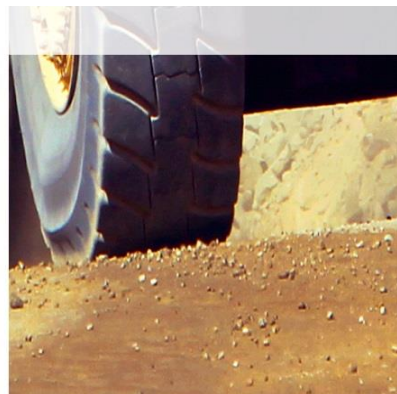
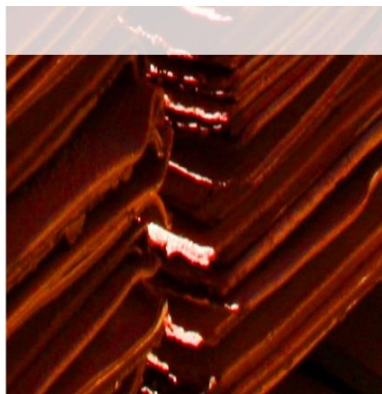
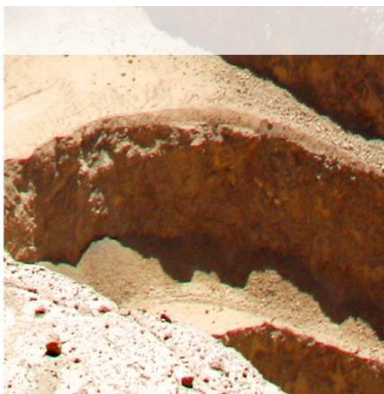




LB-SP-GPR-CHC-0001

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO



PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

APROBACIÓN DE LOS PARTICIPANTES

Elaborado Por: Jefe de turno SX-EW	Revisado Por: Superintendente Procesos – jefe de Operaciones Procesos	Aprobado Por: Gerente de Procesos
Fecha: 17/01/2009	Fecha: 25/01/2009	Fecha: 07/02/2009

CONTROL DE CAMBIOS

Revisión	Fecha	Descripción del Cambio	Responsable
01	23/10/2010	Se modifica responsable de aprobación y fecha vigencia, además de jefe planta por supervisor planta y jefe turno por supervisor de turno.	Teófilo Sánchez A./L. Pizarro
02	21/04/2011	Se actualiza formato, logo y se incorpora tema de vigencia en el ítem II de alcance.	Equipo DS.
03	18/07/2012	Se actualiza formato	Alfonso Cortés
04	07/11/2013	Actualización de logos	Esteban Landaeta
04	20/01/14	Formato actualizar	Eduardo Núñez
06	28/03/2016	Se Cambian logos	Fernando Videla
07	24/02/2017	Cambio de Vigencia de procedimiento	Eric Arriagada P.
08	12/06/2018	Se actualiza procedimiento incluyendo párrafo sobre la verificación de protecciones en correas.-	Eric Arriagada P.
09	06/10/2020	Actualización matriz de riesgo	Pedro Vega
10	02/05/2021	Actualización general del documento	Ivan Gallardo
11	11/04/2022	Actualización de formato	Diego Olivares Grado
12	04/07/2024	Actualización general del documento	Pedro Vega Lemus

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

ÍNDICE

I. __ PROPÓSITO	4
II. __ ALCANCE	4
III. __ RESPONSABILIDADES.....	4
IV. _ TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS.....	5
V. _ REFERENCIAS.....	5
VI. _ DESCRIPCION DEL DOCUMENTO/ACTIVIDAD	6
6.1. RIESGOS ASOCIADOS A LA ACTIVIDAD.....	6
6.2. EQUIPO DE TRABAJO.....	6
6.3. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP).....	6
6.4. MAQUINARIA, HERRAMIENTAS Y MATERIALES	6
6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS	6
6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO.....	6
6.7. OTROS	10
VII. _ FORMULARIOS.....	10
VIII. ANEXOS.....	11

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

I. PROPÓSITO

Establecer la metodología de trabajo seguro para resguardar la integridad física de las personas, equipos e instalaciones, en la partida de planta de chancado de Compañía Minera Lomas Bayas.

