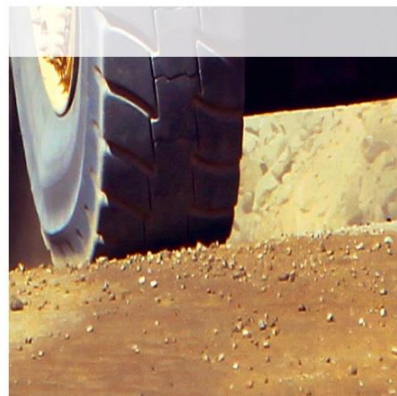
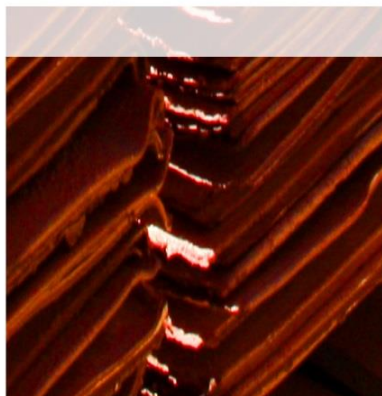
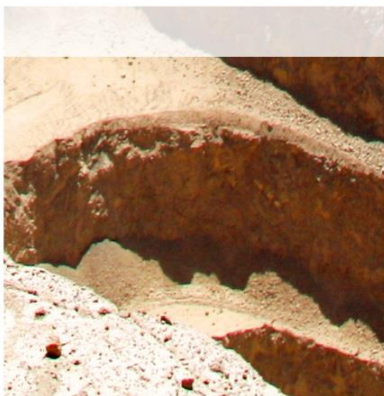




LB-SP-GPR-PEW-0026

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



APROBACIÓN DE LOS PARTICIPANTES

Elaborado Por: Adrián Yévenes A. Jefe de turno SX-EW	Revisado Por: Jefe de Operaciones Procesos Supte. Operaciones Procesos	Aprobado Por: Gerente de Procesos
Fecha : 19/02/2018	Fecha : 27/02/2018	Fecha : 05/03/2018

CONTROL DE CAMBIOS

Revisión	Fecha	Descripción del Cambio	Responsable
01	19/02/2018	Confección de procedimiento	Adrián Yévenes A.
02	15/11/2021	Se actualiza procedimiento, no existen cambios en la descripción de la actividad	Pedro Vega L.
03	21/03/2022	Actualización de formato	Diego Olivares Grado
04	28/08/2023	Actualización vigencia	Pedro Vega Lemus
05	28/08/2025	Actualización vigencia	Pedro Vega Lemus

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



ÍNDICE

I. _ PROPÓSITO	4
II. _ ALCANCE	4
III. _ RESPONSABILIDADES.....	4
IV. _ TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS.....	6
V. _ REFERENCIAS.....	7
VI. _ DESCRIPCION DEL DOCUMENTO/ACTIVIDAD	8
6.1. RIESGOS ASOCIADOS A LA ACTIVIDAD.....	8
6.2. EQUIPO DE TRABAJO.....	8
6.3. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL (EPP).....	8
6.4. MAQUINARIA, HERRAMIENTAS Y MATERIALES	9
6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS	9
6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO.....	9
6.7. OTROS	11
VII. _ FORMULARIOS.....	12
VIII. ANEXOS.....	13

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



I. PROPÓSITO

Establecer la metodología de trabajo seguro para el manejo, clasificación, despacho y recepción de placas de acero inoxidable a reparación de Compañía Minera Lomas Bayas.

II. ALCANCE

Lo estipulado en este procedimiento aplica a todo el personal de Operaciones Procesos, dependiente de Gerencia de Procesos de CMLB, como también a trabajadores de empresa de servicios externos que realizan su traslado a taller para efectuar su reparación.

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

III. RESPONSABILIDADES

Gerente Procesos

Responsable de entregar las directrices y lineamientos de seguridad Safework para la superintendencia de operaciones procesos y generar los recursos necesarios para una operación segura y confiable.

Superintendente Operaciones Procesos

Entregar los recursos y lineamiento necesario para que se realice el manejo, clasificación, despacho y recepción de las placas a ser reparadas en taller empresas de servicio externo.

Jefe Operaciones Procesos

Código : LB-SP-GPR-PEW-0026

4 de 18

Aprobado por : Gerente de Procesos.

Última Revisión : 28/08/2025

Revisión : 05

Vigencia : 21/03/2027

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

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



Responsable de revisar y controlar la correcta aplicación del procedimiento y administrar los recursos materiales y humanos que provean una operación segura y confiable en el manejo, clasificación, despacho y recepción de las placas a ser reparadas.

