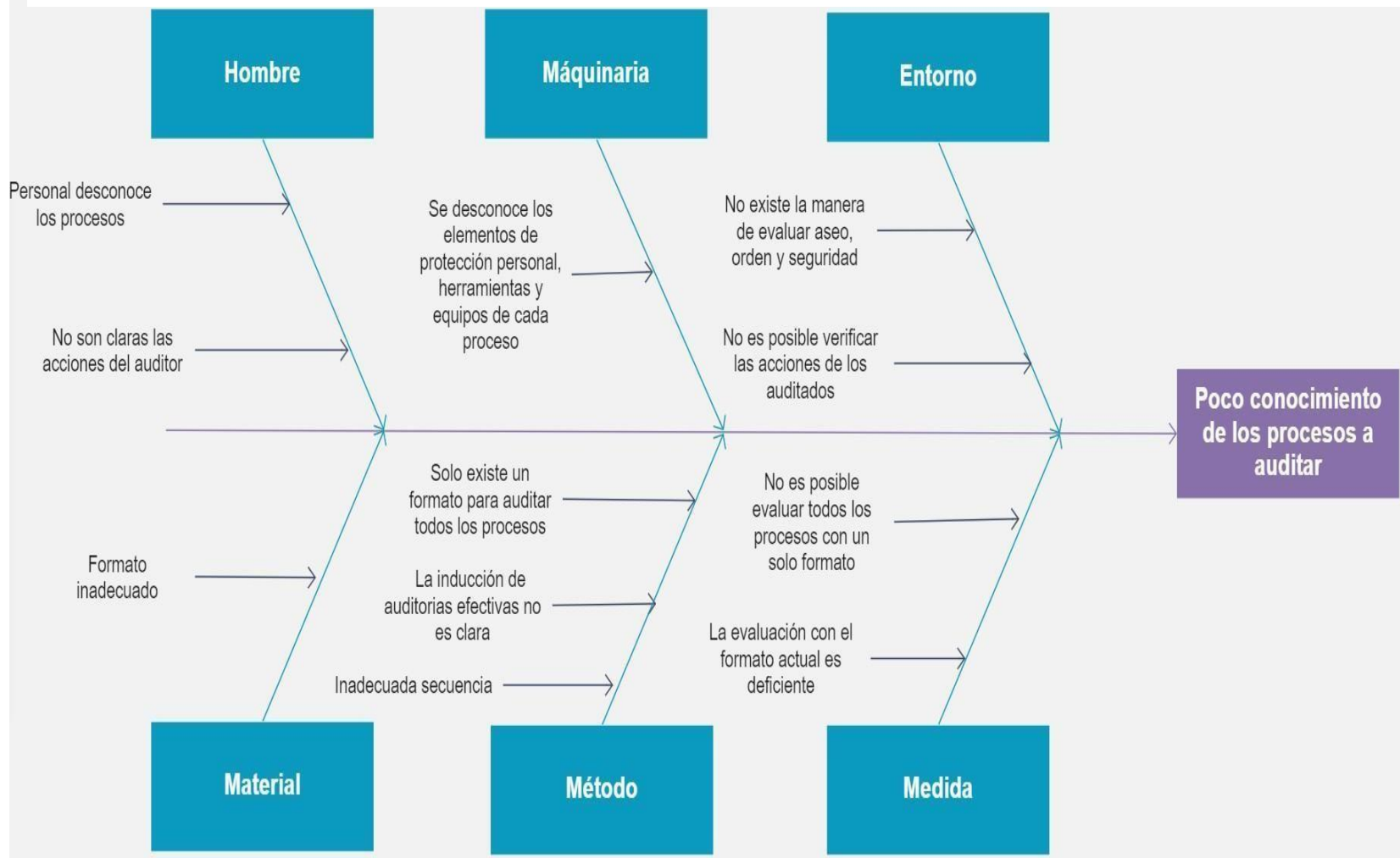
que todo a la coordinadora de seguridad y salud en el trabajo para después solicitar la aprobación con el comité de auditorías efectivas de la empresa en la cual se emplean las herramientas teóricas previamente consultadas, que junto con el conocimiento adquirido en la academia esperan dar una respuesta clara y concisa, que tenga fundamentación lógica y sea determinante en el futuro de la empresa.

Como el caso o problema a solucionar se va a resolver por métodos cualitativos se realiza una encuesta a los directivos en la que su objetivo principal será determinar cuáles son los resultados esperados al hacer una diversificación de formatos, enfocados en cada una de las actividades productivas que se desarrollan en la compañía; el alcance de esta será determinado por el compromiso de la empresa a implementar las tácticas y teorías descritas en el presente trabajo.

Finalmente se dan los resultados esperados, tales como una mejora en la cadena de información, un mayor rendimiento en los informes a los directivos y entes controladores asegurando una mejor calidad en el espacio de trabajo esto proporcionado por una mayor claridad en la calificación por parte de los auditores y aumento del conocimiento de las actividades que desarrolla cada sector de la entidad; y la conclusión del caso, resumida en ítems, especificando las partes vistas en el ensayo, resaltando los puntos clave y esperando cumplir los objetivos

### 9.3 DIAGRAMA DE ISHIKAWA

Figura 10 Diagrama de Ishikawa



Fuente: *Elaboración propia*

## **10. PROPUESTA**

El problema principal nace del único formato otorgado a los auditores al realizar la actividad, una solución factible es la elaboración de formatos tipo lista de chequeo en las que cada evaluador este consciente de todos los aspectos que debe auditar sin la necesidad de conocer a detalle el procedimiento. Dichas listas otorgaran al comité de auditorías efectivas hallazgos a profundidad e informar a la compañía acerca de acciones preventivas, condiciones y condiciones inseguras.

### **10.1 DIVISIÓN DE PROCESOS**

Imbera Servicios Colombia cuenta con áreas en las cuales realizan todos sus procesos operativos; taller, campo y oficinas. De esta manera, junto con la plataforma SIT (Sistema Integral de Trabajo) y el acompañamiento del encargado de salud ocupacional en la compañía fue posible la división de todos los procesos dados por el comité de Auditorias Efectivas; con el fin de que cada procedimiento contará con su respectivo formato de auditoria efectiva, sin olvidar que existe cierta semejanza entre tipo, área y proceso, evitando generar divisiones similares y listas de chequeo idénticas.

Esta clasificación abrió las puertas para la creación de 20 listas de chequeo donde se agruparán 35 procedimientos y eliminarán todas las dudas del ejercicio tanto para los auditores como para los auditados

Tabla 8 División de procesos a auditar

División	Área	Proceso	Nombre Procedimiento	Tipo
Almacén	ALMACÉN	Almacén	Almacén	Taller
Área de removidos	ÁREA REMOVIDO	Área de Removidos	Área de Removidos	Taller
Saneamiento Dispensadores de Agua	AGUAS	PR-ISC-AGUA-001	Saneamiento Dispensadores de Agua	Oficinas/campo
Recepción de equipos	NEVERAS	PR-ISC-REF-002	Recepción de Enfriadores	Taller
	POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-001	Recepción	Taller
Correctivo menor Fabricador de hielo en taller	POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-002	Correctivo menor Fab. Hielo Taller	Taller
	POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-003	Correctivo mayor Fab. Hielo Taller	Taller
Correctivo menor dispensador de gaseosa	POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-004	Correctivo Menor disp. gaseo	Taller
Correctivo mayor dispensador de gaseosa	POSTMIX-TALLER	PR-ISC-POST-005	Correctivo Mayor disp. gaseosa	Taller
Limpieza y saneamiento fabricante de hielo	POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-001	Limpieza y saneamiento Fab. Hielo Campo	Campo
Manejo de dispensadores de gaseoso	POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-002	Instalación y Retiro Dispensadores campo	Campo
	POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-003	Limpieza y Saneamiento Dispensador	Campo
Mantenimiento preventivo	POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-004	Mantenimiento Preventivo (placa fría)	Taller
	POSTMIX-CAMPO	PR-ISC-POSTCAMP-005	Mantenimiento Preventivo drop in	Campo
Pintura	NEVERAS	PR-ISC-REF-001	Pintura	Taller
Reparación de enfriadores	NEVERAS	PR-ISC-CAMP-0001	Reparación de Enfriadores en Campo	campo
Manipulación de neveras en bodega	NEVERAS	PR-ISC-REF-003	Manipulación de neveras en bodega	Taller
Lavado	NEVERAS	PR-ISC-REF-004	Lavado	Taller
Reparación de enfriadores	NEVERAS	PR-ISC-REF-005	Reparación de Enfriadores en Taller	Taller
Recuperación de gas refrigerante	NEVERAS	PR-ISC-REF-006	Recuperación de Gas Refrigerante	Taller
Barrido con gas nitrógeno en taller	NEVERAS	PR-ISC-REF-007	Barrido con Gas Nitrógeno en Taller	Taller
Retiro e instalación de calcomanías	NEVERAS	PR-ISC-REF-008	Retiro e Instalación de Calcomanías	Taller
Mantenimiento a cabina de pintura	NEVERAS	PR-ISC-REF-009	Mantenimiento a Cabina de Pintura	Taller
Cargue y descargue de neveras	NEVERAS	PR-ISC-REF-010	Cargue y descargue de neveras	Taller
Mantenimiento a compresor	NEVERAS	PR-ISC-REF-011	Mantenimiento a Compresor	Taller
Instalación y Retiro de enfriadores	NEVERAS	PR-ISC-TRS-001	Instalación y Retiro de Enfriadores	campo
Locativo	Oficinas		Oficinas	Oficinas
	Bodega 4 (oficinas piso 1 y 2)		Bodega 4 (oficinas piso 1 y 2)	Oficinas
	Bodega 5 (oficinas piso 1 y 2)		Bodega 5 (oficinas piso 1 y 2)	Oficinas
	Hangar (Oficinas Cedis)		Hangar (Oficinas Cedis)	Oficinas
	Hangar (Oficinas Comercial)		Hangar (Oficinas Comercial)	Oficinas
	Hangar (Oficinas Mercadeo)		Hangar (Oficinas Mercadeo)	Oficinas
	Hangar (Almacén repuestos Cedis)		Hangar (Almacén repuestos Cedis)	Taller
	Hangar (Almacén repuestos Mercadeo)		Hangar (Almacén repuestos Mercadeo)	Taller
	Hangar (Neveras KOF)		Hangar (Neveras KOF)	Taller