II. ALCANCE

Lo estipulado involucra y obliga a todo el personal de Operaciones procesos que se desempeña en la planta de chancado, dependiente de la Superintendencia Operaciones Procesos de Compañía Minera Lomas Bayas.

III. RESPONSABILIDADES

Gerente Procesos

Es responsable de entregar las directrices y lineamientos de seguridad Safework para la superintendencia.

Superintendente Operaciones Procesos

Asegurar la disponibilidad de los recursos humanos y materiales para la partida de planta de chancado bajo los estándares establecidos.

Jefe Operaciones Procesos

Es responsable de revisar y controlar la correcta aplicación del procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0001 y administrar los recursos en forma eficaz y eficiente.

JEFE TURNO DE CHANCADO-APILAMIENTO.

Es responsable de autorizar o desautorizar el ingreso al área de Chancado - Apilamiento de cualquier persona de CMLB o de Empresas de Servicios Externos, dependiendo de la situación actual del momento.

Verificar que las protecciones a las correas estén instaladas y cualquier desviación encontrada comunicar a la brevedad a su jefatura directa.-

Coordina y organiza los recursos necesarios para el cumplimiento de la partida de planta.

Código : LB-SP-GPR-CHC-0001
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 12

Última Revisión : 04/07/2024
Vigencia : 11/11/2026

4 de 26

“Es de exclusiva responsabilidad del portador de este documento, velar porque la copia en uso sea la última versión vigente”

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Verificar que todos los trabajos estén acompañados de una ART.

OPERADOR DE SALA DE CONTROL.

Es responsable de ejecutar las indicaciones del Supervisor Turno Chancado - Lixiviación y permitir el ingreso al área de Chancado a cualquier persona de CMLB o de Empresas de Servicios Externos previa autorización.

OPERADOR DE TERRENO

Es responsable de ejecutar las indicaciones del jefe de Turno Chancado - Apilamiento en conjunto al OPERADOR DE SALA DE CONTROL, además de informar cualquier anomalía en los equipos, protecciones de correas y sistemas de la planta. También la verificación de ingreso al área de chancado a empresas de servicios externos a CMLB con previa autorización, además de trabajar en conjunto con dichas empresas para una mejor optimización del proceso tanto en mantención y elaboración de otras tareas.

IV. TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS

Sala de control: Área que permite el control y comando de la planta de chancado a través de un sistema computacional automatizado.

Chancador: Equipo que permite la trituración de rocas y partículas gruesas.

Protección de Correa: Elemento que permite mantener resguardo al personal que trabaja en el área ante posible atrapamiento.

Harnero: Equipo diseñado para clasificar por tamaños el material.

CT-11: Correa transportadora; equipo diseñado para transportar material de un punto a otro.

Mm: Milímetros, unidad de longitud del sistema métrico igual a 0.001 metros.

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

V. REFERENCIAS

Procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0018 Bloqueo de equipos.

Procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0005 Operación stock pile.

Procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0021 Uso radio portátil.

Manual de Descripción de Planta de Chancado, Apilamiento y Lixiviación LB-SU-GPR-SCL-0001.

VI. DESCRIPCION DEL DOCUMENTO/ACTIVIDAD

6.1. RIESGOS ASOCIADOS A LA ACTIVIDAD

La siguiente tabla de evaluación es el resumen del riesgo de la actividad refleja el resultado de la evaluación de riesgos detallada en la QRA del proceso a describir.