Jefe de Turno SX-EW / Supervisor de Terreno

- Hacer cumplir el procedimiento de despacho y recepción de placas a reparación.
- Instruir y capacitar al personal sobre este procedimiento, para la correcta conformación de los racks con placas a ser enviadas a reparación.
- Velar por la seguridad del personal durante la operación.
- Realizar evaluaciones al personal sobre este procedimiento para verificar si están internalizado los conceptos de seguridad en las personas.
- Verificar que las placas recepcionadas cumplan con el control de calidad.

Operadores del área EW

- Ejecutar correctamente la tarea de posicionamiento de racks con placas rechazadas por la MDC en zona destinada al manejo de éstas y que serán clasificadas para ser enviadas a reparación en taller externo.
- Ejecutar correctamente el manejo, clasificación y distribución de las placas en racks vacíos de las placas rechazadas por la MDC.
- Ejecutar correctamente la contabilización de las placas clasificadas en racks.
- Ejecutar correctamente la contabilización de láminas de cobre adheridas a las placas rechazadas por la MDC y las cuales se encuentran clasificadas y distribuidas en rack.
- Ejecutar y asegurar el correcto rotulado de las placas en los racks, con la cantidad de placas, cantidad de láminas de cobre adheridas, fecha de la clasificación.
- Ejecutar el enzunchado de los racks conformados con placas rechazadas a ser enviadas a reparación.
- Asegurar el correcto carguío de los racks con placas en camión de transporte.
- Hay que asegurar que la carga del camión coincida con guía de recepción.

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



IV. TERMINOLOGÍA Y/O SIGLAS

Placa rechazada: Placa de acero inoxidable sin o con lámina de cobre adherido que fue rechazada en la operación de la MDC.

Rack: Estructura metálica que sirve para situar las placas rechazadas por la MDC y para situar las placas posteriormente clasificadas.

Lámina de cobre adherido: Depósito de cobre efectuado sobre la placa de acero inoxidable en el proceso de electro obtención. Debe tener sobre un 25% de depósito para considerarla como lámina.

Rotulado: Inscripción que permite identificar el contenido de un rack de placas.

Borde plástico: Borde que se utiliza para cubrir los costados de las placas de acero inoxidable.

Guía de despacho: Formulario de respaldo utilizado para identificar los racks con placas a ser enviadas a reparar.

Planilla Excel: Detalle de cantidades de placas de acero inoxidables, cantidad de láminas de cobre y detalle en peso.

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



V. REFERENCIAS

Planilla de control

SUPERVISOR TURNO :	
---------------------------	--

FECHA	
--------------	--

Peso placa de acero (kg)	
---	--

Rack	Placas	Peso total placas	Láminas de cobre 1 cara	Láminas de cobre 2 caras	láminas de cobre	Peso total rack	Bordes
N°	Unidad	kg	Unidad	Unidad	Unidad	Ton	Unidades
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
Total	0	0	0	0	0	0	0
Total placas a reparación:		0				Peso total Cu	
Bordes usados:		0				Peso Neto guía	
Láminas de cobre:		0				Peso total Cu romana principal	

Código : LB-SP-GPR-PEW-0026

7 de 18

Aprobado por : Gerente de Procesos.

Última Revisión : 28/08/2025

Revisión : 05

Vigencia : 21/03/2027

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

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



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
Despacho y recepción de placas de reparación	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

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



6.4. MAQUINARIA, HERRAMIENTAS Y MATERIALES

Mini puente grúa: Equipo de izaje ubicado sobre la MDC.

Montacargas: Equipo utilizado para mover los racks sin o con placas rechazadas.

Camión de transporte: Vehículo que se utiliza para trasladar los racks con placas rechazadas clasificadas.

Enzunchadora: Equipo que se utiliza para la instalación de zunchos mediante presión.

Zunchos: Refuerzo metálico, generalmente de acero, para juntar y atar las láminas de cobre o placas de acero a los racks.

Eslinga: Es una herramienta de elevación esta debe ser para una capacidad de 1,0 tonelada. Elemento intermedio que permite enganchar una carga a un gancho de izado o de tracción. Consiste en una cinta con un ancho o largo específico cuyos extremos terminan en un lazo.

Grilletes: Es una herramienta de elevación que se utiliza como pieza intermedia entre el gancho y la eslinga. El grillete suele constar de una argolla y un perno.

