

# Risk A/T<sup>SM</sup> Work

*"An ounce of prevention is worth a pound of cure."* Benjamin Franklin 1736



We are pleased to introduce the next edition of **Risk A/T<sup>SM</sup> Work**, a forum dedicated to sharing safety and loss control tips with our brokers and insureds.

**Risk A/T<sup>SM</sup>** is our proprietary risk management approach which promotes informed risk analysis based on two behavioral factors — **Aptitude and Tolerance.**

## ABOUT US

Sompo International Insurance works through a global distribution network of retail and wholesale brokers and MGUs to provide high-quality and responsive services to a broad range of clients from large multinationals to small businesses. We offer diverse specialty capabilities across a broad range of products and industry verticals.

If you would like to subscribe to **Risk A/T<sup>SM</sup> Work**, please contact Victor Sordillo at [vsordillo@sompo-intl.com](mailto:vsordillo@sompo-intl.com)

*Disclaimer: The recommendations and contents of this material are provided for information purposes only. It is offered only as a resource that may be used together with your professional insurance advisor in maintaining a loss control program. Sompo International assumes no liability by reason of the information within this material.*

To learn more, visit us at:  
[www.sompo-intl.com](http://www.sompo-intl.com)

## Controlling Hazardous Energy via Lockout/Tagout: Is Your Energy Control Program Ready?

By Jason Winslow, ARM, Regional Risk Control Manager, Sompo Global Risk Solutions, [jwinslow@sompo-intl.com](mailto:jwinslow@sompo-intl.com)

According to 2017 OSHA records, lockout/tagout standard (29 CFR 1910.147) violations are the 5th most common type of citation issued to businesses. Further, when lockout/tagout injuries occur, they are among the most severe and life-changing workplace incidents as they involve the release of uncontrolled hazardous energy. However, businesses and workers that properly develop, implement, follow and maintain lockout/tagout policies and procedures prevent an estimated 120 workplace fatalities and 50,000 injuries each year ("OSHA FACT SHEET: Lockout/Tagout"). In fact, two of OSHA's "Fatal Four" injury types, electrocution and caught in or between, may be prevented by implementing an effective lockout/tagout process as part of an organization's energy control program.

### An Overview of OSHA's Lockout/Tagout Standard

OSHA's lockout/tagout standard applies to general industry workers servicing and/or maintaining machines or equipment who are exposed to the unexpected energization, startup, or release of hazardous energy. Under the standard, the term "unexpected" also applies to situations in which the servicing and/or maintenance is performed during ongoing normal production operations if an employee is required to:

- Remove or bypass machine guards or other safety devices; or
- Place any body part into a point of operation or into an area on a machine or piece of equipment where work is performed, or into the danger zone associated with the machine's operation.

The OSHA standard also applies when the machines or equipment are powered by electrical, mechanical, hydraulic, pneumatic, chemical, thermal, or other energy sources. It also pertains to the constructing, installing, setting up, adjusting, inspecting, modifying, maintaining and/or servicing of machines or equipment, including the lubrication, clearing or unjamming of machines or equipment, as well as any adjustments made or tool changes needed that could expose employees to the unexpected energization or startup of the equipment or the release of hazardous energy.

### Energy Control Program Basics

To adhere to OSHA's lockout/tagout standards, employers should develop an energy control program tailored to their workplace and the specific machines and equipment utilized. OSHA identifies three critical components that should be included in energy control programs based on best practice guidelines:

1. **Energy control procedures** should detail and document the specific information an authorized employee must know to accomplish compliance with lockout/tagout standards, namely, the scope, purpose, authorization rules and techniques to be utilized for the control of hazardous energy. Key energy control procedures to document include:
  - **Application of the energy control process:** 1. Prepare for shutdown; 2. Machine or equipment shutdown; 3. Isolation of machinery or equipment from all energy sources; 4. Application of lockout/tagout devices; 5. Rendering safe all stored energy sources; 6. Verification of isolation and de-energization.
  - **Release from a lockout/tagout:** 1. Inspect machinery or equipment to ensure the machinery is operationally intact and that non-essential items are removed. 2. Check the work area to ensure all employees are safely positioned for startup and notify all affected employees that lockout/tagout devices will be removed before starting equipment. 3. Ensure removal of each lockout/tagout device by the employee who applied the device.
2. **Employee training and retraining** under a lockout/tagout system helps to ensure that the purpose and function of the energy control programs are understood by all employees.
3. **Periodic inspections** of established energy control procedures should take place to keep the program up-to-date and to ensure that the organization's procedures are being followed and that the requirements of OSHA's lockout/tagout standard are being met.