Fuente: Elaboración propia

## 10.2 ASPECTOS PARA CONSIDERAR

La compañía permite que sus colaboradores con cuenta empresarial puedan tener acceso a los procedimientos, es allí donde es posible determinar actos inseguros, condiciones peligrosas, documentos relacionados y procedimientos de seguridad industrial. Todos los procedimientos cuentan con apartados: objetivo, alcance, definiciones, responsabilidades, actividades, frecuencias, elementos de protección personal, materiales, herramientas y características a verificar. El diagrama de Ishikawa (**Figura 10**) permitió definir que para las auditorías efectivas y procurando hallar condiciones y actos inseguros, se debe tener en cuenta:

**REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO:** Analizar cada uno de los procesos como una serie de pasos permite al auditor familiarizarse con las actividades que debe observar; aunque si bien existen situaciones en las que el colaborador operativo conoce de primera mano las herramientas y objetos que está manejando, el auditor no y por eso se busca que los formatos funcionen como ayuda al momento de realizar las observaciones más no como el deber ser del procedimiento pues son auditorías en el sitio con interacción de los auditados.

**EQUIPOS DE SEGURIDAD:** Los elementos de protección personal son indispensables en el lugar de trabajo y es por esto que Imbera Servicios Colombia S.A.S se ha preocupado por la integridad de sus trabajadores; analizando cada uno de los pasos que se realiza en cada proceso, lo que permite tener en la plataforma SIT todos los equipos de seguridad que se deben usar en el momento que se ejecuta una actividad operativa.

El fundamento para la realización de auditorías efectivas es el de indicar las formas como el personal ejecuta acciones de manera rutinaria buscando prácticas que representen una desviación

o una tarea indeseable y que ponga en peligro al trabajador; la propuesta de mejora busca inspeccionar detalladamente si los trabajadores usan sus respectivos equipos de protección personal y si además estos se encuentran en un estado en el que ponen en riesgo su vida.

**HERRAMIENTAS Y EQUIPOS:** Las condiciones en las que se encuentran los elementos con los que interactúan a diario los colaboradores definen el riesgo al que se encuentran sometidos los colaboradores, una auditoria efectiva debe permitir que se analice este factor, toda herramienta y todo equipo se debe considerar en condiciones óptimas para su uso, deben ser de calidad, no generar incomodidad y cumplir con los estándares necesarios.

**OTRAS VERIFICACIONES:** La propuesta de mejora no implica que el formato de reporte de hallazgos usado en la actualidad vaya a ser modificado totalmente; es por eso que se debe verificar que el auditado conozca la política integral; los programas de gestión ambiental y seguridad y salud en el trabajo.



Además, a la observación se agregan aspectos como el orden, aseo, uso correcto de la dotación, el conocimiento por parte del auditado de los riesgos a los que se encuentran expuesto en sus labores cotidianas y la forma correcta de prevenirlos.

**OBSERVACIONES GENERALES:** Al final de cada formato y con la culminación de la auditoria efectiva se propone la opción de agregar algún tipo de comentario, hallazgo u observación que realice bien sea el equipo auditor o el colaborador a quien se está auditando.

## 10.3 FORMATOS PROPUESTOS

### 10.3.1 LISTA DE CHEQUEO PROCEDIMIENTO EN TALLER

Tabla 9 Lista de chequeo auditoría interna – Correctivo mayor disp. gaseosa



	LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA INTERNA				
	Procedimiento:	CORRECTIVO MAYOR DISPENSADOR DE GASEOSA	Página 1 de 1		
	Fecha:		Versión: 1		
Auditor:		Cargo:			
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>					
<b>CRITERIO A EVALUAR</b>		<b>CUMPLE</b>			<b>OBSERVACIÓN</b>
		SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>					
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.					
El trabajador verifica que el dispensador no cuente con fugas					
El trabajador desmonta parte por parte el dispensador					
El trabajador lava minuciosamente sin involucrar partes eléctricas					
El trabajador arma de nuevo el serpentín ajustando la totalidad de sus componentes					
El trabajador verifica de nuevo que el dispensador no cuente con fugas					
El dispensador funciona correctamente después del procedimiento					
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>					
Uso de equipos de seguridad:	Botas con puntera				
	Guantes Hyflex				
	Gafas de seguridad				
	Guantes de lavado				
	Guantes de Nitrilo				
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Botas con puntera				
	Guantes Hyflex				
	Gafas de seguridad				
	Guantes de lavado				
	Guantes de Nitrilo				
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>					
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Alicates				
	Destornilladores				
	Llaves				
	Pinzas				
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>					
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.				
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.				
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.				
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.				
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.				
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBSERVACIONES GENERALES</b>					



Fuente: *Elaboración propia*

### 10 .3.2 LISTA DE CHEQUEO PROCEDIMIENTO EN CAMPO

Tabla 10 Lista de chequeo auditoría interna – Instalación y retiro de enfriadores


	LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
	Procedimiento:	INSTALACIÓN Y RETIRO DE ENFRIADORES		Página 1 de 1		
	Fecha:			Versión: 1		
	Auditor:			Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>						
<b>CRITERIO A EVALUAR</b>				<b>CUMPLE</b>		<b>OBSERVACIÓN</b>
				SI	NO	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>						
<b>CARGA EN EL VEHÍCULO DE TRANSPORTE</b>						
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.						
El camión está en buenas condiciones de higiene y aseo						
El camión cuenta con los elementos de protección respectivos (Cobijas, eslingas, esquineros y demás elementos para la protección del enfriador)						
El camión cuenta con una estructura interna de material aislante (Caucha, Alfombra)						
El trabajador no acuesta el enfriador y su inclinación no es mayor a 30°						
El trabajador verifica que la cantidad de enfriadores corresponde de acuerdo con la programación						
El trabajador protege el/los enfriadores						
<b>LLEGADA AL PUNTO DE VENTA</b>						
El trabajador acude con la Orden de Servicio y la Planilla de Movimiento Diario de Activos						
Si el establecimiento está cerrado se reporta al Supervisor, Encargado o auxiliar. Se diligencia el Reporte de Visitas Fallidas y el Reporte de novedades con copia en el establecimiento						
El trabajador se identifica como Técnico de Imbera Servicios e informa el motivo de su visita						
El trabajador valida los datos del establecimiento y solicita autorización de ingreso al establecimiento						
<b>DESCARGA</b>						
El trabajador descarga el enfriador de forma manual o usando una rampa hidráulica						
El trabajador desplaza el enfriador usando la carreta y lo ubica de acuerdo con el contrato.						
El trabajador desplaza el enfriador apoyándose por el espaldar o el lateral de la manija.						
<b>INSTALACIÓN</b>						
El trabajador revisa las condiciones de instalación eléctrica y diligencia la Orden de Servicio						
El trabajador instala el enfriador de acuerdo con las Especificaciones de Instalación de Enfriadores						
El trabajador registra los datos la Orden de Servicio y en la Planilla de Movimiento Diario de Activos solicitando la firma del detallista.						