Mordaza: Las mordazas o garras de elevación son adecuadas para elevar y transportar placas de cobre. Consta de una apertura por donde se introducen las placas y estas puedan engancharse.

6.5. FICHAS TÉCNICAS DE LOS EQUIPOS

N/A

6.6. METODOLOGÍA DE TRABAJO

1. Se debe disponer de rack para situar las placas rechazadas de la MDC.
2. Se deben situar el rack con placas rechazadas y los racks vacíos para iniciar la clasificación de las placas.
3. La clasificación se realizará con el apoyo del mini puente grúa N° 1 ubicado en sector de la MDC. Los materiales de apoyo para el puente son eslinga, grillete e izador porta cátodos.
4. Se deben clasificar placas sin láminas cobre adherido y situarlas en un primer rack definido, placas con una cara de lámina de cobre adherido y situarlas en un

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



- segundo rack definido y placas con dos caras de láminas de cobre adherido y situarlas en un tercer rack definido. Cuando uno de los racks de la clasificación se complete, se debe continuar la clasificación en otro rack vacío.
5. Se debe realizar la contabilización de las placas distribuidas sin láminas de cobre adherido una vez que se complete el rack.
 6. Se debe realizar la contabilización de las placas con una cara de lámina de cobre adherido una vez que se complete el rack. Todas deben ser pesadas por romana portátil.
 7. Se debe realizar la contabilización de las placas con dos caras de láminas de cobre adherido una vez que se complete el rack. Todas deben ser pesadas por romana portátil.
 8. Se debe rotular el rack completado indicando el correcto contenido de placas y láminas de cobre cuando corresponda y el peso de cobre por rack.
 9. Se debe enzunchar el rack con placas a reparación preparado y rotulado.
 10. Se debe ubicar el rack completado en sector donde no dificulte la operación.
 11. Se debe confeccionar el resumen o detalle de los racks armados en base a los rotulados realizados, de esta manera ingresar los datos en la planilla oficial.
 12. Cuando se deba despachar los racks con placas a reparación, se debe enviar correo de la planilla oficial a operadores de bodega para la realización de la guía de despacho.
 13. Se debe cargar el camión con la cantidad de racks enumerados en la planilla oficial de correo enviada a operador de bodega.
 14. Se debe retirar el ticket de pesaje de salida del camión para respaldo de la información de las placas enviadas a reparación y la masa de cobre enviada contrastarla con la información de los racks.
 15. Con la masa de Cu determinada en romana mini puente se debe contrastar con peso de romana principal con esta información se le debe informar a la ESE el total de cobre enviado en cada grúa o despacho.

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



6.7. OTROS

6.7.1 Plan de contingencia o falla

FALLA	CONTINGENCIA
Fuera de servicio montacargas	Contactarse rápidamente con personal de servicio generales que tiene a cargo la mantención de las máquinas. Solicitar montacarga a personal de servicios generales.
Fuera de servicio romana de control de acceso.	El jefe de turno Procesos deberá contactar a personal de Bodega para que coordinen el chequeo de romana. De no tener solución la romana, personal de control de acceso deberá confeccionar ticket MOP en forma manual y luego despachar el camión correspondiente.
Fuera de servicio mini puente grúa	El jefe de turno SX-EW deberá contactar a personal de mantención planta para que coordinen el chequeo del equipo. De no tener solución la falla presentada, se deberá acumular las placas rechazadas sin clasificación hasta que se solucione la falla.-
Volcamiento de camión	La empresa encargada del transporte deberá proceder con los procedimientos de emergencia correspondientes, resguardando el tonelaje transportado y recuperando la totalidad de las placas enviadas a reparación.

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



Condiciones anormales (Incendio, derrame y/o fuga de sustancias peligrosas, accidente en traslado de personal, sismos, tormentas eléctricas y lluvia).	Proceder de acuerdo con el Procedimiento de emergencia planta SX-EW.
---	--

VII. FORMULARIOS

N/A

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



VIII. ANEXOS

Anexo 1. “Identificación de peligros y medidas de control”