### Key Considerations in Developing Your Energy Control Program

1. Identify all possible sources of energy in your facility and develop control measures for each.
2. Develop specific training programs for *authorized* and *affected* employees.
3. Create and document specific de-energization and lockout/tagout procedures for each piece of machinery.
4. Select the appropriate lockout/tagout devices and materials which are durable for the environment where they will be used.
5. Develop specific plans for group lockouts (where more than one authorized person is involved), shift changes and long-duration lockout/tagout events.
6. Develop communications plans (sharing of lockout/tagout policies and procedures) for contractors performing work at the site and other site visitors.

For more information about developing an energy control program or implementing lockout/tagout policies or procedures, please contact [Sompo International's Risk Control Department](#).

# Risk A/T<sup>SM</sup> Work

(Riesgo en el trabajo)

“Una onza de prevención vale una libra de curación.” Benjamín Franklin 1736



Nos complace presentar la siguiente edición de **Risk A/T<sup>SM</sup> Work**, un foro dedicado a compartir consejos de control de pérdidas y seguridad con nuestros corredores de seguro y asegurados. **Risk A/T<sup>SM</sup>** es nuestro enfoque patentado de gestión de riesgos que promueve el análisis informado de riesgos con base en dos factores conductuales: la aptitud y tolerancia.

## ACERCA DE NOSOTROS

Sompo International Insurance trabaja a través de una red de distribución mundial de corredores de seguro minoristas y mayoristas y agentes gestores de seguros (MGUs) para proporcionar servicios efectivos y de alta calidad a una amplia gama de clientes, desde grandes multinacionales hasta pequeñas empresas. Ofrecemos diversas capacidades especializadas en una amplia gama de productos y sectores verticales industriales.

Si desea suscribirse a **Risk A/T<sup>SM</sup> Work**, comuníquese con Víctor Sordillo al correo [vsordillo@sompo-intl.com](mailto:vsordillo@sompo-intl.com)

*Descargo de responsabilidad: Las recomendaciones y el contenido de este material se proporcionan sólo con fines informativos. Se ofrecen únicamente como un recurso a ser usado junto con su asesor de seguro profesional en el mantenimiento de un programa de control de pérdidas. Sompo International no asume ninguna responsabilidad a causa de la información que contiene este documento.*

Para obtener más información, visítenos en: [www.sompo-intl.com](http://www.sompo-intl.com)

## Cómo controlar la energía peligrosa mediante el bloqueo/ etiquetado: ¿tiene listo su programa de control de energía?

By Jason Winslow, ARM, Gerente Regional de Control de Riesgos, Sompo Global Risk Solutions, [jwinslow@sompo-intl.com](mailto:jwinslow@sompo-intl.com)

Según los registros de la OSHA de 2017, las infracciones de la norma correspondiente al bloqueo/etiquetado (29 CFR 1910.147) constituyen el 5to tipo más común de citación expedida a los negocios. Adicionalmente, cuando ocurren lesiones de bloqueo/etiquetado, se encuentran entre los incidentes más severos y que transforman la vida que suceden en los lugares de trabajo, pues involucran la liberación de energía peligrosa incontrolada. Sin embargo, las empresas y los trabajadores que desarrollan, implementan, siguen y mantienen adecuadamente las políticas y los procedimientos de bloqueo/etiquetado previenen alrededor de 120 muertes en el trabajo y 50,000 lesiones cada año [“OSHA FACT SHEET: Lockout/Tagout” (HOJA DE DATOS DE OSHA: Bloqueo/ Etiquetado)]. De hecho, dos de los “cuatro tipos de lesiones fatales” de la OSHA —electrocución y quedar atrapado en o entre— pueden prevenirse implementando un proceso eficaz de bloqueo/etiquetado como parte de un programa de control de energía en la organización.