<b>RETIRO DE ENFRIADORES</b>				
El trabajador cuenta con el Control de Entrada de Equipos y la impronta de la nevera				
El trabajador se identifica como Técnico de Imbera Servicios e informa el motivo de su visita				
Si el establecimiento está cerrado se reporta al Supervisor, Encargado o auxiliar. Se diligencia el Reporte de Visitas Fallidas y se hace el reporte telefónicamente a KOF				
El trabajador asegura el enfriador con elementos de protección				
El trabajador diligencia el formato de retiro de equipos enviado por KOF				
El trabajador informa al detallista el estado del enfriador				
El detallista firma la Orden de Prestación de Servicio, la Planilla de Movimiento Diario de Activos y la Orden de Retiro				
Se trasladan los enfriadores al Taller				
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>				
Uso de equipos de seguridad:	Guantes Multiflex			
	Gafas de seguridad			
	Tapabocas			
	Botas Dieléctricas con Puntera			
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes Multiflex			
	Gafas de seguridad			
	Tapabocas			
	Botas Dieléctricas con Puntera			
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>				
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Alicates			
	Bisturí			
	Carreta			
	Cortafrio			
	Destornilladores			
	Flexómetro			
	Pinzas			
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>				
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.			
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.			
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.			
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran			
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.			
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.			
<b>OBSERVACIONES GENERALES</b>				

**Fuente:** *Elaboración propia*

### 10.3.3 LISTA DE CHEQUEO PROCEDIMIENTO EN OFICINA

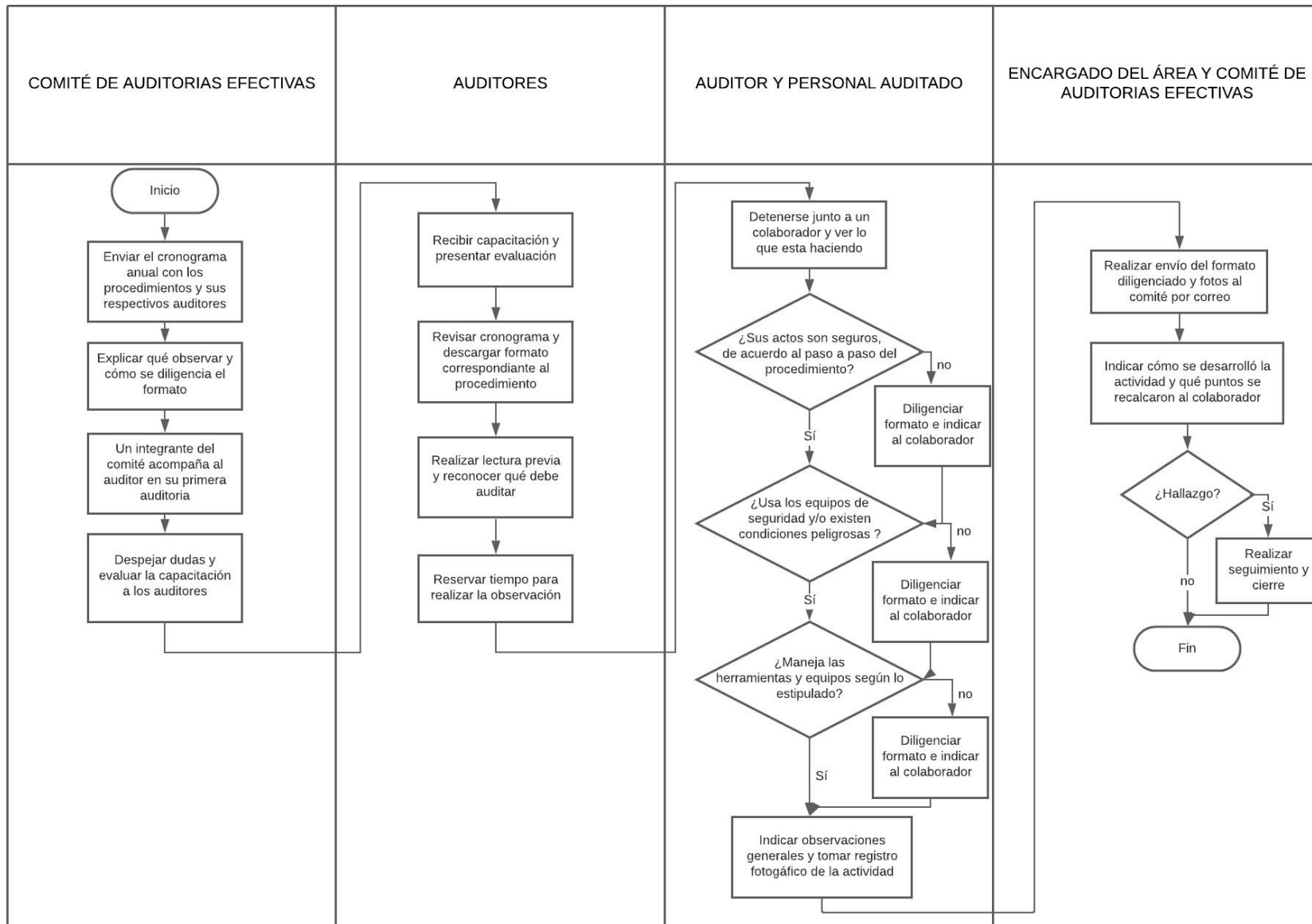
Tabla 11 Lista de chequeo auditoría interna – Almacén y/o almacenamiento de cargas

LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA				
	Procedimiento:	ALMACÉN	Página 1 de 1	
	Fecha:		Versión: 1	
	Auditor:		Cargo:	
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>				
CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN
	SI	NO	NC	
Las estibas se encuentran en buen estado en cuanto a: tablas aseguradas y completas, libres de puntillas, astillas y cualquier otro deterioro				
La estantería se encuentra bien asegurada y sin deformaciones, los bordes libres de filos cortantes y punzantes				
La mercancía que está a nivel del piso se encuentra almacenada sobre estibas				
La mercancía almacenada en el último nivel de la estantería guarda una distancia prudencial de 1 m, entre el techo y el arrume				
Los carritos de mano, estibadores, montacargas y demás equipos de transporte de mercancía se encuentran en buenas condiciones de funcionamiento, bien ajustados, y todas sus partes están completas				
La altura de los arrumes en estibado libre cumple con 1,8m, como máximo				
Los pisos están libres de agrietamientos, huecos, desniveles, y se encuentran aseados				
Las estibas vacías se encuentran ubicadas en el lugar destinado para su almacenaje cuando no están en uso				
Los pasillos y demás vías de circulación se encuentran libres de obstáculos ( estibadores, carros de mano, mercancía, escobas, etc..)				
Las estanterías se encuentran libres de material saliente como: palos de escoba, mercancía, parte de material cortante, cajas, etc.				
Se respeta la demarcación de áreas de almacenamiento, vías de circulación, ubicación de equipos contraincendios, etc.				
Los extintores se encuentran en un lugar señalado y libre de obstáculos, para acceder a ellos en caso de emergencia				
La altura de la mercancía, cuando es trasladada sobre los estibadores o con montacargas, le permite visibilidad al trabajador				
La mercancía que es transportada en los estibadores o montacargas se encuentra bien asegurada y entrelazada				
Los artículos de mayor peso se almacenan en la parte baja, ya se dé estantería o en el estibador Libre				
Las instalaciones eléctricas se encuentran en buen estado en cuanto a: cables asegurados y organizados en bandejas, sin puntas descubiertas, con uniones bien elaboradas y empalmes con cables del mismo calibre, además de tomas eléctricos con sus respectivas tapas				
Las escaleras de mano se encuentran en buenas condiciones con respecto a: numero peldaños completos y libre de agrietamiento y roturas, zapatas no desgastadas, uniones perfectamente encajadas en el travesaño				
Las cajas se levantan doblando las rodillas y manteniendo la espalda recta				
Los equipos de transporte de materiales se conducen a velocidad normal y se evita girar o frenar bruscamente				
Los trabajadores utilizan EPPS.				
El personal utiliza ayuda mecánica y de otros compañeros, para levantar cargas pesadas que sobrepasan los 25 kg				
<b>OBSERVACIONES GENERALES</b>				

Fuente: *Elaboración propia*

### 10.3.4 PROPUESTA DE PROCEDIMIENTO

Figura 11 Diagrama de flujo propuesto para el proceso de auditorías efectivas



Fuente: Elaboración propia

## 11. CONCLUSIONES

Respecto a la evaluación de riesgos tenemos que la mayor cantidad de accidentes se producen en las operaciones relacionadas con la manipulación de carga pues no existen las herramientas necesarias para asegurar el bienestar de la salud de los colaboradores, así mismo en las auditorías no se realizan cambios visibles en accidentes que se pueden prevenir fácilmente con la implementación de herramientas que ayuden principalmente a quienes se exponen a actividades de alto riesgo.

Cuando se estipula que elementos debe tener cada área de la empresa se reducen los riesgos derivados de la actividad que realiza cada colaborador, así mismo se categoriza el riesgo al que está expuesto cada empleado pudiendo brindarle la atención y servicios que este necesite para la correcta elaboración de su tarea, concientizándole sobre sus derechos y el nivel de exposición a la que se encuentra diariamente.

Finalmente, elaborar un nuevo procedimiento con base al que viene manejando la compañía y el comité de auditorías efectivas, permite que tanto los auditados como los auditores conozcan de primera mano en qué consisten las auditorías, que se pretende encontrar cuando se realiza la actividad, como se deben tratar los actos y condiciones halladas. Entender que ejecutar auditorías no afecta su rendimiento, si no que por el contrario puede evitar perjudicar su salud en pro de disminuir los accidentes laborales.