Actividad	Resumen			
	Máximo Riesgo Inherente	Máximo Riesgo Residual	Máx. Consecuencia Potencial (PMC)	Mayor Categoría de Impacto
Partida planta de chancado	18	14	4. Mayor	Salud y Seguridad

Tabla evaluación: Resumen del Riesgo de la Actividad

6.2. EQUIPO DE TRABAJO

N/A

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

6.3. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP)

- Casco de seguridad
- Lentes de seguridad
- Slack antiácido
- Chaleco reflectante
- Guantes alto impacto
- Zapatos de seguridad
- Respirador de medio rostro con filtros mixtos para gases y polvos

6.4. MAQUINARIA, HERRAMIENTAS Y MATERIALES

- Sirenas.
- Chancadores (Symons Cono 7', (2) Metso MP-1000).
- Sala de Control.
- Radio Base (frecuencia N° 04).
- Harneros (Banana y (3) Doble deck normal).
- Correas.

6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS

N/A

6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO

6.6.1 Descripción General

El mineral triturado en la etapa de chancado primario con un tamaño aproximado de 4½", es enviado mediante una correa transportadora al Stock pile, 8000 toneladas de carga viva, desde donde, por medio de dos alimentadores de velocidad variable y una correa transportadora (CT-005), se envía a su primera etapa de clasificación, la cual se realiza en el Harnero Secundario de 10' x 20' de

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

doble bastidor (primer deck un 30% 100x100 mm, un 50% 200x100mm y un 20% de 90x65 mm; el segundo deck un 80% 100x75mm, y un 20% 60x60mm de abertura).

El mineral sobre tamaño de 4½", alimenta un Chancador Secundario 7' SHD estándar con una abertura variable entre (40 y 60) mm. El mineral bajo tamaño (4½"), del Harnero Banana alimenta la correa CT-09A, el cual es depositado en el Harnero Fino. El sobre tamaño de este Harnero procede a través de las correas transportadoras CT-09G y CT-09D, el cual se suma con el producto del Chancador Secundario en la correa CT-006. El producto de este Harnero Fino (bajo tamaño), continúa su recorrido a través de las correas transportadoras CT-09E y CT-09F finalizando en la correa CT-010 donde se dirige a apilamiento.

La etapa de Chancado Terciario comprende una tolva de 250 toneladas de carga, la que es alimentada por la correa CT-06A. Mediante dos alimentadores de correa (CT-07A, CT-07B) de velocidad variable, el mineral es enviado hacia dos líneas de reducción de tamaño.

La primera línea comprende el alimentador CT-07A el cual traspasa el mineral a la correa CT-07C la cual alimenta la correa CT-008 y está a un Harnero Terciario de 10 x 24' de doble bandeja (primer deck de 45x100mm; segundo deck de 25x58mm de abertura), el mineral sobre tamaño alimenta a un Chancador Terciario MP-1000 con abertura variable entre 19 a 26 mm según ley de mineral. El bajo tamaño del Harnero y la descarga del chancador terciario es enviado a la correa CT-009, la cual alimenta la correa CT-010 para luego ser enviado hacia la etapa de apilamiento.

El segundo alimentador CT-07B de velocidad variable descarga el mineral hacia la correa CT-08A y esta hasta un Harnero Terciario de igual características que el anterior; donde el mineral sobre tamaño alimenta a un Chancador Terciario MP-1000 con abertura variable entre 19 a 26 mm según ley de mineral. Tanto la descarga del Chancador Terciario y el bajo tamaño del Harnero Terciario son

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

transportados por la correa CT-09B hacia la correa CT-010 para su posterior apilamiento.

6.6.2 Desarrollo de la actividad

Una vez finalizada la razón de la detención de La Planta, sea esta por mantención programada, averías o aseos, y antes de ponerla en marcha, el operador terreno debe inspeccionar las áreas de su responsabilidad y verificar el equipo intervenido. Además, en dicha inspección se debe verificar que todas las protecciones de las correas se encuentren instaladas según corresponda, de lo contrario la planta no debe ser puesta en servicio, hasta que se reponga o reinstale protección provisoria, con esto se da cumplimiento a las conductas que salvan vidas numero 6.-

Se solicita la presencia de eléctrico de turno para el desbloqueo de los equipos intervenidos.

Se Informará a jefe Turno Chancado-Apilamiento del estado de la planta para ponerla en servicio.

Se debe dar aviso al operador primario de Lomas 1 o Lomas 2 de la partida de la planta o detención de esta.