### Repaso general de la norma de bloqueo/etiquetado de la OSHA

La norma de bloqueo/etiquetado de la OSHA se aplica a los trabajadores de la industria general que dan servicio y/o mantenimiento a máquinas o equipo que están expuestos a la energización, el arranque o la liberación de energía peligrosa inesperadamente. En virtud de la norma, el término “inesperadamente” también se aplica a las situaciones en las que el servicio y/o mantenimiento se realiza durante las operaciones de producción normal continuadas si a un empleado se le requiere:

- Retirar o circunvalar las protecciones de máquinas u otros dispositivos de seguridad; o
- Colocar cualquier parte del cuerpo en un punto de la operación o en un área de una máquina o parte de equipo en donde se realiza trabajo o en una zona peligrosa asociada con la operación de la máquina.

La norma de la OSHA también se aplica a las máquinas o el equipo con fuentes de energía eléctrica, mecánica, hidráulica, neumática, química, térmica o de otro tipo. También se refiere a la construcción, instalación, ensamblaje, ajuste, inspección, modificación, mantenimiento y/o el servicio de máquinas o equipo, incluida la lubricación, despeje o eliminación de atascos de máquinas o equipo, así como cualesquiera ajustes realizados o cambios de herramientas necesarios que pudieran exponer a los empleados a la energización o el arranque inesperados del equipo o la liberación de energía peligrosa.

### Puntos básicos de los programas de control de energía

Para adherirse a las normas de bloqueo/etiquetado de la OSHA, los empleadores debieran crear un programa de control de energía adaptado a su sitio de trabajo y a las máquinas y el equipo específicos utilizados. La OSHA identifica tres componentes críticos que debieran incluirse en los programas de control de energía con base en los lineamientos de las prácticas óptimas:

1. Los procedimientos de control de energía debieran detallar y documentar la información específica que un empleado autorizado debe conocer para poder cumplir con las normas de bloqueo/etiquetado, a saber: el alcance, el propósito, las reglas y técnicas de autorización que se utilizarán para el control de la energía peligrosa. Los procedimientos clave de control de energía que deben documentarse incluyen:
  - Aplicación del proceso de control de energía: 1. Preparación para el apagado; 2. Apagado de máquinas o equipo; 3. Aislamiento de máquinas o equipo de todas las fuentes de energía; 4. Aplicación de dispositivos de bloqueo/etiquetado; 5. Asegurar todas las fuentes de energía almacenada; 6. Verificación del aislamiento y des-energización.
  - Liberación del bloqueo/etiquetado: 1. Inspección de maquinaria o equipo para asegurar que la maquinaria esté en estado intacto de operación y que se hayan eliminado los elementos no esenciales. 2. Revisión del área de trabajo para asegurar que todos los empleados estén situados seguramente para el arranque y notificar a todos los empleados afectados que los dispositivos de bloqueo/etiquetado se retirarán antes de arrancar el equipo. 3. Asegurar que cada dispositivo de bloqueo/etiquetado sea retirado por el empleado que lo aplicó.
2. La capacitación y re-capacitación bajo un sistema de bloqueo/etiquetado ayuda a asegurar que todos los empleados entiendan el propósito y la función de los programas de control de energía.
3. Las inspecciones periódicas de los procedimientos de control de energía establecidos debieran implementarse para mantener actualizado el programa y para asegurar que los procedimientos de la organización se están siguiendo y que los requisitos de la norma de bloqueo/etiquetado de la OSHA estén cumpliéndose.

### Consideraciones clave al desarrollar su programa de control de energía

1. Identifique todas las fuentes posibles de energía en su instalación y desarrolle medidas de control para cada una.
2. Desarrolle programas de capacitación específica para los empleados autorizados y afectados.
3. Cree y documente procedimientos específicos de des-energización y bloqueo/etiquetado para cada pieza de maquinaria.
4. Seleccione dispositivos y materiales de bloqueo/etiquetado apropiados duraderos para el entorno en donde se usarán.
5. Desarrolle planes específicos para los bloqueos colectivos (en los que participan más de una persona autorizada), cambios de turnos y eventos de bloqueo/etiquetado de larga duración.
6. Desarrolle planes de comunicaciones (informar de políticas y procedimientos de bloqueo/etiquetado) para los contratistas que realizan trabajo en el sitio y otras visitas al sitio.

Para obtener más información sobre cómo desarrollar un programa de control de energía o implementar políticas o procedimientos de bloqueo/etiquetado, por favor comuníquese con [Departamento de Control Riesgos de Sompo International](http://Departamento de Control Riesgos de Sompo International).