## 12. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS



- ¿Cómo tener una Auditoría efectiva? - Artículos de Interés | SINCAL. (2021). Recuperado el 16 de Julio 2021, De: <http://www.sincal.org/articulo41-como-tener-una-auditoria-efectiva.html>
- Auditorias Efectivas. - ppt descargar. (2018). Recuperado el 13 Julio 2021, de <https://slideplayer.es/slide/17983639/>
- Auditorias Efectivas. (2020). Recuperado el 13 Julio 2021, de <https://es.scribd.com/presentation/309641165/Auditorias-Efectivas-ppt>
- Bayona, E., Guzmán, A. and Velasco, A., 2018. *Análisis de las causas de la accidentalidad laboral en el proceso de plegado durante el año 2017 en una empresa del sector metalmecánico*. Bogotá D.C, pp. 25 - 101.
- Bonilla, B. E. (2020). *Propuesta de mejora operacional utilizando simulación de procesos discretos, estudio de caso en el área comercial de Outsourcing S.A*. Recuperado de: <http://hdl.handle.net/20.500.12010/18213>.
- Cruz, T. and Flórez, A., 2018. *Auditoria para evaluar el proceso de Gestión de la Calidad de Datos en la empresa Gati Consultores S.A.S basado en la Norma NTC-ISO19011:2011*. Ambato - Ecuador, pp. 1- 190.
- Duque, L., 2019. *Diseño de plan de mejoramiento para el área comercial de la empresa Impocargo limitada*. Bogotá D.C, pp. 42 - 62.
- Hernández, D. G. (2012). *Propuesta de procedimiento de auditoría interna para la gestión de mantenimiento en la empresa Cupid S.A*. Recuperado de: <https://core.ac.uk/download/pdf/94853099.pdf>
- Hernández, F. (2019). *Auditorias efectivas en complejo petroquímico de Morelos*. Recuperado de <https://es.scribd.com/presentation/309641165/Auditorias-Efectivas-ppt>
- Imbera Servicios Colombia (2017), *Sobre Imbera, políticas e historia*. Recuperado de: <https://www.imberacolombia.com/imbera/>



- Imbera, C. (2014, septiembre 16). FRIOMIX ahora es IMBERA, líderes en Refrigeración Comercial [Archivo de video]. Recuperado de [https://www.youtube.com/watch?v=BDtKZQc\\_Vlo&ab\\_channel=ImberaColombia](https://www.youtube.com/watch?v=BDtKZQc_Vlo&ab_channel=ImberaColombia)
- Lameda, C., 2015. *Métodos relacionados con diagnósticos de fallas con síntomas imprecisos mediante comparación de casos*. 5th ed. Barquisimeto, pp. 852 - 862.
- Merchán, N. (2021). *Propuesta de mejora para el proceso de gestión cobranza de la cartera de exvinculados en la empresa Enel-Codensa S.A ESP y Emgesa*. Recuperado de: <http://hdl.handle.net/20.500.12010/18124>.
- Merino, M. (2014). *Aplicación de auditoría interna de Sistema de Gestión de Calidad según requerimientos ISO 19011 a la empresa Alfa S.A.* (pp. 1-199). Guayaquil - Ecuador.
- Molina, M. F. (2020). *Estudio de métodos y tiempos en una empresa de productividad avícola*.
- Recuperado de: <http://hdl.handle.net/20.500.12010/18248>.
- Narváez, Mercy, & Gutiérrez, Carmen, & Senior, Alexa (2011). Gestión organizacional. Una aproximación a su estudio desde el paradigma de la complejidad. *Revista Venezolana de Análisis de Coyuntura*, XVII (2),27-48. fecha de Consulta 12 de Julio de 202]. Disponible en: <https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=36422801003>
- Pardo, L. C. (2014). Manual de procedimiento y funciones del área de auditoría interna de Alfagres S.A. Recuperado de: <http://hdl.handle.net/20.500.12010/3678>.
- Philips, A. (2009). *Cómo gestionar con éxito una auditoría interna conforme a ISO 9001:2008* (1sted., p. 25). Madrid: AENOR.
- Ramírez, A. V. (2020). *Propuesta de mejora al proceso de baja a productos con averías o vencimiento en el área de empaque y producto*. Recuperado de: <http://hdl.handle.net/20.500.12010/16823>.

- Rodríguez, B. D. (2021). *Visualización de datos en procesos internos de entidades financieras DataStudio aplicado a Google Sheets*. Recuperado de: <http://hdl.handle.net/20.500.12010/18230>.
- Rodríguez, M. (2017). *Gestión Organizacional* (pp. 1-99). Bogotá D.C: Areandina.
- Vela, L. (2017). *Implementación de un plan de seguridad y salud ocupacional para reducir accidentes laborales en la empresa industria de Cromo Duro S.A.C, Lima 2017* (pp. 1-148). Lima - Perú.
- Vila, M., Vallés, R., & Romero, R. (2000). *Auditorías internas de la calidad* (1st ed., p. 4). Madrid: Diaz de Santos.
- Villafaña, J. (1999). *Auditorías internas de calidad con fundamento en ISO 9000* (1st ed., p. 6). Nuevo León - México

### 13. ANEXOS

#### 13.1 ANEXO 1. LISTAS DE CHEQUEO

	<b>LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA</b>				
	<b>Procedimiento:</b>	ALMACÉN Y/O ALMACENAMIENTO DE CARGAS.	Página 1 de 1		
	<b>Fecha:</b>		<b>Versión: 1</b>		
	<b>Auditor:</b>		<b>Cargo:</b>		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>					
<b>CRITERIO A EVALUAR</b>	<b>CUMPLE</b>			<b>OBSERVACIÓN</b>	
	<b>SI</b>	<b>NO</b>	<b>NC</b>		
Las estibas se encuentran en buen estado en cuanto a : tablas aseguradas y completas, libres de puntillas, astillas y cualquier otro deterioro					
La estantería se encuentra bien asegurada y sin deformaciones, los bordes libres de filos cortantes y punzantes					
La mercancía que está a nivel del piso se encuentra almacenada sobre estibas					
La mercancía almacenada en el último nivel de la estantería guarda una distancia prudencial de 1 m, entre el techo y el arrume					
Los carritos de mano, estibadores, montacargas y demás equipos de transporte de mercancía se encuentran en buenas condiciones de funcionamiento, bien ajustados, y todas sus partes están completas					
La altura de los arrumes en estibado libre cumple con 1,8m, como máximo					
Los pisos están libres de agrietamientos, huecos, desniveles, y se encuentran aseados					
Las estibas vacías se encuentran ubicadas en el lugar destinado para su almacenaje cuando no están en uso					
Los pasillos y demás vías de circulación se encuentran libres de obstáculos ( estibadores, carros de mano, mercancía, escobas, etc..)					
Las estanterías se encuentran libres de material saliente como: palos de escoba, mercancía, parte de material cortante, cajas, etc.					
Se respeta la demarcación de áreas de almacenamiento, vías de circulación, ubicación de equipos contra incendios, etc.					
Los extintores se encuentran en un lugar señalado y libre de obstáculos, para acceder a ellos en caso de emergencia					
La altura de la mercancía, cuando es trasladada sobre los estibadores o con montacargas, le permite visibilidad al trabajador					
La mercancía que es transportada en los estibadores o montacargas se encuentra bien asegurada y entrelazada					
Los artículos de mayor peso se almacenan en la parte baja, ya se dé estantería o en el estibador Libre					
Las instalaciones eléctricas se encuentran en buen estado en cuanto a: cables asegurados y organizados en bandejas, sin puntas descubiertas, con uniones bien elaboradas y empalmes con cables del mismo calibre, además de tomas eléctricas con sus respectivas tapas					
Las escaleras de mano se encuentran en buenas condiciones con respecto a: numero peldaños completos y libre de agrietamiento y roturas, zapatas no desgastadas, uniones perfectamente encajadas en el travesaño					
Las cajas se levantan doblando las rodillas y manteniendo la espalda recta					
Los equipos de transporte de materiales se conducen a velocidad normal y se evita girar o frenar bruscamente					
Los trabajadores utilizan EPPS.					
El personal utiliza ayuda mecánica y de otros compañeros, para levantar cargas pesadas que sobrepasan los 25 kg					
<b>OBSERVACIONES GENERALES</b>					

	<b>LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA</b>						
	<b>Procedimiento:</b>	LOCATIVO		Página 1 de 1			
	<b>Área:</b>	<b>Oficinas:</b>		<b>Lugar:</b>			
		<b>Bodega:</b>					
		<b>Hangar:</b>					
<b>Fecha:</b>		<b>Versión: 1</b>					
<b>Auditor:</b>		<b>Cargo:</b>					

**MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA**

CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN
	SI	NO	NC	
<b>ORDEN</b>				
Los pisos, pasillos, entradas y salidas se encuentran libres de obstáculos y basura				
El cableado de equipos se encuentra debidamente canalizados y no genera riesgo de caídas o de incendio				
En el área de trabajo se encuentra basura, polvo, aceite, agua, combustibles, productos de limpieza y otros que podrían convertirse en un peligro a la salud y de incendio				
El área cuenta con un lugar designado para botiquín y elementos de emergencia				
Los baños cuentan con todos los accesorios requeridos				
Los accesorios de los baños están en buen estado				
El área de trabajo se encuentra libre de cajas, muebles, equipos o partes descartables que corresponden a otra área de la empresa				
Todos los artículos que hay en el sitio de trabajo tienen un uso definido en las actividades rutinarias				
Todos los artículos que hay en el sitio de trabajo tienen un lugar (puesto) definido para ser guardado				
En el sitio de trabajo se encuentran objetos no necesarios para las actividades rutinarias				
Todos los equipos que hay en el sitio de trabajo tienen un uso definido para las actividades propias del área				
Los equipos tienen una ubicación según la necesidad, ergonomía y manejo del espacio				
Todos los documentos que se encuentran en el sitio de trabajo son necesarios para las actividades cotidianas				
Todos los muebles del sitio de trabajo son necesarios según la actividad llevada a cabo				
En el sitio de trabajo se observan muebles rotos, dañados o que no se utilizan en las actividades cotidianas				
<b>ORGANIZACIÓN</b>				
Todos los drenajes del área de trabajo están cubiertos y funcionan adecuadamente				
Las zonas del área de trabajo se encuentran adecuadamente demarcadas				
Los Interruptores y "bréales" están visibles y situados para un fácil acceso en caso de emergencia				
Los elementos, equipos, paneles eléctricos o demás que puedan generar riesgos están debidamente etiquetados (simbólica y alfabéticamente) de manera que sean fácilmente identificables				
El lugar asignado para cajas de almacenamiento, papeles o archivos están alejados de cajas eléctricas o humedad				
Hay un sitio específico, debidamente demarcado y con avisos orientadores para descartar la basura reciclable y no reciclable				
Los artículos necesarios en el puesto de trabajo se encuentran en orden, de manera que se puedan encontrar fácilmente y puedan ser utilizados por cualquier persona				
Los elementos necesarios (implementos de oficina y otros) se mantienen limpios y en buen estado de funcionamiento, tienen un lugar específico de almacenamiento donde esté libre de riesgo de daños y quedan al alcance del trabajador. La ubicación está etiquetada correctamente y pueden ser fácilmente identificados en su ausencia				
Hay claridad con relación a los documentos de primer, segundo y tercer orden según la necesidad de tenerlos más cerca del trabajador según la necesidad de uso cotidiano				
La papelería requerida como recibos, facturas, papel membretado, papel de impresora, sobres y formatos se encuentran clasificados, organizados, de fácil ubicación y en la cantidad apropiada para las actividades propias del sitio de trabajo				
Los documentos se encuentran clasificados, rotulados y debidamente protegidos de humedad y suciedad y es fácil el acceso en el curso de las actividades cotidianas				

<b>ASEO Y LIMPIEZA</b>				
El piso de toda el área está limpio y seco				
Las paredes, barandillas, puertas, etc. del área de trabajo están pintadas y limpias				
Los baños están limpios				
La basura está cubierta y es retirada con la frecuencia necesaria según su acumulación				
Los pisos están libres de suciedad, escombros, aceite, partes, accesorios, cajas vacías, material de embalaje, etc.				
Ventanas y accesorios tales como: cortinas, back out, persianas o enrollables están limpios y libres de material particulado				
La empresa tiene implementado instructivos y horarios de limpieza y cuenta con controles para su cumplimiento				
La empresa tiene implementado un procedimiento de control de plagas y tiene establecida su periodicidad				
Todos los artículos y superficies del puesto de trabajo están visualmente limpias				
Los equipos se encuentran visualmente limpios				
Archivadores, contenedores de documentos, cajas, y carpetas se encuentran visualmente limpias				
Los muebles del puesto de trabajo están limpios				
En el puesto de trabajo hay una adecuada disposición de las basuras cumpliendo con criterios de clasificación según si el material es reciclable o no y si requiere manejo especial por su peligrosidad				
Los trabajadores dejan su lugar de trabajo organizado cuando terminan sus actividades diarias? Esto incluye documentación, artículos de oficina, muebles, carteleras.				
Los trabajadores reconocen a los líderes de orden y aseo				
<b>FACTORES FÍSICOS</b>				
Existe buena iluminación artificial y natural.				
Las luminarias están en buen estado.				
Las persianas, cortinas o protección de vidrios están en buen estado.				
Hay buena ventilación en el área.				
<b>FACTORES QUÍMICOS</b>				
El área está expuesta a polvos orgánicos e inorgánicos, fibras, líquidos, nieblas y rocíos, gases y vapores, humos metálicos y no metálicos y material particulado				
Las sustancias químicas se encuentran debidamente				
Los Trabajadores saben cómo usar y cuidar sus EPP.				
Las sustancias químicas se encuentran debidamente almacenadas.				
<b>FACTORES BIOLÓGICOS</b>				
En el área de trabajo está expuesto Virus, bacterias, hongos, rickettsias, parásitos, picaduras, fluidos o excrementos.				
Se encuentra identificada la ruta sanitaria de disposición de residuos.				
El cuarto de residuos se encuentra debidamente señalizado.				
<b>FACTORES MECÁNICOS</b>				
Equipos y herramientas en buen estado				
Se está expuesto a materiales proyectados, sólidos y fluidos				
Muebles y estantes del área se encuentran anclados y ajustados				
El puesto de trabajo no tiene superficies salientes ( puntillas, laminas, etc.)				
<b>FACTORES LOCATIVOS</b>				
Los muros están en buen estado (Sin grietas, sin humedad, pintura buen estado).				
Escaleras en buen estado (paso manos, cintas antideslizantes).				
Pisos en buen estado, con acabados y sin desniveles				

Ventanas, puertas en buen estado (manijas, chapas, sin vidrios fracturados).				
Techos en buen estado (tejas sin fisuras o rotas, sin goteras).				
Las sillas se encuentran en buen estado				
Las divisiones modulares, escritorio y cajones se encuentran en buenas condiciones. (anclados y ajustados)				
<b>OBSERVACIONES GENERALES</b>				

**LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA**

Procedimiento:

REPARACIÓN DE ENFRIADORES EN TALLER

Página 1 de 1

Fecha:

Versión: 1

Auditor:

Cargo:

**MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA****CRITERIO A EVALUAR****CUMPLE**

SI

NO

NC

**OBSERVACIÓN****REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO**

Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.

**PRUEBAS TECNICAS**

El trabajador registra la Tarjeta Viajera y Vale Múltiple de Material

El trabajador verifica condiciones para conectar a fuente de alimentación

**REPARACION**

El trabajador registra la Tarjeta Viajera y Vale Múltiple de Material

Verificación y reparación correspondiente

La reparación de los enfriadores se hace según a su fecha de entrada y necesidades del Cliente.

Todos los elementos removidos deben marcarse y entregarse al almacén.

**EQUIPOS DE SEGURIDAD**

Uso de equipos de seguridad:

Guantes Hyflex

Guantes nitrilo

Botas punta de acero

Gafas de seguridad

Tapabocas

Condiciones óptimas de equipos de seguridad:

Guantes Hyflex

Guantes nitrilo

Botas punta de acero

Gafas de seguridad

Tapabocas

**HERRAMIENTAS Y EQUIPOS**

Condiciones óptimas de herramientas y equipos:

Bomba de vacío

Destornilladores

Expansores

Equipo de soldadura

Juegos de manómetros

Juegos de prensa

Llaves

Martillos

Pinzas

Taladro

Válvulas

**OTRAS VERIFICACIONES**

El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.

El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.



El colaborador usa la dotación de la manera correcta.



El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.

El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.



El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.

