



SEMAG

## REGISTRO DE ASISTENCIA

Codigoo: GTHAFT-10  
Versión: 3  
Página: 02/07/2022

Proceso: Industrial  
Duración: 10 minutos  
Lugar: Oficina supervisores  
Responsable: Rodrigo Parra

Hora Inicio: 17:20Hora Fin: 18:30Fecha: 25/01/2025Cargo: Supervisor

Tipo de Actividad:  Capacitación  Oficina  Oficina  
 Entrenamiento  Bienestar  Charta  Reunión

Tema: Instructivos llenado y mesa de volteo

se le da a conocer el instructivo de llenado y mesa de volteo y la importancia de la realización de cada una de las labores. la trascendencia que se maneja con cada uno de los formatos y los procedimientos. También la utilización de los implementos de seguridad y el desempeño en las labores.

NOMBRE	CARGO	EMPRESA	CC	FIRMA
1 Judy Martinez	Operario de planta	Semag	31031839	Judy Martinez
2 EDWAR RAMIREZ	operario planta	SEmag	3712022598	EDWAR
3 Hexum Cervantes	Operario de Planta	Semag	1029984323	Hexum
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				

CONCLUSIONES/COMENTARIOS:

Rodrigo Parra

2210028

Firma Responsable:

5  
5

EVALUACIÓN LLENADO DE VAGONES

Nombres y apellidos:

Yudy Adriana Martínez

Cargo:

Operario de Planta

Empresa:

Semag

Cédula:

310318339

Marcar con una equis (X) o circulo (O) la opción correcta:

1. ¿Cuáles son los formatos que se deben diligenciar?

- a. No existen formatos para diligenciamiento.
- b. Se diligencia el IND-IT-03.
- c. IND-FT-06 Control de llenado de vagones, IND-FT-32 control limpieza área de llenado de vagones y IND-FT-02 preoperacional.

2. ¿Qué se debe colocar en el primer vagón para identificación el modelo de procesamiento?

- a. Instalar una banderilla al primer vagón con la información del modelo de procesamiento.
- b. Se debe preguntar al supervisor que se debe colocar.
- c. No se debe poner nada al vagón porque se incumple la norma HACCP.

3. ¿Por qué no se deben dejar espacios vacíos en los vagones?

- a. No afecta el promedio.
- b. Porque se daña el vagón.
- c. Porque afecta el promedio del vagón.

4. ¿Qué función tiene el gancho corto y el gancho largo?

El corto es para acomodar los rastros  
y el largo es para desatascar los rastros de la tolva

5. Describa cuales son los riesgos que se pueden presentar en el área de llenado de vagones.

suspir un accidente.

o tener atrapamientos al empujar los vagones

ZONAS

Nombres y apellidos:

Cargo:

Empresa:

Cédula:

Yudely Adriana Martínez

Marcar con una equis (X) o circulo (O) la opción correcta:

1. ¿Cuál es el formato que se debe diligenciar para confirmar el correcto funcionamiento de la mesa de volteo?

- a. IND-FT-34 Control de limpieza área mesa de volteo.  
 b. IND-FT-04 Inspección preoperacional de equipos de mesa de volteo.  
 c. IND-IT-05 mesa de volteo.

2. ¿Por qué es importante voltear los vagones dosificadamente?

- a. Para evitar afascamientos e impregnación de aceite en fusa.  
 b. Para evacuar el fruto rápidamente.  
 c. No es importante.

3. ¿A nivel de seguridad y salud en el trabajo la forma correcta de trasladar un vagón en malas condiciones (duro) es con alguna parte del cuerpo sin necesidad de herramientas y/o equipos?

VERDADERO  FALSO 

4. ¿En caso de presentar dificultad en la mesa que se debe hacer?

- a. No es necesario actuar en estos casos.  
 b. Las fallas se le informan a bascula.  
 c. Realizar parada con el botón rojo.

5. ¿Qué riesgos se pueden presentar en el área de mesa de volteo?

- a. Atrapamiento.  
 b. Altas temperaturas.  
 c. Ruido.  
 d. Riesgo de impacto.  
 e. Carga dinámica por esfuerzo.  
 f. Todas las anteriores.

6. ¿Qué se hace cuando hay cambio de proceso?

- a. Se realiza limpieza de toda el área de mesa de volteo.  
 b. Informar a los superiores.  
 c. Hacer el cambio y continuar sin ninguna limpieza.

22/08/21

5  
5

EVALUACIÓN LLENADO DE VAGONES

Nombres y apellidos: EDWAR RAMÍREZ

Cargo: Operario de Planta

Empresa: Semag

Cédula: 2006877320

Marcar con una equis (X) o circulo (O) la opción correcta:

1. ¿Cuáles son los formatos que se deben diligenciar?

- a. No existen formatos para diligenciamiento.
- b. Se diligencia el IND-IT-03.
- c. IND-FT-06 Control de llenado de vagones, IND-FT-32 control limpieza área de llenado de vagones y IND-FT-02 preoperacional.

2. ¿Qué se debe colocar en el primer vagón para identificación el modelo de procesamiento?

- a. Instalar una banderilla al primer vagón con la información del modelo de procesamiento.
- b. Se debe preguntar al supervisor que se debe colocar.
- c. No se debe poner nada al vagón porque se incumple la norma HACCP.

3. ¿Por qué no se deben dejar espacios vacíos en los vagones?

- a. No afecta el promedio.
- b. Porque se daña el vagón.
- c. Porque afecta el promedio del vagón.