Actividad o Tarea	Peligro	Evento	Control Preventivo/Mitigante (Actuales)	
			Descripción	Criticidad
Despacho y recepción de placas a reparación	Operación de puente grúa	Golpeado por carga suspendida	1. Sistema de alarmas sonoras operativas 2. Lista de verificación de condiciones de puente grúa y accesorios de izaje. 3. Uso de Elementos de protección Personal (Casco, Lentes, Calzado de seguridad, Guantes Anti-Impacto, Overol o ropa de trabajo, protección respiratoria / Sistema de presión positiva júpiter y motoventilador TR-600, protector auditivo). 4. Personal competente para la operación de puente grúa. 5. Segregación y control de acceso (solicitar autorización para ingresar al área). 6. No exponerse o exponer extremidades a línea de fuego (bajo carga suspendida). 7. No crítico de operaciones con equipos y accesorios de levante o izaje LB-SS-SLB-0007 de CMLB 8. Difusión de No crítico de operaciones con equipos y accesorios de levante o izaje LB-SS-SLB-0007 de CMLB. 9. Parada de emergencia visible y operativa. 10. Derivación a policlínico a personal accidentado. 11. Brigada de emergencias. 12. Procedimiento de trabajo específico para la operación de puente grúa. 13. Análisis de riesgos de la tarea (ART). 14. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 15. Conductas que salvan vidas.	1. Crítico 2. Crítico 3. No crítico 4. Crítico 5. Crítico 6. No crítico 7. No crítico 8. No crítico 9. No crítico 10. No crítico 11. No crítico 12. No crítico 13. No crítico 14. No crítico 15. No crítico
		Aplastamiento por carga suspendida		
	Maquina despegadora de cátodos	Contacto con Energía	1. Bloqueo / enclavamiento de la energía en la fuente (acto de aseguramiento en equipos, maquinaria, instalaciones o sistemas, de todas	1. Crítico 2. Crítico 3. Crítico

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



	Eléctrica/Arco Eléctrico	las unidades en posición aislada y segura). 2. Aislamiento de la fuente (Desconexión, separación de la máquina, de todos los alimentadores de potencia). 3. Protocolo de verificación antes de reposición de energía. 4. Uso de EPP resistentes arco, dieléctricos y certificados. 5. Trabajo autorizada a través de ART, permisos de trabajo y cartillas de controles críticos. 6. Protocolo de Identificación de fuentes de energía, en tipo y magnitud. 7. Disipación y contención de energía residual (prueba de energía cero y contención de cualquier energía almacenada que pueda dar origen a un peligro). 8. Procedimiento de trabajo Operación Maquina Despegadora de Cátodos LB-SP-GPR-PEW-0179. 9. Difusión de procedimiento de trabajo Operación Maquina Despegadora de Cátodos LB-SP-GPR-PEW-0179. 10. Aislación y bloqueo operacional establecido en el Procedimiento de trabajo Operación Maquina Despegadora de Cátodos LB-SP-GPR-PEW-0179. 11. No critico Control de Energías LB-SS-SSS-SLB-0004 Procedimiento 12 pasos (Solo en actividades de mantenimiento). 12. Difusión de No critico Control de Energías LB-SS-SSS-SLB-0004 Procedimiento 12 pasos. 13. Aislación y bloqueo establecido en el No critico de Control de Energías LB-SS-SSS-SLB-0004 Procedimiento 12 pasos (Solo en actividades de mantenimiento).	4. Critico 5. Critico 6. Critico 7. Critico 8. No critico 9. No critico 10. No critico 11. No critico 12. No critico 13. No critico 14. No critico 15. No critico 16. No critico 17. No critico 18. No critico 19. No critico 20. No critico 21. No critico 22. No critico 23. No
--	--------------------------	--	---

