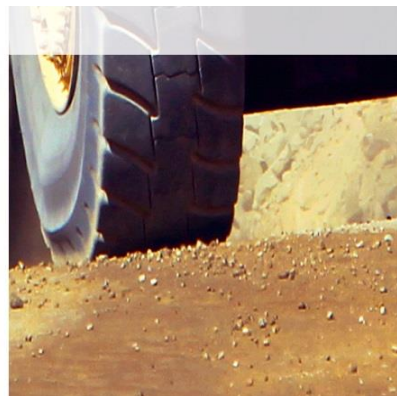
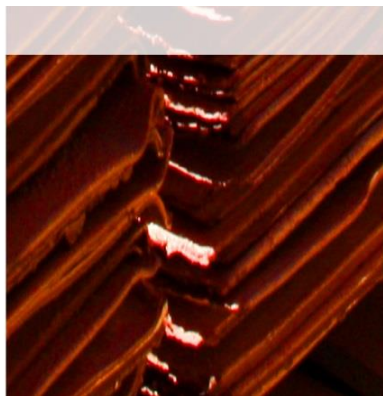
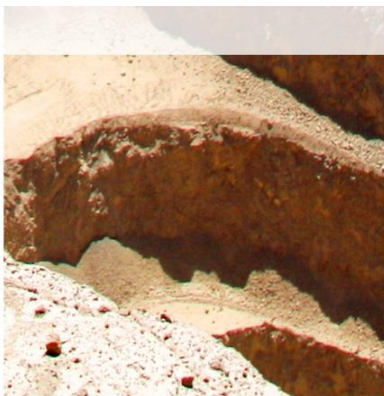




LB-SP-GPR-CHC-0005 OPERACIÓN STOCK PILE



OPERACIÓN STOCK PILE

APROBACIÓN DE LOS PARTICIPANTES

Elaborado Por: Jose Binignat A.	Revisado Por: Ricardo Vergara L	Aprobado Por: Teófilo Sánchez A.
Fecha: 20/10/2008	Fecha: 19/10/2009	Fecha: 23/10/2009

CONTROL DE CAMBIOS

Revisión	Fecha	Descripción del Cambio	Responsable
01	19/10/2009	Se modifica responsable de aprobación y fecha vigencia, además de jefe planta por supervisor planta y jefe turno por supervisor de turno.	Ricardo Vergara L.
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	07/11/2013	Actualización de logos	Esteban Landaeta
05	28/03/2016	Se cambian logos	Fernando Videla
06	31/01/2017	Se cambia vigencia de procedimiento.-	Eric Arriagada P.
07	12/04/2022	Cambio de formato de procedimiento	Diego Olivares Grado
08	02-07-2024	Actualización general del documento	Pedro Vega Lemus

OPERACIÓN STOCK PILE

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

OPERACIÓN STOCK PILE

I. PROPÓSITO

Establecer la metodología para la correcta operación del Stock Pile bajo condiciones anormales de alimentación de operaciones Mina.

II. ALCANCE

Lo estipulado involucra y obliga a todo el personal de Chancado, dependiente de la Gerencia de Procesos, como así mismo al área de operaciones Mina de la Compañía Minera Lomas Bayas.

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 Re gestionar los recursos para el cumplimiento del procedimiento.

JEFE OPERACIONES PLANTA CHANCADO-LIXIVIACIÓN.

Es responsable de revisar y controlar la correcta aplicación del procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0005. Además administrar los recursos asignados para el cumplimiento del procedimiento

JEFE TURNO CHANCADO-LIXIVIACIÓN.

Coordina y organiza los recursos necesarios para el cumplimiento de las tareas.

OPERADOR DE SALA DE CONTROL.

- Dar instrucciones claras al operador de chancado en terreno.
- Iniciar la operación de los equipos siempre bajo la autorización del jefe de turno.

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

4 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE

- Respetar y cumplir todas las instrucciones u órdenes en el punto 6.
- Reportar al jefe de turno, cualquier anomalía.

OPERADOR DE TERRENO.

Respetar y cumplir todas las reglas que se imparten como instrucciones u órdenes en el punto 6.

IV. TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS

Bulldozer: Equipo diseñado para desplazar grandes volúmenes de material.

