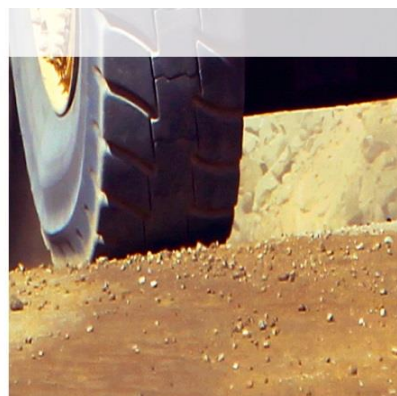
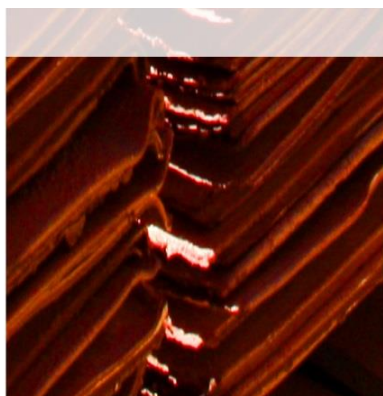
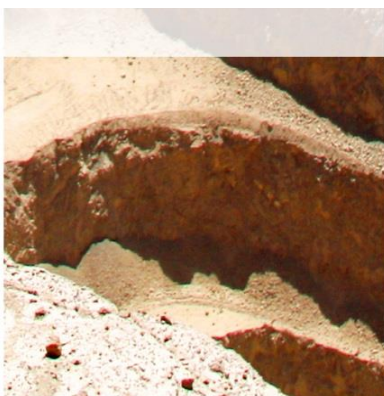




LB-SP-GPR-CHC-0019

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



APROBACIÓN DE LOS PARTICIPANTES

Elaborado Por: Alfonso Cortés A.	Revisado Por: Teófilo Sánchez A.	Aprobado Por: Miguel Monroy S.
Fecha: 05/02/2014	Fecha: 07/02/2014	Fecha: 09/02/2014

CONTROL DE CAMBIOS

Revisión	Fecha	Descripción del Cambio	Responsable
01	20/10/2008	Trascripción a nuevo formato y responsabilidad, mejoras en desarrollo de actividad	Ricardo Vergara L. / José Binignat A.
02	14/10/2009	Modificación de aprobador y nuevos cargos, se mejora responsabilidad de operador chancado y desarrollo de actividad.	Ricardo Vergara L.
03	21/04/2011	Se actualiza formato, logo y se incorpora tema de vigencia en el ítem II de alcance.	Equipo DS.
04	18/07/2012	Se actualiza formato	Equipo DS
05	24/07/2012	Revisión evaluación de riesgos.	Alfonso Cortés / Teófilo Sánchez
06	07/11/2013	Actualización de logos	Esteban Landaeta
07	05/02/2014	Actualización de formatos, adición de temas, opinión de operadores de terreno.	Eduardo Núñez
08	28/03/2016	Se cambian logos	Fernando Videla
09	15/10/2016	Se cambia vigencia de procedimiento	Eric Arriagada P.
10	01/06/2021	Revisión general del documento, descripción de la actividad.	Ivan Gallardo S.
11	18/04/2022	Actualización de formato de procedimiento	Diego Olivares Grado
12	30-06-2024	Actualización de formato de procedimiento	Pedro Vega Lemus

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



I. PROPÓSITO

Establecer la metodología correcta y segura, para retirar metales y habilitar los detectores de metales de correas transportadoras CT-005, CT-008 y CT-08A.

II. ALCANCE

Lo estipulado obliga y aplica a todos los operadores de la Planta Chancado Lixiviación, dependiente de La Gerencia de Procesos de Compañía Minera Lomas Bayas.

Vigencia permanente

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

III. RESPONSABILIDADES

SUPERINTENDENTE OPERACIONES PLANTA.

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-LIXIVIACIÓN.