4. ¿Qué función tiene el gancho corto y el gancho largo?

Gancho largo para desatornar el fruto

Gancho corto para acomodar el fruto al vagón

5. Describa cuales son los riesgos que se pueden presentar en el área de llenado de vagones.

QUEDAR PRENSADO CON UN BAGON

SUFIR UNA CAIDA O ACCIDENTE

2210028

4  
5

## EVALUACIÓN MESA DE VOLTEO

Nombres y apellidos: EDUAR Ramírez  
Cargo: OPERARIO FRANTA  
Empresa: SEMAg  
Cédula: 2006872320

Marcar con una equis (X) o circulo (O) la opción correcta:

1. ¿Cuál es el formato que se debe diligenciar para confirmar el correcto funcionamiento de la mesa de volteo?

- a. IND-FT-34 Control de limpieza área mesa de volteo.
- b. IND-FT-04 Inspección preoperacional de equipos de mesa de volteo.
- c. IND-IT-05 mesa de volteo.

X

2. ¿Por qué es importante voltear los vagones dosificadamente?

- a. Para evitar atascamientos e impregnación de aceite en tusa.
- b. Para evacuar el fruto rápidamente.
- c. No es importante.

✓

3. ¿A nivel de seguridad y salud en el trabajo la forma correcta de trasladar un vagón en malas condiciones (duro) es con alguna parte del cuerpo sin necesidad de herramientas y/o equipos?

VERDADERO  FALSO X

✓

4. ¿En caso de presentar dificultad en la mesa que se debe hacer?

- a. No es necesario actuar en estos casos.
- b. Las fallas se le informan a bascula.
- c. Realizar parada con el botón rojo.

✓

5. ¿Qué riesgos se pueden presentar en el área de mesa volteo?

- a. Atrapamiento.
- b. Altas temperaturas.
- c. Ruido continuo.
- d. Picadura de animal.
- e. Carga dinámica por esfuerzo.
- f. Todas las anteriores.

✓

6. ¿Qué se hace cuando hay cambio de proceso?

- a. Se realiza limpieza de toda el área de mesa de volteo.
- b. Informar a los superiores.
- c. Hacer el cambio y continuar sin ninguna limpieza.

2210088

S  
S

## EVALUACIÓN LLENADO DE VAGONES

Nombres y apellidos: Héctor Corriente

Cargo: Op de planta

Empresa: Somag

Cédula: 1029984423

Marcar con una equis (X) o circulo (O) la opción correcta:

1. ¿Cuáles son los formatos que se deben diligenciar?

- a. No existen formatos para diligenciamiento.
- b. Se diligencia el IND-IT-03.
- c. IND-FT-06 Control de llenado de vagones, IND-FT-32 control limpieza área de llenado de vagones y IND-FT-02 preoperacional.

2. ¿Qué se debe colocar en el primer vagón para identificación el modelo de procesamiento?

- a. Instalar una banderilla al primer vagón con la información del modelo de procesamiento.
- b. Se debe preguntar al supervisor que se debe colocar.
- c. No se debe poner nada al vagón porque se incumple la norma HACCP.

3. ¿Por qué no se deben dejar espacios vacíos en los vagones?

- a. No afecta el promedio.
- b. Porque se daña el vagón.
- c. Porque afecta el promedio del vagón.

4. ¿Qué función tiene el gancho corto y el gancho largo?

Gancho corto: Sirve para arrastrar los cuimeros en los vagones  
Gancho largo: se utiliza para doblar los cuimeros en la tolva

5. Describa cuales son los riesgos que se pueden presentar en el área de llenado de vagones.

Derramamiento en los vagones  
Sufrimiento de caídas

221008

AVALACIÓN MESA DE VOLTEO

Nombres y apellidos: Hernán Cuavante  
Cargo: Op. de planta  
Empresa: Semag  
Cédula: 1021984323

5  
6

Marcar con una equis (X) o círculo (O) la opción correcta:

1. ¿Cuál es el formato que se debe diligenciar para confirmar el correcto funcionamiento de la mesa de volteo?  
 a. IND-FT-34 Control de limpieza área mesa de volteo.  
 b. IND-FT-04 Inspección preoperacional de equipos de mesa de volteo.  
 c. IND-IT-05 mesa de volteo. X
2. ¿Por qué es importante voltear los vagones dosificadamente?  
 a. Para evitar atascamientos e impregnación de aceite en tusa.  
 b. Para evacuar el fruto rápidamente.  
 c. No es importante. ✓
3. ¿A nivel de seguridad y salud en el trabajo la forma correcta de trasladar un vagón en malas condiciones (duro) es con alguna parte del cuerpo sin necesidad de herramientas y/o equipos?  
 ✓

VERDADERO \_\_\_\_\_ FALSO X

4. ¿En caso de presentar dificultad en la mesa que se debe hacer?  
 a. No es necesario actuar en estos casos.  
 b. Las fallas se le informan a bascula.  
 c. Realizar parada con el botón rojo. ✓

5. ¿Qué riesgos se pueden presentar en el área de mesa volteo?  
 a. Atrapamiento.  
 b. Altas temperaturas.  
 c. Ruido continuo.  
 d. Picadura de animal.  
 e. Carga dinámica por esfuerzo.  
 f. Todas las anteriores. ✓

6. ¿Qué se hace cuando hay cambio de proceso?  
 a. Se realiza limpieza de toda el área de mesa de volteo.  
 b. Informar a los superiores.  
 c. Hacer el cambio y continuar sin ninguna limpieza. ✓

221002.5