Stock Pile: Estructura diseñada para el almacenamiento de mineral proveniente del chancador primario con el objetivo de abastecer a la planta de chancado fino.

V. REFERENCIAS

- Procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0021 Uso radio portátil.
- Procedimiento LB-SP-GPR-CHC-0018 Bloqueo de equipos.

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
Operación stock pile	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.
- Radio portátil (frecuencia N° 04)
- Bulldozer

6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS

N/A

6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO

El uso de los recursos asignados, como el caso del Tractor de operaciones Mina, permite efectuar el desplazamiento y alimentación de mineral, asegurando la continuidad de la alimentación hacia el Chancado Secundario, en aquellas circunstancias en que se interrumpe la alimentación normal hacia el Stock Pile. Sin embargo, dicha actividad trae

OPERACIÓN STOCK PILE

consigo un riesgo potencial muy alto si no se toman las medidas necesarias para cumplir con la tarea en forma segura.

6.6.1 DESARROLLO DE LA ACTIVIDAD

Informa a jefe de Turno cambio de condiciones operacionales por cese de alimentación desde Chancado Primario.

Continuar con la operación de la Planta dejando operativo solo el Alimentador 4, con el fin de bajar la altura del acopio en el sector de acceso del Bulldozer al Stock Pile.

Solicitar al operador de Chancado Primario el bloqueo de la correa CT-002, además deberá bloquear el operador del Bulldozer, siendo esta actividad de exclusiva responsabilidad de las operaciones de la mina.

El operador Bulldozer deberá trabajar en frecuencia radial N°04, de manera de mantenerse en contacto permanente con el operador de consola del Chancador Secundario.

El operador del Chancador Primario debe confirmar bloqueo de la correa CT-002 al operador del Chancador Secundario.

Iniciar las labores de apoyo con el Tractor deteniendo el Alimentador N° 4. Este alimentador deberá quedar bloqueado y dejando en servicio el Alimentador N° 3.

El operador del Tractor deberá informar al operador de la sala de control del Chancador Secundario cuando elimine la barrera del material de acceso al Alimentador N° 4 y se encuentre en el interior del Stock Pile a la espera de instrucciones.

El operador de la sala de control debe comunicar al operador de terreno la necesidad de instrucciones al operador del Tractor referente a la forma de atacar el acopio considerando las necesidades de la operación.

El operador de terreno no debe ingresar al interior de Stock Pile si no da aviso previo o no recibe respuesta positiva del operador del Tractor.

OPERACIÓN STOCK PILE

Ante alguna necesidad de requerimientos de parte de operaciones Mina para reiniciar la alimentación normal, el Operador de Chancado Primario debe solicitar a su par del Chancador Secundario el retiro del equipo del interior del Stock Pile; quien a su vez comunica al operador de la máquina para hacer efectiva la solicitud.

Previo al retiro del Bulldozer desde el Stock Pile, el operador deberá dejar ambos alimentadores con mineral; mientras que el operador del chancador secundario deberá detener ambos alimentadores hasta que comience a recibir carga.

Confirmada la salida de la máquina desde el interior del Stock Pile por el operador del Tractor y por el operador de Terreno, el Operador del chancador Secundario ratifica al Operador de Chancado Primario la salida de ésta.

Cumplido lo anterior, el operador del Chancador Primario queda facultado para el retiro del bloqueo de la correa CT-002 y normalizar la operación de su área, una vez que el operador del Bulldozer haya retirado su bloqueo.

Es importante establecer que ante cualquier detención en el envío de mineral desde el chancador primario hacia el stock pile, se deberá coordinar de inmediato con el jefe de Turno Mina la asistencia de un Bulldozer, para asegurar la continuidad de las operaciones de la Planta de Chancado fino, hasta que se reinicie la operación del chancador primario.

La actividad anterior cobra real importancia durante los fines de semana y con turnos de noche. El propósito es que una detención del chancador primario afecte lo menos posible el tonelaje apilado diariamente. Durante los días hábiles, de ser necesaria una detención de la Planta por bajo nivel del Stock Pile, está debe forzarse para que ocurra durante el día, de este modo se tendrá la oportunidad de hacer mantención en estos tiempos muertos.

OPERACIÓN STOCK PILE CON ALIMENTACION DE CT-002.