Jefe de turno Chancado-Apilamiento indicará puesta en marcha a sala de control.

Operador sala de control inicia operación de los equipos; éstos emitirán una sirena por un periodo de 30 segundos, tiempo en la cual está enclavada con la condición de listo de la correa CT- 010.

Una vez transcurrido ese tiempo, siempre y cuando no haya otra indicación, el Operador de Consola comenzará a dar partida a los distintos equipos, los cuales seguirán con su enclavamiento original de alarmas de partida.

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Además Sistema supresores y colectores de polvo para la mitigación de material particulado (MP) en la plata.

6.7. OTROS

Plan de Contingencia / Falla

FALLA	CONTINGENCIA
Daños en Fajas	Informar a jefe turno Chan-Apil para que informe a Supervisor Mecánico.
Daños en cable eléctrico	Informar a jefe turno Chan-Apil para que informe a Supervisor Eléctrico.
Exceso de polvo en suspensión. Pérdida y/o disminución de visibilidad.	Trabajador debe buscar o quedarse en lugar seguro hasta que se normalicen las condiciones. Caso que perdure por un tiempo prolongado, debe informar por radio a jefe de turno. Uso obligatorio del respirador con o sin exceso de polvo en el ambiente en la planta de Chancado.
Bajo nivel de Stock Pile	Informar a jefe turno Chan-Lix para que informe a jefe Turno Mina.
Falta de Protección en las Correas	Informar a jefe turno Chan-Apil para que informe a Supervisor Mecánico para que reponga a la brevedad la protección faltante.

VII. FORMULARIOS

- IPG de Chancado Secundario.
- IPG de Chancadores Terciarios.
- IPG de Aseo Planta Chancado.
- IPG de Extintores Planta Chancado.
- OPG de Detención de Planta de Chancado (tareas específica traslado de portables, corte de energía).

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

- OPG de Inspección General de Planta de Chancado.

VIII. ANEXOS

Anexo 1. "Identificación de peligros y medidas de control"

Código : LB-SP-GPR-CHC-0001
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 12

Última Revisión : 04/07/2024
Vigencia : 11/11/2026

11 de 26

"Es de exclusiva responsabilidad del portador de este documento, velar porque la copia en uso sea la última versión vigente"

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Actividad o Tarea	Peligro	Evento	Control Preventivo/Mitigante (Actuales)		
			Descripción	Responsable	Criticidad
Partida de planta de chancado	Operación / Intervención de correas transportadoras	Atrapamiento	1. Barreras de seguridad para la protección de correas transportadoras. 2. Sistema de detención automática de correas transportadoras (PULLCORD). 3. No intervenir correas si no cuenta con sus protecciones instaladas o segregación del área. 4. Sistema de alarma para la advertencia de funcionamiento de correas transportadoras. 5. Aislación y bloqueo de correas transportadoras según lo establecido en el Estandar Control de energías LB-SS-SSS-SLB-0004. 6. Check list de inspección de correas en chancado 2° y 3°. 7. Aplicar plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001 8. ART 9. SLAM 10. Conductas que salvan vidas 11. Aplicar plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	1. Jefe de turno CH - API 2. Jefe de turno CH - API 3. Operador CH - API 4. Jefe de turno CH - API 5. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 6. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 7. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 8. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 9. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 10. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 11. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API	1. No crítico 2. No crítico 3. No crítico 4. No crítico 5. No crítico 6. No crítico 7. No crítico 8. No crítico 9. No crítico 10. No crítico 11. No crítico
		Incendio	1. Inducción de seguridad para personal nuevo 2. Fumar solo en lugares autorizados. 3. Solicitar permiso de ingreso al área de correas transportadoras 4. Autorización para trabajos en Caliente Planificados, Coordinados, Supervisados y Ejecutados por Personal Competente. 5. Observador de Trabajos en Caliente/Llama Abierta (Loro Vivo) 6. Sistema contra incendios disponible y operativa.	1. Jefe de operaciones SX-EW / Jefe de turno SX-EW 2. Jefe de operaciones SX-EW / Jefe de turno SX-EW 3. Jefe de turno SX-EW 4. Jefe de turno SX-EW 5. Jefe de turno SX-EW 6. Jefe de operaciones SX-EW / Jefe de turno	1. Crítico 2. Crítico 3. No crítico 4. Crítico 5. Crítico 6. Crítico 7. No crítico 8. No crítico 9. No