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



		14. Permiso de aislamiento, bloqueo y verificación y verificación LB-IF-SSS-SLB-0037 (Solo en actividades de mantenimiento). 15. Registro de bloqueo de personal ejecutante LB-IF-SSS-ALL-040. 16. Registro de entrega de tarjeta de visita técnica LB-IF-SSS-SLB-0039 17. Elementos de bloqueo personal (Tarjeta personal, pinza, candado de bloqueo con llave única y serie). 18. Elementos de bloqueo departamental (Tarjeta departamental, pinza, candado de bloqueo con llave única y serie). 19. Elementos de Protección Personal Específico DEEP (Departamento Especialista de Energía Principal)(Casco, Ropa Ignífuga 12cal/cms² de tela, Guante Media Tensión CAT 3. 25KV, Guante Alta Tensión CAT 3. 25 KV, Lentes, Pantalla o Careta facial) solo ingreso a salas eléctricas. 20. Elementos de Protección Personal PE/SE (Casco, Lentes, Guante Anti-impacto, Overol, Calzado de Seguridad, Respirador Doble Vía) 21. Inducción y capacitación específica de aislamiento y bloqueo (aprobado y vigente). 22. Reunión previa de planificación de intervención y bloqueo de equipos. 23. Revisión de preuso de herramientas utilizadas en bloqueos. prensas, flanges ciegos, cuñas, etc. 24. Programa de inspecciones y mantenimiento de instalaciones y componentes que requieren bloqueo. 25. Personales competentes, aprobadas y/o supervisadas. 26. Señalizar el equipo, instalación a intervenir. Protocolizar esta acción. Uso de tarjetas, advertencias, similares.	crítico 24. No crítico 25. No crítico 26. No crítico 27. No crítico 28. No crítico 29. No crítico 30. No crítico 31. No crítico 32. No crítico 33. No crítico 34. No crítico 35. No crítico 36. No crítico 37. No crítico 38. No crítico 39. No crítico 40. No crítico 41. No crítico 42. No crítico 43. No crítico
	Liberación descontrolada de Energía	27. Protocolo de segregación de áreas. Debe considerar las protecciones de equipos en pruebas, en diferentes áreas.	
	Aprisionamiento	28. Prueba de preuso de parada de emergencia crítica.	
	Atrapamiento	29. Equipos sujetos a Programa de Inspección y Mantenimiento Planificado.	
	Golpeado Por objeto en movimiento, herramienta, otros.	30. Equipo sujeto a programa de Monitoreo de Condición. 31. Reemplazo y/o reparación de componentes. 32. Programas de Mantenimiento e Inspección Enumerados y Controlados en Sistema de Gestión del Sitio. 33. Disipación y contención de energía residual	

Código : LB-SP-GPR-PEW-0026

15 de 18

Aprobado por : Gerente de Procesos.

Última Revisión : 28/08/2025

Revisión : 05

Vigencia : 21/03/2027

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

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



		(prueba de energía cero y contención de cualquier energía almacenada que pueda dar origen a un peligro). 34. Plan de inspección y prueba. 35. Coordinación de tareas y trabajos con distintas disciplinas en actividades paralelas. 36. Conservación de Registros para referencia futura. 37. Disipación y contención de energía residual (prueba de energía cero y contención de todas las energías). 38. Cumplir y Respetar los Comportamientos que Salvan Vidas Aplicables (1, 2, 4, 5, 6, 8, 9). 39. Sistemas de Protección contra arco eléctrico. 40. Sistema de protección de fuga a tierra. 41. Sistemas de Protección contra arco eléctrico. 42. Equipos de primeros auxilios (ej. Desfibriladores) y situados en ubicaciones de alto riesgo y operativos. 43. Plan Preparación /Respuesta de emergencias y Fatalidad de una persona crisis ante contacto eléctrico.	
Tránsito 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. 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).	1. No critico 2. No critico 3. No critico 4. No

Código : LB-SP-GPR-PEW-0026

16 de 18

Aprobado por : Gerente de Procesos.

Última Revisión : 28/08/2025

Revisión : 05

Vigencia : 21/03/2027

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

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN



Manipulación de Instrumentos, equipos y herramientas manuales o automáticas.		7. SLAM (Para, observa, evalúa y controla). 8. Conductas que salvan vidas.	crítico 5. No crítico 6. No crítico 7. No crítico 8. No crítico
	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 la tarea (Casco de seguridad, Lentes de seguridad, Respirador de medio rostro con filtros para gases ácidos / Sistema de presión positiva júpiter y motoventilador TR-600, 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 hechizas. 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 crítico 2. No crítico 3. No crítico 4. No crítico 5. No crítico 6. No crítico 7. No crítico 8. No crítico
	Contacto con Elementos CortoPunzantes	1. Lista de verificación de condiciones de herramientas manuales (Check list). 2. Uso de elementos de protección personal específicos para la tarea (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 hechizas. 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 crítico 2. No crítico 3. No crítico 4. No crítico 5. No crítico 6. No crítico 7. No crítico 8. No crítico

Código : LB-SP-GPR-PEW-0026

17 de 18

Aprobado por : Gerente de Procesos.

Última Revisión : 28/08/2025

Revisión : 05

Vigencia : 21/03/2027

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

DESPACHO Y RECEPCIÓN DE PLACAS DE ACERO INOXIDABLE A REPARACIÓN

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
LOMAS BAYAS
55-262 87 11
Canal Radial: N° 1

Números Importantes

Emergencias : 55-262 87 11
Ganta 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 Médica	5
Mantenimiento Eléctrica	6
Privado	7
Campamento	8
Directo 1	9
Proyecto	10
Directo 2	11
Fortuna	12
Comón Mina	14
Lomas I	15

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