OPERACIÓN STOCK PILE

El operador de sala de control debe dar aviso al jefe de Turno a cerca de la deficiencia en alimentación de carga hacia Stock Pile cuando el nivel de este alcance un 65% de su capacidad.

El jefe de Turno debe comunicare con el jefe de Turno de operaciones Mina a fin de ver posibilidad de revertir dicha situación.

Cuando el nivel de Stock Pile disminuya hasta un 45% de su capacidad, el Operador de la sala de control deberá informar a su superior con el fin de solicitar autorización para la detención de Planta de Chancado y así no provocar daños mecánicos en los equipos (alimentadores 3 y 4 o faja de CT-005).

El jefe de Turno autoriza la detención de la Planta de Chancado, como así mismo el reinicio de la operación una vez que se tengan las condiciones para una operación normal y segura (nivel Stock Pile sobre un 50%).

6.7. OTROS

6.7.1 PLAN DE CONTINGENCIA Y FALLA

FALLA	CONTINGENCIA
Daños en Fajas	Informar a Jefe turno Ch-Lix para que informe a Supervisor Mantención.
Exceso de polvo en suspensión	Informar a jefe turno Ch-Lix esperará que mejoren las condiciones
Daños estructurales	Informar a jefe turno Ch-Lix para que informe a Supervisor de Mantención.
Daños en cable eléctrico	Informar a Jefe turno Ch-Lix para que informe a Supervisor Eléctrico.

VII. FORMULARIOS

IPG de Túnel de Correa CT-5.

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

9 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE

OPG de Despeje de Stock Pile para mantención.

OPG de Operación Stock Pile.

VIII. ANEXOS

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

Actividad o Tarea	Peligro	Evento	Control Preventivo/Mitigante (Actuales)	
			Descripción	Criticidad
Operación stock pile	Operación de tractor	Atropello	1. Lista de verificación de pre-uso de tractor	1. Critico 2. Critico

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

10 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE

		Choque / Colisión	2. Operadores capacitados y acreditados (licencia municipal, certificación de competencias y licencia interna).	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
		Volcamiento	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 antiácido, zapatos de seguridad, guantes alto impacto, chaleco reflectante. 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	
		Gases de combustión	1. Lista de verificación de condiciones de equipo / vehículo. 2. Asegurar el cumplimiento del Programa de mantenimiento vehículo. 3. Documentación del vehículo vigente.	1. No critico 2. No critico 3. No critico
	Operación Bulldozer (Operaciones Mina)	Atropello	1. Solicitar permiso de ingreso a área restringida. 2. Uso de elementos de protección personal específicos casco, respirador de medio rostro, lentes de seguridad, slack antiácido, zapatos de seguridad, guantes alto impacto, chaleco reflectante.	1. Critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico 8. No critico
		Choque / Colisión	3. Radio de comunicación 4. Vías de tránsito	

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

11 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE

			autorizadas para peatones. 5. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 6. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 7. Conductas que salvan vidas. 8. Aplicar plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	
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 Estándar 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	1. Critico 2. Critico 3. No critico 4. Critico 5. Critico 6. Critico 7. No critico

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

12 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE

			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). 9. Conductas que salvan vidas. 10. Aplicar Plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	8. No critico 9. No critico 10. 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. Análisis 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
	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 cubrenuca para cascos. 4. Hidratación constante de personal. 5. Análisis 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
	Ruido	Contacto con Agentes Físicos: Ruido	1. Protector auditivo tipo copa o tapon. 2. Análisis 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

OPERACIÓN STOCK PILE

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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

14 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE




¿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
- Guardia de Control : 55-262 86 69
- Policial : 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
Comin Mina	14
Lomas I	15

Contacto Comité Paritario
55-262 88 56
Correo electrónico: comiteparitario.lomasbayas@glenore.cl

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

Código : LB-SP-GPR-CHC-0005
Aprobado por : Gerente de Procesos
Revisión : 08

Última Revisión : 02/07/2024
Vigencia : 12/11/2026

15 de 21

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

OPERACIÓN STOCK PILE

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 estación 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

OPERACIÓN STOCK PILE

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 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	
¿Respador está aplicado?	Si	No	Si	No	Si	No	Si	No	

Área seca Chancado Apilamiento

OPERACIÓN STOCK PILE

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

OPERACIÓN STOCK PILE

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

OPERACIÓN STOCK PILE

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