Código : LB-SP-GPR-CHC-0001

Aprobado por : Gerente de Procesos

Revisión : 12

Última Revisión : 04/07/2024

Vigencia : 11/11/2026

12 de 26

“Es de exclusiva responsabilidad del portador de este documento, velar porque la copia en uso sea la última versión vigente”

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

			7. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 8. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 9. Conductas que salvan vidas. 10. Aplicar Plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	SX-EW 7. Jefe de operaciones SX-EW / Operador SX-EW 8. Jefe de operaciones SX-EW / Operador SX-EW 9. Operador SX-EW 10. Jefe de operaciones SX-EW / Operador SX-EW	critico 10. No critico
	Radiación UV	Contacto con Agentes Físicos: Radiación UV	1. Uso de protector solar 50 FPS+ 2. Uso de ropa de trabajo con protección / filtro UV. 3. Uso de cubre nuca para cascos. 4. Hidratación constante de personal. 5. Analisis de riesgos de la tarea (ART). 6. SLAM 7. Conductas que salvan vidas.	1. Operador CH - API 2. Operador CH - API 3. Operador CH - API 4. Operador CH - API 5. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 6. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 7. Operador CH - API	1. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico
	Material particulado	Contacto con Agentes Químicos: Material Particulado en Suspensión	1. Uso de protección respiratoria con filtros para polvos y gases ácidos. 2. Analisis de riesgos de la tarea (ART). 3. SLAM 4. Conductas que salvan vidas	1. Operador CH - API 2. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 3. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 4. Operador CH - API	1. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

	Transito por plataformas y/o caminos irregulares.	Caída de distinto nivel	1. Uso de tres puntos de apoyo para subir o bajar escaleras. 2. Transitar por plataformas autorizadas. 3. Vías de transito libre de obstáculos. 4. Segregación de residuos en zonas habilitadas. 5. Orden y aseo del área de trabajo. 6. Plataformas de transito con barandas y grating fijos. 7. Restricción de acceso en escalas y/o plataformas superiores. 8. Iluminación natural o artificial de plataformas de transito. 9. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 10. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 11. Conductas que salvan vidas.	1. Operador CH - API 2. Operador CH - API 3. Operador CH - API 4. Operador CH - API 5. Operador CH - API 6. Jefe de turno CH - API 7. Jefe de turno CH - API 8. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 9. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 10. Jefe de turno CH - API - LIX / Operador CH - API 11. Operador CH - API	1. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico 8. No critico 9. No critico 10. No critico 11. No critico
		Caída desde un Mismo Nivel	1. Transitar por caminos autorizados. 2. Vías de transito libre de obstáculos. 3. Segregación de residuos en zonas habilitadas. 4. Orden y aseo del área de trabajo. 5. Iluminación natural o artificial de caminos de transito peatonal. 6. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 7. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 8. Conductas que salvan vidas.	1. Operador CH - API 2. Operador CH - API 3. Operador CH - API 4. Operador CH - API 5. Jefe de turno CH - API 6. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 7. Jefe de turno CH - API / Operador CH - API 8. Operador CH - API	1. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico 8. No critico

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Anexo 2. “Flujograma y canales de comunicación en caso de emergencias”



¿CONOCES LOS NÚMEROS DE EMERGENCIAS?

¡Anótalos! Que no se te olvide ninguno.