Es responsable de revisar y controlar la correcta aplicación del procedimiento **LB-SP-GPR-CHC-0019**. Además, administrar los recursos asignados para el cumplimiento del procedimiento

JEFE TURNO DE CHANCADO-LIXIVIACIÓN.

Coordinar y organizar los recursos de su turno para verificar estado de los detectores de metales.

Asignar y coordinar los recursos necesarios para la mantención del orden y limpieza en el sector de electroimanes y equipamiento para el retiro de los desechos metálicos.

Código : LB-SP-GPR-CHC-0019

Aprobado por : Gerente de Procesos

Revisión : 12

Última Revisión : 30/06/2024

Vigencia : 18/11/2026

4 de 24

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

Coordinar reposición de los receptáculos de desechos metálicos y solicitar plataforma de apoyo en cada correa donde se ubique un electroimán.

Verificar que todos los trabajos estén acompañados de una ART o Slam si lo amerita.

OPERADOR EN TERRENO DE CHANCADO, APILAMIENTO Y LIXIVIACIÓN.

Son responsables de realizar juntos el chequeo diario (turno A y B) del estado del funcionamiento de los detectores de metales y comunicar la no operación de éste para su reparación.

Operador procesos es el responsable de retirar los metales que estén sobre la faja.

IV. TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS

Detector de metal: Equipo eléctrico que se utiliza para detectar elementos metálicos sobre fajas o traspasos de correas transportadoras.

Correa transportadora: Equipo diseñado para transportar material de un punto a otro.

Pull Cord: Sistema de seguridad, es una parada emergencia ubicado a ambos costados de las correas transportadoras, activándose por una piola fácil de jalar.



Imagen N°1: Sistema de emergencia para correas transportadoras.

Metal: Material que en su composición es extraño al mineral, alto contenido de hierro.

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



Imagen N°2: Roca con alto contenido de hierro.

V. REFERENCIAS

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

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

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
Detención por detector de metales	18	14	4. Mayor	Salud y Seguridad

Tabla evaluación: Resumen del Riesgo de la Actividad

Código : LB-SP-GPR-CHC-0019

Aprobado por : Gerente de Procesos

Revisión : 12

Última Revisión : 30/06/2024

Vigencia : 18/11/2026

6 de 24

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



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

- Detector de metal de correa transportadora CT-005 (22-MDT-001).
- Detector de metal de correa transportadora CT-006 (22-MDT-001).
- Detector de metal de correa transportadora CT-008 (23-MDT-001).
- Detector de metal de correa transportadora CT-08A (23-MDT-002).
- Radio de Transmisión portátil (frecuencia N°4).
- Palas.
- Depósito de desechos metálicos.
- Candado para Bloqueos

6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS

N/A

6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO

Código : LB-SP-GPR-CHC-0019

Aprobado por : Gerente de Procesos

Revisión : 12

Última Revisión : 30/06/2024

Vigencia : 18/11/2026

7 de 24

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

El uso de detectores de metales en correas transportadoras es para impedir el ingreso a la planta de chancado fino de elementos ferro metálicos ajenos a la carga y que podrían ser perjudiciales para chancadores, fajas de correas transportadoras e instalaciones en general.

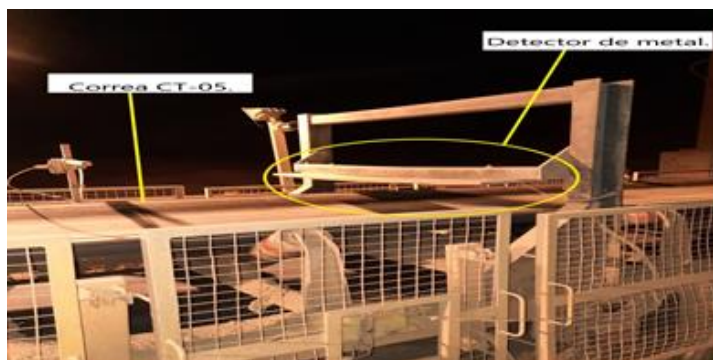


Imagen N°3: Posición de Detector de metales sobre correa.



Imagen N°4: Posición de Detector de metales sobre correa.

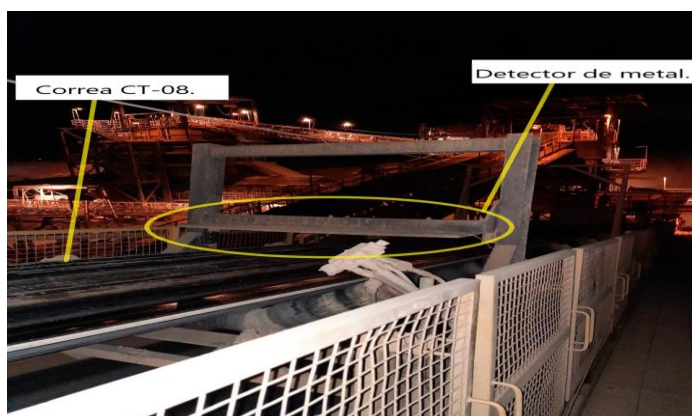


Imagen N°5: Posición de Detector de metales sobre correa.

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

6.6.1 DESARROLLO DE LA ACTIVIDAD

- A. Personal eléctrico y operador de procesos deben chequear diariamente, en turno A y B, el funcionamiento de los detectores de metales y comunicar a supervisor turno chancado-apilamiento-lixiviación la falla de éste.
- B. Supervisor turno chancado-apilamiento-lixiviación, deberá generar una orden de trabajo inmediata para la reposición del detector de metales en caso de falla
- C. El operador consola de chancado, ante una detención por detector de metales, comunica inmediatamente al operador de procesos la causa de la detención y la correa afectada por esta detención y solicitando la presencia de eléctrico para realizar bloqueo en sala 23 de faja a intervenir, las posibles CT-5, CT-8 y CT-8A.



Imagen N°7: Indicación del lugar de correa transportadora CT-5



Imagen N°9: Indicación del lugar de correa transportadora CT-8

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



Imagen N°10: Indicación del lugar de correa transportadora CT-8A

- D. El operador de procesos una vez bloqueada la faja detenida por detector, solicitara al operador sala de control Chancado la prueba de energía cero del equipo bloqueado y solicitara el punto de ubicación estimada del posible metal (referencia de velocidad de correa o tonelaje, según corresponda). Luego se debe dirigir hacia la correa para el retiro del metal
- E. El operador de procesos deberá avisar a operador consola de chancado que se acerca al lugar y que se ubicará en el área.
- F. Una vez que el operador de procesos retire el metal, se debe dirigir a sala 23 para el retiro de bloqueo.
- G. El operador de procesos depositará los residuos metálicos encontrados en interior de receptáculo, el cual esta acondicionado especialmente para la acumulación de éstos.

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

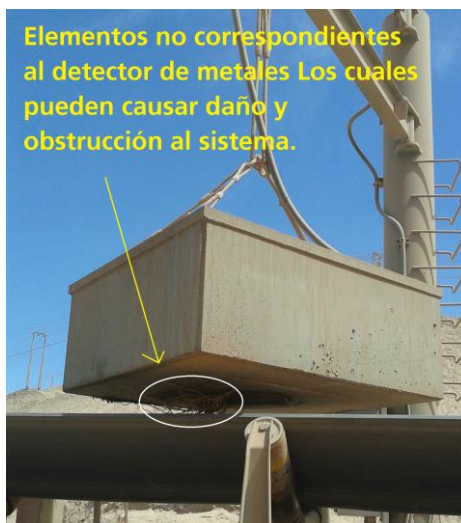


Imagen N°11: Objetos o residuos encontrados.

- H. Luego, el operador de procesos deberá acercarse al tablero del detector para dar condición (resetear).
- I. El operador de procesos avisará por radio de comunicación (canal N° 4) a operador de consola chancado que puede iniciar la partida de la correa.
- J. El operador de consola chancado avisa que se pondrá en servicio la correa, verificando previamente que el personal se ha retirado del lugar.

6.6.2 ANTE REITERADAS DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES, SE PROCEDERÁ DE LA SIGUIENTE MANERA.

- A. El operador de consola chancado en coordinación con operador de procesos luego de registrar más de tres detenciones en el turno sin encontrar el metal avisará a eléctrico de planta de chancado, para la revisión del sistema.
- B. Ante una detención, el operador de consola chancado avisará a operador de procesos y eléctrico, quienes concurrirán conjuntamente a revisar el tablero.

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



- C. Operador de procesos verificará estado de la luz, si marca roja revisará con eléctrico.
- D. Si no se encuentra metal, eléctrico procederá a revisar el tablero, al terminar notificará a operador de procesos para que coordine con operador de consola chancado la puesta en servicio de la correa.
- E. El eléctrico comunicará a supervisor turno chancado-apilamiento-lixiviación, las novedades detectadas en su inspección para tomar las medidas correctivas pertinentes.

6.6.3 LIMPIEZA DE RECEPTÁCULO DE DESHECHOS METÁLICOS.

- A. Cada vez que el receptáculo alcanza su capacidad máxima de almacenamiento, operador de procesos deberá coordinar con el supervisor turno chancado lixiviación el retiro y traslado de los residuos metálicos.
- B. Una vez dispuesto en un camión para el traslado del material, se debe cargar el receptáculo para trasladarlo hacia el patio de residuos de CMLB.

6.7. OTROS

6.7.1 PLAN DE CONTINGENCIA / FALLA

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES



Problema con señuelo en faja.	Informar a jefe turno chancado lixiviación para que informe a Supervisor de Mantención.
-------------------------------	---

VII. FORMULARIOS

IPG de Chancado Secundario.

IPG de Chancadores Terciarios.

OPG Actividad de Aseo.

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

VIII. ANEXOS

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

Actividad o Tarea	Peligro	Evento	Control Preventivo/Mitigante (Actuales)	
			Descripción	Criticidad
Detenciones por detector de metales	Uso de herramientas manuales	Golpeado Por objeto en movimiento, herramienta, otros.	1. Lista de verificación de condiciones de herramientas manuales (Check list). 2. Uso de elementos de protección personal específicos para las tareas (Casco de seguridad, Lentes de seguridad, Respirador de medio rostro con filtros para polvos, Ropa de seguridad, Chaleco reflectante, Guantes antigolpes nivel 05, cubre nuca, protector solar 50 FPS+ y Zapatos de seguridad). 3. Codificación de herramientas según códigos de colores. 4. Eliminación de herramientas hechas. 5. Procedimiento de trabajo específico. 6. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 7. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 8. Conductas que salvan vidas.	1. No critico 2. No critico 3. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico 8. 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 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. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 3. SLAM 4. Conductas que salvan vidas	1. No critico 2. No critico 3. No critico 3. No critico

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

				4. No critico
	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 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	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-0019

15 de 24

Aprobado por : Gerente de Procesos

Última Revisión : 30/06/2024

Revisión : 12

Vigencia : 18/11/2026

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

			controla). 9. Conductas que salvan vidas. 10. Aplicar Plan de emergencias y contingencias ambientales LB-SM-SLB-SLB-0001	
	Operación y tránsito de camión aspirador	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. 3. Radio de comunicación 4. Vías de tránsito 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	1. Critico 2. No critico 3. No critico 4. No critico 5. No critico 6. No critico 7. No critico
		Choque / Colisión		

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

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



DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

¿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@glencore.cl

Anexo 3. “Check list Correas chancado 2° y 3°”

LOMAS BAYAS
UNA EMPRESA GLENCORE



Nombre y firma inspector:	
Fecha:	

[illegible]

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			

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

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 matriz y contrapeso (cuando corresponda) CT5 / CT6/ CT8 /CT8A CT10	- Exceso de carga en sistema matriz 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 matriz 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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

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

Área seca Chancado Apilamiento

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

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 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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

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

DETENCIONES POR DETECTOR DE METALES

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