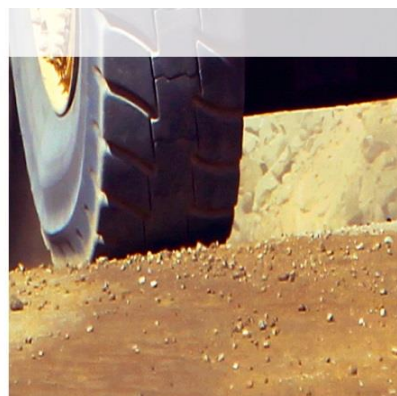
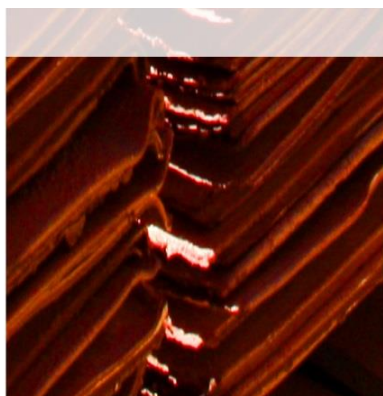
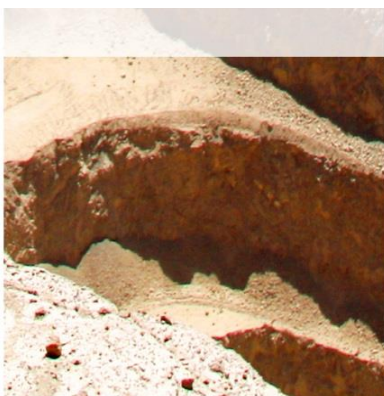




LB-SP-GPR-CHC-0003
LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS
CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



**LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE
CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y
CT-08A**



APROBACIÓN DE LOS PARTICIPANTES

Elaborado Por: Jose Binignat A.	Revisado Por: William Ardiles G.	Aprobado Por: Felix Arancibia A.
Fecha: 20/10/2008	Fecha: 20/10/2009	Fecha: 23/10/2009

CONTROL DE CAMBIOS

Revisión	Fecha	Descripción del Cambio	Responsable
01	2010	Se modifica aprobador y cargos de responsabilidad, fecha aprobación, descripción de la actividad alineándola con los deberes intransable.	Ricardo Vergara L. / Larry Pizarro C.
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	Equipo DS.
04	11/11/2013	Actualización de logos	Esteban Landaeta
05	14/05/2021	Actualización general descripción de la actividad y tabla de riesgo	Pedro Vega Lemus
06	12/04/2022	Actualización de formato	Diego Olivares Grado
07	03-07-2024	Actualización general del documento	Pedro Vega Lemus

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



ÍNDICE

I. _ PROPÓSITO	4
II. _ ALCANCE	4
III. _ RESPONSABILIDADES.....	4
IV. _ TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS.....	5
V. _ REFERENCIAS.....	5
VI. _ DESCRIPCION DEL DOCUMENTO/ACTIVIDAD	5
6.1. RIESGOS ASOCIADOS A LA ACTIVIDAD.....	5
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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



I. PROPÓSITO

Establecer la metodología correcta y segura, para la limpieza de los electroimanes de las correas transportadoras CT-005, CT-006, CT-008 y CT-08A.

II. ALCANCE

Este procedimiento obliga y aplica a los operadores de la Planta Chancado-, dependiente de la Gerencia de Procesos de Compañía Minera Lomas Bayas y al personal de Empresas de Servicios Externos que laboran en estas áreas.

Vigencia permanente

Se establece como norma para este procedimiento su vigencia permanente, sujeto a modificaciones de acuerdo con contingencias o cambios organizacionales.

III. RESPONSABILIDADES

SUPERINTENDENTE OPERACIONES PROCESOS.

Es responsable entregar las directrices y lineamientos de seguridad y desarrollo sustentable para la superintendencia. Además, gestionar los recursos para el cumplimiento del procedimiento.

JEFE OPERACIONES PLANTA CHANCADO-.

Es responsable de revisar y controlar la correcta aplicación del procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0003. Además, administrar los recursos asignados para el cumplimiento del procedimiento

JEFE TURNO CHANCADO.

- Asigna y coordina los recursos necesarios para la mantención del orden y limpieza en el sector de electroimanes.

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



- Coordina equipamiento para el retiro de los desechos metálicos y la reposición de los receptáculos limpios de desechos metálicos.
- Responsable del buen funcionamiento de los electroimanes y coordinar los recursos necesarios para su normal operación.