SAFEWORK
Gerencia HSEC



EMERGENCIAS

55-262 87 11

Canal Radial: N° 1

Números Importantes

Emergencias : 55-262 87 11
 Garita de Control : 55-262 86 69
 Policlínico : 55-262 86 71

Canales Radiales

ÁREA	CANAL
Seguridad / Emergencias	1
Operación Mina	2
Mantenimiento Mina	3
Operación Planta	4
Mantenimiento Mecánica	5
Mantenimiento Eléctrica	6
Privado	7
Campamento	8
Directo 1	9
Proyecto	10
Directo 2	11
Fortuna	12
Común Mina	14
Lomas I	15

Contacto Comité Paritario

55-262 88 56
 Correo electrónico: comiteparitario.lomasbayes@glencore.cl

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Anexo 3. "Check list chancadores"

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Check List chancadores Secundario Symons 7" y Terciarios MP1000

Nombre y firma inspector:	
Fecha:	



Foco a analizar	Chancador Secundario		Chancador Terciario L1		Chancador Terciario L2		Aviso SAP / Comentarios
¿Nivel adecuado de aceite del sistema de lubricación?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Presión y T° del aceite de lubricación dentro de parámetros?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Calefactores y ventilador se encuentran operativos?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se encuentra operativa la bomba stand by del sistema de lubricación?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Mangueras y fittings con desgaste o filtración?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Acoples y terminales en buen estado sin filtración?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Anillo de ajuste despejada y sin movimiento anómalo?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Flujo de agua de sello con valor sobre mín. de 3,5gal/min?	Si	No	N/A		N/A		
¿Correas de transmisión se aprecian en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aire sello de soplador E/S?	N/A						

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	Chancador Secundario		Chancador Terciario L1		Chancador Terciario L2		Aviso SAP / Comentarios
¿Nivel adecuado del aceite de unidad hidráulica ?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Presión hidráulica de cilindros de release (liberación) entre: 1800 y 2200psi Secundario 1600 y 1800psi Terciario?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Presión hidráulica de cilindros del clamping (fijación) entre: 2300 y 2500psi Secundario 2400 y 2800psi Terciario?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se encuentran operativos los 4 cilindros de release?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se encuentran operativos los 12 cilindros de fijación?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan anomalías en los 16 cilindros de alivio?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Faldones en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se encuentran presentes y en buen estado los pernos basales del sist. motriz	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cables eléctricos aislados y sin tramos expuestos?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Protecciones del sistema motriz en su lugar?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Tapa registro de chequeo setting se cerrada?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Escotillas de despeje de chancador cerrada?	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Anexo 3. "Check list harneros"

GLENCORE



Check List Harneros secundarios y terciarios

Nombre y firma inspector:	
Fecha:	



Foco a analizar	Harnero 2° Banana		Harnero 3° L1		Harnero 3° L2		Aviso SAP / Comentarios
¿Extintores en el área se encuentran operativos?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Equipo posee todas sus protecciones sobre partes móviles y cajas vibratorias?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Existe carga acumulada o rocas en resortes del equipo?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Faldones y encapsulados en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Buzón o chutes poseen roturas o salidas de carga? ¿Derrames en culata?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Correas de transmisión se observan sin daño o sueltas?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Filtraciones de aceite hidráulico?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se detectan anomalías o ruidos en el sistema motriz?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aseo en pasillos, escaleras, plataformas se encuentran limpio y transitable?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Corriente entre motores con diferencia entre ellos menor a 15Amp?							

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Anexo 4. "Check list Correas chancado 2° y 3°"