**OBERVACIONES GENERALES**

	LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA			
	Procedimiento:	PINTURA	Página 1 de 1	
	Fecha:		Versión: 1	
Auditor:		Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>				
CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN
	SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>				
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.				
El trabajador verifica que el enfriador tenga su correspondiente Tarjeta Viajera				
El trabajador protege las áreas que no deben ser pintadas (Puertas, rejillas, logos, etc.)				
El trabajador usa el tipo de lija dependiendo del deterioro (Si está muy deteriorada - lija calibre 80 y para acabados - lija calibre 320)				
Acabado uniforme (sin bordes o hendiduras en partes resanadas)				
Superficie lisa y seca al tacto después del procedimiento				
No existen escurrimientos de pintura				
El trabajador limpia las áreas con residuos de pintura				
El trabajador llena el registro de Tarjeta Viajera				
El trabajador ubica el enfriador en el área de aislamiento				
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>				
Uso de equipos de seguridad:	Careta media cara con filtros			
	Guantes de Nitrilo Solvente			
	Botas punta de acero			
	Gafas de protección			
	Overol Tyvek con capucha			
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Careta media cara con filtros			
	Guantes de Nitrilo Solvente			
	Botas punta de acero			
	Gafas de protección			
	Overol Tyvek con capucha			
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>				
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Bisturí			
	Destornilladores			
	Compresor			
	Martillo laminado			
	Manguera alta presión			
	Espátula			
	Pinzas			
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>				
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.			
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.			
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.			
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.			
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.			
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.			
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>				

	LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA				
	Procedimiento:	INSTALACION Y RETIRO DE ENFRIADORES	Página 1 de 1		
	Fecha:		Versión: 1		
	Auditor:		Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>					
<b>CRITERIO A EVALUAR</b>		<b>CUMPLE</b>			<b>OBSERVACIÓN</b>
		SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>					
<b>CARGA EN EL VEHÍCULO DE TRANSPORTE</b>					
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.					
El camión está en buenas condiciones de higiene y aseo					
El camión cuenta con los elementos de protección respectivos (Cobijas, eslingas, esquineros y demás elementos para la protección del enfriador)					
El camión cuenta con una estructura interna de material aislante (Caucha, Alfombra)					
El trabajador no acuesta el enfriador y su inclinación no es mayor a 30°					
El trabajador verifica que la cantidad de enfriadores corresponde de acuerdo con la programación					
El trabajador protege el/los enfriadores					
<b>LLEGADA AL PUNTO DE VENTA</b>					
El trabajador acude con la Orden de Servicio y la Planilla de Movimiento Diario de Activos					
Si el establecimiento está cerrado se reporta al Supervisor, Encargado o auxiliar. Se diligencia el Reporte de Visitas Fallidas y el Reporte de novedades con copia en el establecimiento					
El trabajador se identifica como Técnico de Imbera Servicios e informa el motivo de su visita					
El trabajador valida los datos del establecimiento y solicita autorización de ingreso al establecimiento					
<b>DESCARGA</b>					
El trabajador descarga el enfriador de forma manual o usando una rampa hidráulica					
El trabajador desplaza el enfriador usando la carreta y lo ubica de acuerdo con el contrato.					
El trabajador desplaza el enfriador apoyándose por el espaldar o el lateral de la manija.					
<b>INSTALACIÓN</b>					
El trabajador revisa las condiciones de instalación eléctrica y diligencia la Orden de Servicio					
El trabajador instala el enfriador de acuerdo con las Especificaciones de Instalación de Enfriadores					
El trabajador registra los datos la Orden de Servicio y en la Planilla de Movimiento Diario de Activos solicitando la firma del detallista.					
El trabajador deja el área de instalación en perfecto orden y aseo					
<b>RETIRO DE ENFRIADORES</b>					
El trabajador cuenta con el Control de Entrada de Equipos y la impronta de la nevera					
El trabajador se identifica como Técnico de Imbera Servicios e informa el motivo de su visita					
Si el establecimiento está cerrado se reporta al Supervisor, Encargado o auxiliar. Se diligencia el Reporte de Visitas Fallidas y se hace el reporte telefónicamente a KOF					
El trabajador asegura el enfriador con elementos de protección					
El trabajador diligencia el formato de retiro de equipos enviado por KOF					
El trabajador informa al detallista el estado del enfriador					
El detallista firma la Orden de Prestación de Servicio, la Planilla de Movimiento Diario de Activos y la Orden de Retiro					
Se trasladan los enfriadores al Taller					
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>					
Uso de equipos de seguridad:	Guantes Multiflex				
	Gafas de seguridad				
	Tapabocas				

	Botas Dieléctricas con Puntera				
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes Multiflex				
	Gafas de seguridad				
	Tapabocas				
	Botas Dieléctricas con Puntera				
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>					
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Alicates				
	Bisturí				
	Carreta				
	Cortafío				
	Destornilladores				
	Flexómetro				
	Pinzas				
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>					
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.				
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.				
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.				
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.				
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.				
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>					

	<b>LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA</b>			
	<b>Procedimiento:</b>	CARGUE Y DESCARGUE DE NEVERAS		<b>Página 1 de 1</b>
	<b>Fecha:</b>			<b>Versión: 1</b>
	<b>Auditor:</b>			<b>Cargo:</b>

**MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA**

CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN
	SI	NO	NC	

**REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO**

La sucursal cuenta con ayuda mecánica para el levantamiento y transporte de carga ( elevador, montacarga, carretilla).				
Los trabajadores reportan cambios negativos en su estado de salud antes de iniciar el cargue y descargue				
Antes y durante los trabajadores se ponen de acuerdo sobre el rol que debe desempeñar cada uno				
Al momento de realizar el traspaso de la nevera al camion se ubica la plataforma del montacarga en el borde del camión.				
Los trabajadores inclinan la nevera hacia un lado e introducen la plataforma para realizar el cargue y descargue				
Los trabajadores reportan cambios negativos en su estado de salud al terminar el cargue y descargue				
Los trabajadores dejan las herramientas de trabajo ubicadas en el sitio destinado para tal fin				
Los trabajadores dejan su puesto de trabajo en completo orden y aseo				
Los trabajadores reportan cambios negativos en su estado de salud al terminar el cargue y descargue				

**DESCARGUE DE NEVERAS**

Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.				
Al ingresar a las instalaciones las neveras están protegidas con cobijas y cartón				
El trabajador entrega al ayudante de taller el Control de Entrada de Equipos con la información solicitada				
Si no existe una ayuda mecánica disponible, el descargue lo realiza el conductor, el técnico y el ayudante				
El trabajador lleva la nevera al área de Chuck Lista				
El ayudante de taller registra el Control de Entrada de Equipos				
El técnico y el ayudante de taller firman el Control de Entrada de Equipos				

**CARGUE DE NEVERAS**

El trabajador traslada el equipo en la carreta a la zona de cargue				
Al subir la nevera al camión participan 2 ayudantes de taller y el conductor.				
Si se suben dos equipos se ubican espalda con espalda				
Los equipos se ubican a los costados del camión.				
Los equipos son protegidos con espumas o cobijas				
Los equipos se sujetan con eslingas en sus lados y protegidos con cartón en las esquinas.				
Los trabajadores diligencian y firman el Control de Salida de Equipos dejando una copia con el personal de transportes.				
La planilla tiene la firma de autorización de supervisores de transporte o taller.				

**EQUIPOS DE SEGURIDAD**



Uso de equipos de seguridad:	Botas con puntera				
	Guantes Multiflex				
	Tapabocas industrial				
	Gafas de seguridad				
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Botas con puntera				
	Guantes Multiflex				
	Tapabocas industrial				
	Gafas de seguridad				



**HERRAMIENTAS Y EQUIPOS**

Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Montacarga eléctrico				
	Carreta				
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>					
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.				
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.				
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.				
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.				
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.				
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>					

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA						
		Procedimiento:	BARRIDO CON GAS NITRÓGENO EN TALLER				Página 1 de 1	
		Fecha:			Versión: 1			
		Auditor:			Cargo:			
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>								
CRITERIO A EVALUAR					CUMPLE			OBSERVACIÓN
					SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>								
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.								
El trabajador verifica que la etiqueta del cilindro sea negra.								
<b>SECCIÓN CONDENSADOR</b>								
El trabajador traslada el cilindro al puesto de trabajo con precaución en el carro cilindro								
El trabajador de soldar la línea de alta descarga del compresor y coloca cinta en el extremo cortado								
El trabajador suelda la válvula de servicio a la tubería de alta								
El trabajador retira el filtro deshidratador cortando al final del capilar y asegurándose que el orificio quede libre								
El trabajador evita desperdicio de aceite								
El trabajador conecta la manguera de alta presión (Roja) y la manguera auxiliar (Amarilla)								
El trabajador regula la presión de salida del regulador (<120 psi)								
El trabajador abre la válvula de paso y realiza barridos en periodos de 7 segundos para después cerrar la válvula de paso y la válvula de cilindro								
<b>SECCIÓN EVAPORADOR</b>								
El trabajador desoldar la válvula de servicio a la tubería de baja								
El trabajador evita desperdicio de aceite								
El trabajador conecta la manguera de alta presión (Roja)								
El trabajador abre la válvula del cilindro regulando la presión de salida (<120 psi)								
El trabajador abre la válvula de paso y realiza barridos en periodos de 7 segundos o menos hasta lograr la expulsión de contaminantes								
El trabajador cierra las válvulas								
El trabajador desconecta la manguera de alta presión (Roja)								
El trabajador recoger las herramientas y el equipo								
Si el cilindro se encuentra vacío, el trabajador solicita el cilindro de nitrógeno por medio del Control de Consumo de Gas Nitrógeno								
El trabajador realiza prácticas de soldadura sin ponerse en riesgo								
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>								
Uso de equipos de seguridad:	Guantes Hyflex							
	Tapabocas							
	Botas punta de acero							
	Gafas de seguridad							
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes Hyflex							
	Tapabocas							
	Botas punta de acero							
	Gafas de seguridad							
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>								
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Carro cilindro							
	Equipo de soldadura							
	Juegos de Manómetros							
	Llave expansiva							
	Martillo							

	Prensa				
	<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>				
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.				
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.				
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.				
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.				
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.				
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>					

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
		Procedimiento:	RETIRO E INSTALACIÓN DE CALCOMANIAS				Página 1 de 1
		Fecha:			Versión: 1		
		Auditor:			Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>							
CRITERIO A EVALUAR				CUMPLE			OBSERVACIÓN
				SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>							
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.							
El trabajador ubica el enfriador en el área respectiva							
el trabajador diligencia la Tarjeta Viajera - Chuck Lista y el Vale Múltiple de Material solicitando calcomanías y firma del supervisor							
El trabajador retira las calcomanías laterales y los residuos de pegante en su totalidad							
El trabajador quita 1.5 centímetros en los extremos del lateral de la calcomanía nueva y se limpian con espátula evitando residuos de adhesivo							
La calcomanía se encuentra centrada y sin burbujas							
El trabajador diligencia la Orden de Prestación de Servicio							
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>							
Uso de equipos de seguridad:	Guantes Hyflex						
	Tapabocas						
	Botas punta de acero						
	Gafas de seguridad						
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes Hyflex						
	Tapabocas						
	Botas punta de acero						
	Gafas de seguridad						
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>							
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Bisturí						
	Espátula						
	Secador industrial						
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>							
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.						
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.						
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.						
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.						
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.						
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.						
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>							

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA				
		Procedimiento:	MANTENIMIENTO A CABINA DE PINTURA			
		Fecha:		Versión: 1		
		Auditor:		Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>						
CRITERIO A EVALUAR			CUMPLE			OBSERVACIÓN
			SI	NO	NC	
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.						
El trabajador retira todos los elementos de la cabina incluyendo malla frontal, láminas, filtro de fibra de vidrio y filtros de carbono						
El trabajador limpia minuciosamente todos los componentes de la cabina de pintura						
El trabajador limpia minuciosamente el interior de la cabina de pintura						
El trabajador reinstala todos los componentes retirados antes de la limpieza						
El trabajador verifica la unidad de mantenimiento del compresor (Se vacía el agua contenida)						
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>						
Uso de equipos de seguridad:	Guantes de Nitrilo solvente					
	Guantes Hyflex					
	Careta Media Cara con Filtros					
	Overo con Capucha					
	Gafas de seguridad					
	Botas con puntera					
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes de Nitrilo solvente					
	Guantes Hyflex					
	Careta Media Cara con Filtros					
	Overo con Capucha					
	Gafas de seguridad					
	Botas con puntera					
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>						
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Brocha					
	Caja de herramientas					
	Destornilladores					
	Escoba					
	Pinzas					
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>						
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.					
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.					
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.					
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.					
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.					
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.					
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>						

**MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA**

CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN	
	SI	NO	NC		
<b>DIARIO</b>					
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.					
El trabajador revisa el compresor con el fin de detectar fugas, grietas, daños, ruidos y/o errores.					
El trabajador diligencia la Revisión Diaria a Compresor y entrega al supervisor					
<b>SEMANAL</b>					
El trabajador limpia el compresor con soplador y se verifica el estado de las correas					
El trabajador revisa si la válvula de seguridad está truncada, se diligencia el Mantenimiento a Compresor y se entrega al supervisor					
<b>QUINCENAL</b>					
El trabajador revisa la limpieza y el nivel de aceite					
El trabajador realiza una inspección visual y auditiva verificando que no existan fugas de aire en la tubería					
El trabajador verifica que no existan fugas usando agua jabonosa.					
El trabajador diligencia el Mantenimiento a Compresor e informa al supervisor de taller si existe una novedad					
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>					
Uso de equipos de seguridad:	Gafas de seguridad				
	Guantes Hyflex				
	Guantes de Nitrilo solvente				
	Protección respiratoria				
	Botas con puntera				
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Gafas de seguridad				
	Guantes Hyflex				
	Guantes de Nitrilo solvente				
	Protección respiratoria				
	Botas con puntera				
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>					
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Brocha				
	Escoba				
	Llave expansiva				
	Sopladora				
	Destornillador				
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>					
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.				
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.				
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.				
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.				
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.				
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>					





**LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA**



<b>Procedimiento:</b>	CORRECTIVO MAYOR FAB. HIELO	<b>Página</b> 1 de 1
<b>Fecha:</b>		<b>Versión:</b> 1
<b>Auditor:</b>		<b>Cargo:</b>





**MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA**

CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN	
	SI	NO	NC		
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>					
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.					
El trabajador verifica que el fabricante no cuente con fugas					
El trabajador verifica la existencia de fuga en el "Timar de baja presión"					
Las prácticas de soldadura no ponen en riesgo al trabajador					
El trabajador realiza un barrido con gas por toda la tubería					
El trabajador comprueba de nuevo si el sistema no posee fugas					
El trabajador vacía el sistema con la bomba de vacío					
El trabajador carga el gas con el equipo apagado					
El trabajador nivela el gas con el equipo encendido					
El fabricante funciona correctamente después del procedimiento					
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>					
Uso de equipos de seguridad:	Botas con puntera				
	Guantes Hyflex				
	Gafas de seguridad				
	Guantes de Nitrilo				
	Guantes de carnaza				
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Botas con puntera				
	Guantes Hyflex				
	Gafas de seguridad				
	Guantes de Nitrilo				
	Guantes de carnaza				
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>					
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Alicates				
	Destornilladores				
	Llaves				
	Equipo de soldadura				
	Pinzas				
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>					
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.				
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.				
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.				
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.				
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.				
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>					



		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA				
		Procedimiento:	CORRECTIVO MAYOR DISPENSADOR DE GASEOSA			
		Fecha:		Versión: 1		
		Auditor:		Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>						
CRITERIO A EVALUAR			CUMPLE			OBSERVACIÓN
			SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>						
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.						
El trabajador verifica que el dispensador no cuente con fugas						
El trabajador desmonta parte por parte el dispensador						
El trabajador lavar minuciosamente sin involucrar partes eléctricas						
El trabajador arma de nuevo el serpentín ajustando la totalidad de sus componentes						
El trabajador verifica de nuevo que el dispensador no cuente con fugas						
El dispensador funciona correctamente después del procedimiento						
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>						
Uso de equipos de seguridad:	Botas con puntera					
	Guantes Hyflex					
	Gafas de seguridad					
	Guantes de lavado					
	Guantes de Nitrilo					
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Botas con puntera					
	Guantes Hyflex					
	Gafas de seguridad					
	Guantes de lavado					
	Guantes de Nitrilo					
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>						
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Alicates					
	Destornilladores					
	Llaves					
	Pinzas					
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>						
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.					
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.					
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.					
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.					
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.					
El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.						
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>						


		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA				
		Procedimiento:	CORRECTIVO MENOR FABRICADOR DE HIELO			
		Fecha:		Versión: 1		
		Auditor:		Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>						
CRITERIO A EVALUAR			CUMPLE			OBSERVACIÓN
			SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>						
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.						
El trabajador comprueba el buen funcionamiento del equipo						
El trabajador desmonta parte por parte el fabricante						
El trabajador lava minuciosamente sin involucrar partes eléctricas						
Armar fabricante ajustando la totalidad de sus componentes						
El fabricante funciona correctamente después del procedimiento						
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>						
Uso de equipos de seguridad:	Guantes Hyflex					
	Guantes de Nitrilo azul					
	Botas con puntera					
	Guantes de protección química de nitrilo					
	Gafas de seguridad					
	Tapabocas					
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes Hyflex					
	Guantes de Nitrilo azul					
	Botas con puntera					
	Guantes de protección química de nitrilo					
	Gafas de seguridad					
	Tapabocas					
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>						
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Alicates					
	Destornilladores					
	Llaves					
	Tenazas					
	Pinzas					
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>						
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.					
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.					
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.					
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.					
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.					
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.					
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>						



		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA				
		Procedimiento:	CORRECTIVO MENOR DISPENSADOR DE GASEOSA			
		Fecha:		Versión: 1		
		Auditor:		Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>						
CRITERIO A EVALUAR			CUMPLE			OBSERVACIÓN
			SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>						
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.						
El trabajador desmonta parte por parte el dispensador						
El trabajador verifica el estado interno del dispensador						
El trabajador lava minuciosamente sin involucrar partes eléctricas						
El trabajador arma el dispensador ajustando la totalidad de sus componentes						
Verificar que el trabajador diligencia el formato para solicitar repuestos						
<b>SANEAMIENTO</b>						
Verificar el estado interno y externo de las mangueras						
Evacuar válvulas en su totalidad						
Ensamblar piezas externas para viniera con número de placa y estado del equipo						
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>						
Uso de equipos de seguridad:	Guantes de Nitrilo					
	Guantes Hyflex					
	Guantes de caucho					
	Gafas de seguridad					
	Tapabocas					
	Botas punta de acero dieléctricas					
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes de Nitrilo					
	Guantes Hyflex					
	Guantes de caucho					
	Gafas de seguridad					
	Tapabocas					
	Botas punta de acero dieléctricas					
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>						
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Mangueras					
	Destornilladores					
	Llaves					
	Pinzas					
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>						
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.					
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.					
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.					
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.					
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.					
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.					
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>						



**MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA**



CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN
	SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>				
Verificar que el estado actual de los equipos no pone en riesgo al trabajador.				
El trabajador ubica los dispensadores en el área de inspección de entrada				
El trabajador registra el Control de Entrada de Equipos				
El trabajador marca los dispensadores en la parte frontal y si son seleccionados como baja se marcan con la palabra "BAJA"				
El trabajador realiza una inspección visual del dispensador y determina reparaciones				
El trabajador ubica los dispensadores en área de quipos por reparar				
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>				
Uso de equipos de seguridad:	Botas con puntera			
	Guantes Hyflex			
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Botas con puntera			
	Guantes Hyflex			
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>				
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Mesas			
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>				
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.			
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.			
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.			
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.			
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.			
El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.				
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>				



	LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
	Procedimiento:	RECUPERACION DE GAS REFRIGERANTE	Página 1 de 1			
	Fecha:		Versión: 1			
Auditor:		Cargo:				
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>						
CRITERIO A EVALUAR	CUMPLE			OBSERVACIÓN		
	SI	NO	NC			
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>						
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.						
El trabajador ubica el enfriador en el área respectiva de trabajo						
El trabajador retirar el Louvre y las rejillas						
El trabajador coloca la válvula en el tubo apéndice de carga						
El trabajador conecta la manguera de baja presión a la válvula instalada						
El trabajador conecta la manguera de salida al cilindro						
El trabajador purga la maquina recuperadora						
El trabajador abre la válvula del cilindro y la válvula pinchadura de tubos						
El sistema realiza la recuperación y almacenamiento de todo el refrigerante						
El trabajador cierra la válvula del cilindro y la válvula pinchadura de tubos						
El trabajador apaga el equipo recuperador desconectando las mangueras						
El trabajador genera una orden de servicio						
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>						
Uso de equipos de seguridad:	Gafas de seguridad					
	Guantes Hyflex					
	Botas punta de acero					
	Tapabocas					
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Gafas de seguridad					
	Guantes Hyflex					
	Botas punta de acero					
	Tapabocas					
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>						
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Equipo Recuperador					
	Juegos de manómetros					
	Mangueras					
	Válvulas					
	Destornillador					
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>						
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.					
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.					
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.					
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.					
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.					
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.					
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>						

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
		Procedimiento:	LIMPIEZA Y SANEAMIENTO FABRICADOR DE HIELO				Página 1 de 1
		Fecha:			Versión: 1		
		Auditor:			Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>							
CRITERIO A EVALUAR				CUMPLE			OBSERVACIÓN
				SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>							
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.							
El trabajador suspende el paso del agua							
El trabajador lava minuciosamente sin involucrar partes eléctricas							
El trabajador arma el dispensador ajustando la totalidad de sus componentes							
El trabajador se asegura que no existan fugas							
El trabajador diligencia la Tarjeta Rosada							
El trabajador registra el servicio en Equipo móvil Nokia Lumia							
El fabricante funciona correctamente después del procedimiento							
El trabajador no utiliza amoniaco, blanqueadores o limpiadores de drenaje							
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>							
Uso de equipos de seguridad:	Tapabocas						
	Cofia						
	Guantes de Nitrilo						
	Gafas de seguridad						
	Botas punta de acero dieléctricas						
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Tapabocas						
	Cofia						
	Guantes de Nitrilo						
	Gafas de seguridad						
	Botas punta de acero dieléctricas						
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>							
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Peines						
	Destornilladores						
	Llaves						
	Pinzas						
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>							
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.						
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.						
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.						
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.						
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.						
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.						
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>							

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
		Procedimiento:	RECEPCIÓN DE ENFRIADORES				Página 1 de 1
Fecha:				Versión: 1			
Auditor:				Cargo:			
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>							
CRITERIO A EVALUAR				CUMPLE			OBSERVACIÓN
				SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>							
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.							
Participan dos (2) ayudantes y el conductor para el descenso (Enfriador de una puerta)							
Participan dos (2) ayudantes y el conductor para el descenso (Enfriador de dos puertas)							
Los participantes mantienen una comunicación activa							
El ayudante registra el Control de Entrada de Equipos							
El auxiliar de taller verifica el Control de Entrada de Equipos							
El auxiliar de taller verifica el enfriador							
El trabajador deja el enfriador en el área respectiva							
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>							
Uso de equipos de seguridad:	Botas con puntera						
	Guantes Multiflex						
	Gafas de seguridad						
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Botas con puntera						
	Guantes Multiflex						
	Gafas de seguridad						
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>							
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Carreta						
	Montacargas						
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>							
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.						
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.						
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.						
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.						
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.						
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.						
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>							

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
		Procedimiento:	MANIPULACIÓN DE NEVERAS EN BODEGA				Página 1 de 1
Fecha:				Versión: 1			
Auditor:				Cargo:			
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>							
CRITERIO A EVALUAR				CUMPLE			OBSERVACIÓN
				SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>							
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.							
El trabajador mueve el enfriador en las líneas demarcadas							
La ubicación en la carreta evita posibles caídas del enfriador							
El trabajador no desplaza la nevera de espaldas							
Se ubica el enfriador en el lugar correspondiente							
El trabajador durante todo el procedimiento usa los elementos de protección							
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>							
Uso de equipos de seguridad:	Guantes Multiflex						
	Gafas de seguridad						
	Botas Dieléctricas con Puntera						
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Guantes Multiflex						
	Gafas de seguridad						
	Botas Dieléctricas con Puntera						
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>							
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Carreta						
	Gato						
	Montacargas						
<b>OTRAS VERIFICACIONES</b>							
Seguridad industrial	El puesto de trabajo cuenta con orden y aseo.						
	El colaborador realiza la correcta eliminación de los residuos.						
	El colaborador usa la dotación de la manera correcta.						
	El colaborador identifica las diferentes políticas de seguridad y salud de la compañía y donde se encuentran publicadas.						
	El colaborador identifica los diferentes programas SASSO de la compañía.						
	El colaborador conoce los riesgos a los que se encuentra expuesto y la forma de prevenirlos.						
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>							

		LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA					
		Procedimiento:	LAVADO	Página 1 de 1			
		Fecha:		Versión: 1			
		Auditor:		Cargo:			
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>							
CRITERIO A EVALUAR				CUMPLE			OBSERVACIÓN
				SI	NO	NC	
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>							
Verificar que el estado actual del equipo no pone en riesgo al trabajador.							
El trabajador protege las partes eléctricas							
El trabajador lava minuciosamente en partes internas y externas							
El trabajador retira el exceso de jabón, suciedad, mugre y/o grasa							
El trabajador no se interpone entre la pistola de la hidro lavadora y la nevera a lavar							
El trabajador retira el exceso de agua							
El trabajador deja las piezas en el interior de manera organizada							
Las partes externas e internas están limpias en su totalidad							
El trabajador ubica el enfriador en el lugar correspondiente							
<b>EQUIPOS DE SEGURIDAD</b>							
Uso de equipos de seguridad:	Caretas guadañara						
	Tapa oídos						
	Guantes Hyflex						
	Guantes de Jebe Largo - Calibre 50						
	Botas de caucho con puntera						
	Overol Impermeable						
Condiciones óptimas de equipos de seguridad:	Caretas guadañara						
	Tapa oídos						
	Guantes Hyflex						
	Guantes de Jebe Largo - Calibre 50						
	Botas de caucho con puntera						
	Overol Impermeable						
<b>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</b>							
Condiciones óptimas de herramientas y equipos:	Compresor						
	Destornilladores						
	Hidro lavadora						
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>							

	<b>LISTA DE CHEQUEO AUDITORIA EFECTIVA</b>				
	Procedimiento:	AREA DE REMOVIDOS			Página 1 de 1
	Fecha:				Versión: 1
Auditor:			Cargo:		
<b>MARQUE CON UNA EQUIS (X) SEGÚN CORRESPONDA</b>					
<b>CRITERIO A EVALUAR</b>	<b>CUMPLE</b>			<b>OBSERVACIÓN</b>	
	SI	NO	NC		
<b>REQUISITOS DEL PROCEDIMIENTO</b>					
Se cuenta con contenedores para almacenar tipo de repuestos.					
Se encuentre Rotulo los contenedores.					
Es de uso exclusivo para el almacenamiento de residuos y se encuentra señalizado.					
El Lugar de Almacenamiento se encuentra localizado al interior de la organización y de acceso restringido.					
El Lugar de almacenamiento no se encuentre a la intemperie					
Se encuentra ubicada en un sitio de fácil acceso para el transporte y situaciones de Emergencia					
¿Se evidencia la presencia o proliferación de animales , roedores y otra clase de vectores?					
Dispone de espacio por clase de residuos por su clasificación.					
Los contenedores no superan el 70% de su capacidad					
Cuentan con las actas de salida de material					
Se encuentra Formato de Salida de garantías					
<b>OBERVACIONES GENERALES</b>					