OPERADOR DE TERRENO CHANCADO.

- Es responsable de realizar inspecciones al inicio y durante del turno en los cuatro electroimanes ubicados en las correas CT-5, CT-8, CT-8^a, CT-6, además debe mantenerlos limpios de desechos metálicos.
- Debe realizar este procedimiento cada vez que tenga que limpiar electroimanes.
- Debe mantener la inspección para el funcionamiento normal de los electroimanes.
- Debe realizar bloqueo y prueba de energía cero antes de intervenir.

IV. TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS

Electroimán: Equipo de características electromagnéticas que se utiliza para captar elementos metálicos sobre fajas o traspasos de las correas transportadoras.

CM: Unidad de medida de longitud del sistema métrico equivalente a 0.01 metro

Fajas: Correas transportadoras

V. REFERENCIAS

- Procedimiento mediciones operacionales de la Planta.
- Procedimiento adición de reactivos SX-EW.

VI. DESCRIPCION DEL DOCUMENTO/ACTIVIDAD

6.1. RIESGOS ASOCIADOS A LA ACTIVIDAD

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

5 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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
Limpieza de electroimán de correas CT.005, CT-006, CT-008 Y CT-08A	18	14	4. Mayor	Salud y Seguridad

Tabla evaluación: Resumen del Riesgo de la Actividad

6.2. EQUIPO DE TRABAJO

N/A

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

- Electroimán.

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



- Radio portátil (frecuencia N°04).
- Minicargador.
- Depósito de desechos metálicos.

6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS

N/A

6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO

El uso de Electroimanes en correas transportadoras es fundamental para impedir el ingreso a la planta de chancados elementos de hierro u objetos ajenos a la carga y que podrían ser perjudiciales para los Chancadores y correas transportadoras e instalaciones en general.

6.6.1 Desarrollo de la actividad

El operador de terreno de chancado, luego de la inspección, determina si es necesario realizar aseo en los electroimanes de la CT-005; CT-006; CT-008 ó CT-08 A.

El operador de terreno chancado se pone en contacto con jefe turno Chancado para planificar y coordinar la detención de la correa, si está cercano a una detención operacional, se realiza limpieza en ese tiempo, de lo contrario se realiza en siguiente turno, todo esto lo decidirá el Supervisor turno Chancado y será quien transmita la decisión de la detención de la correa a operador de consola. Si el electroimán presentara problemas o su estructura o esté en riesgo la actividad operacional, también se podrá detener de forma fortuita previo análisis y aprobación del jefe de turno chancado.

El operador de consola chancado deberá coordinarse con operador de terreno, para proceder a detener el funcionamiento de la correa transportadora (CT-005; CT-006; CT-008 ó CT-08A) según corresponda.

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



Jefe turno Chancado deberá previamente a la detención de la correa transportadora **solicitar bloqueo del equipo a intervenir, en sala 23.**

Operador terreno chancado una vez detenida y bloqueada la correa transportadora, debe realizar prueba de energía cero y se acercará a electroimán e instalará carpeta (género, cartón, HDPE, etc. de aproximadamente de 70 x 70 cm) para retirar los metales. Todo con el fin de evitar daños en la faja al caer los objetos pesados sobre esta.

El operador de terreno chancado pulsará “parada” de botonera de energización del electroimán y éste se desactivará, dejando caer los metales sobre la carpeta. (El botón de “parada” ésta ubicado a un costado del electroimán)

El operador de terreno chancado depositará los desechos metálicos en el interior de receptáculo acondicionado especialmente para la acumulación de estos residuos.

Operador de terreno chancado se acerca a desbloquear el equipo y avisa a jefe turno Chancado que está terminada la actividad.

Jefe turno Chancado avisará vía radio de transmisión a operador de consola de la normalización de la planta.

6.6.2 Limpieza de receptáculo de desechos metálicos.

Cada vez que el receptáculo alcanza su capacidad máxima de almacenamiento, el operador de terreno chancado deberá coordinar con el jefe turno de Chancado para el retiro y traslado de los desechos metálicos.

Una vez dispuesto un camión para el traslado de materiales, se debe cargar depósito de metales para luego ser trasladado hacia el patio de residuos de CMLB, esta actividad sólo se puede realizar en días hábiles. Posterior a ello deberá retornar el depósito limpio

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



al lugar para continuar con la actividad de acumulación de residuos atrapados por el electroimán.

6.7. OTROS

Plan de Contingencia / Falla

FALLA	CONTINGENCIA
Daños en Fajas	Informar a Jefe turno para que informe a supervisor mecánico.
Elementos Extraños en Detectores de Metal	Informar a jefe turno para que informe a supervisor de mecánico y a jefe turno Mina.
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.
Daños en cable eléctrico	Informar a jefe de turno para que informe a supervisor eléctrico.

VII. FORMULARIOS

Registro de difusión de procedimiento de trabajo.

Evaluación de conocimiento de trabajo

IPG de Chancado Secundario / Terciario

OPG Actividad de Aseo (tarea específica Limpieza de Electroimán)

VIII. ANEXOS

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

9 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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

Actividad o Tarea	Peligro	Evento	Control Preventivo/Mitigante (Actuales)	
			Descripción	Criticidad
Limpieza electroimán	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. 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
		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. 7. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 8. SLAM (Para, observa, evalúa y controla).	1. Critico 2. Critico 3. No critico 4. Critico 5. Critico 6. Critico 7. No critico 8. No critico 9. No critico 10. No critico

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
 Aprobado por : Gerente de Procesos
 Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
 Vigencia : 12/11/2026

10 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



			9. Conductas que salvan vidas. 10. Aplicar Plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	
Operación de minicargador	Atropello		1. Lista de verificación de pre-uso de minicargador. 2. Operadores capacitados y acreditados (licencia municipal, certificación de competencias y licencia interna).	
	Choque / Colisión		3. Certificado de mantenimiento vigente. 4. Segregación y control de acceso (área restringida). 5. Uso de elementos de protección personal específicos casco, respirador de medio rostro, lentes de seguridad, slack antiacido, zapatos de seguridad, guantes alto impacto, chaleco reflectante.	
	Volcamiento		6. Vías de tránsito exclusivas para tránsito de equipos móviles. 7. Vías de tránsito autorizadas para peatones. 8. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 9. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 10. Conductas que salvan vidas. 11. Aplicar plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	1. Critico 2. Critico 3. Critico 4. Critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico 8. No critico 9. No critico 10. No critico 11. No critico
	Gases de combustión		1. Lista de verificación de condiciones de equipo / vehículo. 2. Asegurar el cumplimiento del Programa de mantención vehículo. 3. Documentación del vehículo vigente.	1. No critico 2. No critico 3. No critico
Caida de material	Golpeado Por objeto en movimiento, herramienta, otros.		1. Coordinación radial con operador de consola. 2. No exponer extremidades a línea de fuego. 3. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 4. Autoevaluación SLAM. 5. Conductas que salvan vidas.	1. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



	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. 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. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A

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.lomasbayas@glenore.cl

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

15 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



Anexo 4. "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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

16 de 24

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

LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE

GLENCORE



Nombre y firma inspector:	
Fecha:	



Diagrama de un sistema de clasificación de materiales por tamaño. El proceso comienza con la alimentación de material en una tolva, que se dirige a una serie de cribas vibratorias. El material se clasifica en fracciones de diferentes tamaños, que caen en recipientes o cintas transportadoras. Las fracciones más grandes pasan por una cinta transportadora superior, mientras que las más pequeñas caen directamente en recipientes. El sistema incluye un tambor motorizado y un motor reductor para la alimentación de la cinta superior.

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

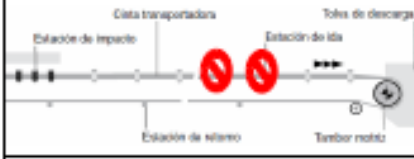
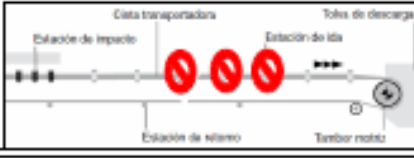
Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

17 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A

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 estación de polines de retorno		Continúa la operación con observación y chequeo regular
Estado de sistema motriz y contrapeso (cuando corresponda) CT5 / 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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A

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	
¿Raspador está aplicado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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 pullicord, 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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

20 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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 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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

21 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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 pullicord, 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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

22 de 24

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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



Anexo 6. "Check list alimentadores"



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 / guías?	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 pulldown, 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

LIMPIEZA DE ELECTROIMAN DE CORREAS CT-005, CT-006, CT-008 Y CT-08A



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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0003
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 07

Última Revisión : 03/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

24 de 24

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