GLENCORE



 LOMAS BAYAS

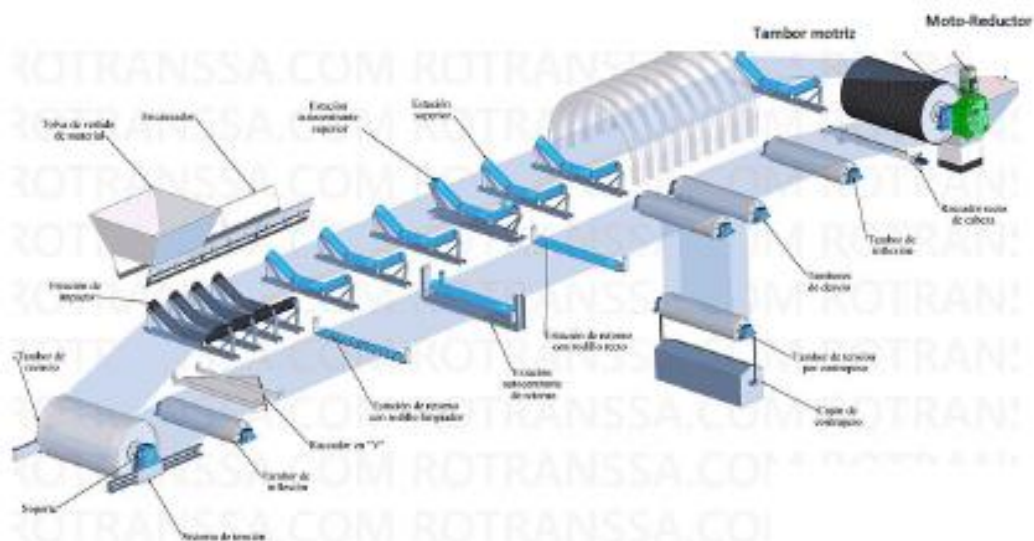
 UNA EMPRESA GLENCORE

Check List Inspección Correas en Chancado 2° y 3°

Nombre y firma inspector:	
Fecha:	



Esquema Sistema de correas chancado secundario terciario



Foco a analizar	CT-11C		CT-11B		CT-11A		CT-11		Aviso SAP
¿Se observan polines dañados / reventados?	Sí	No	Sí	No	Sí	No			
¿Se observan daños en estructuras o bases de estaciones de polines?	Sí	No	Sí	No	Sí	No			

Área seca Chancado Apilamiento

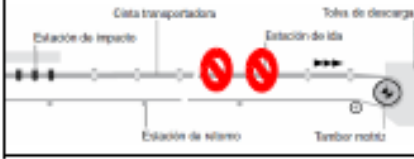
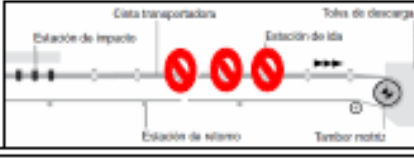
PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



 LOMAS BAYAS

 UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	Esquema / Foco	Acción a ejecutar
Falta o falla de 1 estación de polines de carga		Continúa la operación con observación y chequeo regular
Falta o falla de 2 estaciones continuas de polines de carga		Operación puede continuar pero condición debe reestablecerse dentro de un máximo de 6hrs. Posterior a ello detener
Falta o falla de 3 estaciones continuas de polines de carga		Coordinar detención inmediata y solicitar a mantenimiento su regularización
Falta o falla de 1 estación de polines de retorno		Continúa la operación con observación y chequeo regular
Falta o falla de 2 estaciones de polines de retorno		Continúa la operación con observación y chequeo regular
Estado de sistema motriz y contrapeso (cuando corresponda) CT3 / CT6/ CT8 /CT8A CT10	- Exceso de carga en sistema motriz o pasillos - Poleas con carga acumulada - Movimiento irregular de poleas y deflectoras - Desgaste en poleas	Verificar de manera visual el estado de los siguientes componentes: - Motor - Acoplamiento hidráulico - Tapón depósito aceite - Aseo en retorno - Contrapesos De existir desviaciones en éstos ítems Coordinar detención durante el turno o inmediata según criticidad
Sistema motriz de correas	- Sin carga acumulada en motor - Raspador con falta de ajuste o deficiente	Puede continuar operación Coordinar aseo o reparación en máximo 1 día

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	CT-5		CT-9A		CT-9E		CT-9F		Aviso SAP
¿Se encuentran extintores y RCI en condiciones operativo?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta con marcas o daño?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Estado de guarderas /guiadoras? ¿ Salida de carga?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan polines dañados / reventados?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Están los bastones de desalineamiento?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta está alineada?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Chute se encuentra despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cable Trip corte correa disponible y despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de inclinación Tilt switch posee su gorro chino y está despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Poleas motriz / cola en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Posee protecciones en partes móviles y en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Equipo posee piola pulcord, visibles/accesible	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de velocidad cero en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Existe luz / alumbrado en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cables eléctricos expuestos o dañados?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aseo del sector, pasillos, escaleras, plataformas se encuentran limpio y transitable para peatones?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Respador está aplicado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	CT-9G		CT-9D		CT-6		CT-6A		Aviso SAP
¿Se encuentran extintores y RCI en condiciones operativo?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta con marcas o daño?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Estado de guarderas /guiadoras? ¿Salida de carga?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan polines dañados / reventados?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Están los bastones de desalineamiento?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta está alineada?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Chute se encuentra despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cable Trip corte correas disponible y despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de inclinación Tilt switch posee su gorro chino y está despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Poleas motriz / cola en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Posee protecciones en partes móviles y en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Equipo posee piola pulcord, visibles/accesible	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de velocidad cero en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Existe luz / alumbrado en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cables eléctricos expuestos o dañados?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aseo del sector, pasillos, escaleras, plataformas se encuentran limpio y transitable para peatones?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Raspador está aplicado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	CT-8		CT-8A		CT-9		CT-9B		Aviso SAP
¿Se encuentran extintores y RCI en condiciones operativo?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta con marcas o daño?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Estado de guarderas /guiadoras? ¿Salida de carga?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan polines dañados / reventados?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Están los bastones de desalineamiento?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta está alineada?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Chute se encuentra despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cable Trip corte correas disponible y despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de inclinación Tilt switch posee su gorro chino y está despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Poleas motriz / cola en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Posee protecciones en partes móviles y en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Equipo posee piola pullcord, visibles/accesible	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de velocidad cero en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Existe luz / alumbrado en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cables eléctricos expuestos o dañados?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aseo del sector, pasillos, escaleras, plataformas se encuentran limpio y transitable para peatones?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Raspador está aplicado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	CT-9C		CT-7C		CT-10		Aviso SAP
¿Se encuentran extintores y RCI en condiciones operativo?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta con marcas o daño?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Estado de guarderas /guiadoras? ¿ Salida de carga?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan polines dañados / reventados?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Están los bastones de desalineamiento?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta está alineada?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Chute se encuentra despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cable Trip corte correas disponible y despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de inclinación Tilt switch posee su gorro chino y está despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Poleas motriz / cola en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Posee protecciones en partes móviles y en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Equipo posee piola pullcord, visibles/accesible	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de velocidad cero en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Existe luz / alumbrado en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cables eléctricos expuestos o dañados?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aseo del sector, pasillos, escaleras, plataformas se encuentran limpio y transitable para peatones?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Raspador está aplicado?	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

Anexo 5. "Check list alimentadores"

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

CheckList Alimentadores #003 // #004 // 7A y 7B

Nombre y firma inspector:	
Fecha:	



Foco a analizar	Alimentador 003		Alimentador 004		Alimentador 7A y 7B		Aviso SAP / Comentarios
¿Extintores en el área se encuentran operativos?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta con marcas o daño?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observa salida de carga por guarderas / guiadoras?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan polines dañados / reventados?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Poleas en buen estado, sin carga en cola?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Equipo posee piola de pulpcord, visibles / accesibles?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se observan daños o carga acumulada en estructuras o mesa de polines?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Están los bastones de desalineamiento?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cinta está alineada?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de velocidad cero presente y buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

PARTIDA PLANTA DE CHANCADO

GLENCORE



LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

Foco a analizar	Alimentador 003		Alimentador 004		Alimentador 7A y 7B		Aviso SAP / Comentarios
¿Equipo posee todas sus protecciones sobre partes móviles y en buen estado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Chute se encuentra despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Cable Trip corte correa disponible y despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sensor de inclinación Tilt switch posee su gorro chino y está despejado?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Se detectan anomalías en el sistema motriz?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Sistema hidráulico operativo; sin pérdida de aceite?	Si	No	Si	No	Si	No	
¿Aseo del sector, pasillos, escaleras, plataformas se encuentran limpio y/o transitable para peatones?	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento