	<b>ESTÁNDAR DE SEGURIDAD PARA LA OPERACIÓN DE LA MAQUINA AFILADORA DE CUCHILLOS SJ 250</b>	<b>Código: GHM-EAC-01</b> <b>Versión: 01</b> <b>Página 1 de 10</b>
---	--	--

**OBJETIVO:** Establecer la metodología de trabajo para la operación de la maquina afiladora de cuchillos SJ250, garantizando una operación segura a través de la implementación de buenas prácticas, previniendo accidentes de trabajo.

**ALCANCE:** Aplica solamente a los colaboradores capacitados para realizar la operación de afilado, desbaste y pulido de cuchillos con la maquina afiladora SJ250.

### **DEFINICIONES**

**DESBASTAR:** Proceso mediante el cual se reduce el espesor de la hoja del cuchillo a través de la fricción con la lija.

**AFILAR:** Proceso por el cual se garantiza el filo del cuchillo.






**PULIR:** operación realizada a la hoja del cuchillo con el fin de remover la rebaba o residuo particulado generado a través del proceso de desbaste y afilado.





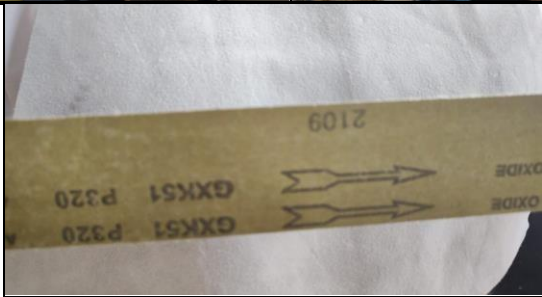

### **IDENTIFICACION DE PELIGROS Y VALORACION DE RIESGOS**

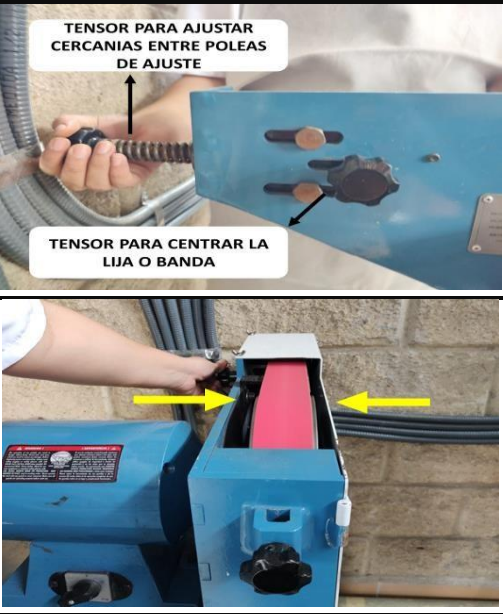

PELIGROS	RIESGOS	CONTROLES	VALORACION DEL RIESGO
Físico (Ruido, contacto con temperaturas extremas por calor).	Disminución de la capacidad auditiva.  Quemaduras por fricción generada por la lija, y superficies calientes	Protector auditivo de inserción o anatómico.  Guantes de protección Utilizar base de sujeción de cuchillo Enfriar con agua la hoja del cuchillo.	BAJO
Mecánico (Contacto de equipos con partes en movimiento, herramientas y piezas a trabajar)	Heridas, cortes, aplastamiento, atrapamiento y proyección de materiales	Guante de protección anticorte.  Careta de esmeril protección facial.  Al momento de verificar el filo del cuchillo no ejercer fuerza prolongada.  Procedimiento para la operación correcta en las actividades de	BAJO

		<p>desbaste, afilado y pulido. Realizando la dirección del cuchillo que vaya en dirección al sentido del giro.</p> <p>Entrenamiento del personal en el procedimiento.</p> <p>Operar la maquina verificando que la guarda este cerrada y con las tuercas de mariposa.</p> <p>Parada de emergencia en el control de la maquina cerca al operador.</p>	
Tecnológico (incendio)	Quemaduras	<p>No almacenar dentro del área productos inflamables como gasolina, ACPM, aerosoles, gases, aceites.</p> <p>Señalización dentro del área.</p>	BAJO
Eléctrico (Alta y baja tensión estática)	Corto circuito.	Garantizar el sistema eléctrico que este en buenas condiciones con mantenimientos preventivos.	BAJO
Químico (material particulado).	Inhalar las virutas, polvos y restos del degaste de cuchillo generando complicaciones a nivel respiratorio,	Tapabocas.	BAJO
Locativo (orden y aseo).	Caídas a nivel, cortes y golpes.	Mantener disciplina 5'S, diligenciamiento del formato para el control de orden y aseo.	BAJO

**PROTECCION PERSONAL:** debido a los riesgos expuestos en la manipulación de la maquina los elementos estandarizados para su uso son los siguientes:

Protección facial y ocular: careta de esmeril	
Protección para manos: guante anticorte	
Protección auditiva: protectores de inserción o anatómicos.	
Protección respiratoria: tapabocas N95.	
Protección por partículas en el cuerpo: delantal industrial de carnaza.	

PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR DE SEGURIDAD PARA LA OPERACIÓN DE LA MAQUINA AFILADORA DE CUCHILLOS SJ 250			
PROCESO	PASO A PASO	REFERENCIA FOTOGRAFICA	REFERENCIA FOTOGRAFICA
EPP	<p>Antes de iniciar el procedimiento de afilado, debemos garantizar colocarnos los EPP como: Careta, guantes anticorte, petos de carnaza y protectores auditivos de inserción o anatómicos y tapabocas.</p> <p>Por ningún motivo realizara la actividad sin el uso de los mismos, no usarlos le puede generar accidentes de trabajo.</p>		
	<p>Se remueven las tuercas mariposas, que se encuentran asegurando la cubierta o guardas de las poleas giratorias.</p>		
AJUSTE Y CALIBRACIÓN	<p>Se colocan la lija 120 sobre las poleas, comenzando desde la polea mayor (más grande), y después de esto por la polea menor(pequeña).</p>		
	<p>Internamente cada lija o banda tienen flechas de dirección, al momento de ajustar en la máquina debe colocarle en la respectiva dirección de giro, es decir en sentido de las manecillas del reloj</p>		

	<p>El tensor de las poleas giratorias se encuentra en la parte trasera de la máquina. Este apoya la actividad de aumentar y disminuir la cercanía entre poleas.</p> <p>El tensor lateral, ayuda a ajustar y calibrar de manera centrada la lija, sobre la polea giratoria</p>		
	<p>Asegurar la guarda de la maquina con las tuercas mariposas retiradas anteriormente, garantizando que la guarda quede ajustada correctamente.</p>		
	<p>Conectar al toma corriente en la parte trasera de la máquina, para alimentación eléctrica.</p>		
	<p>La máquina de afilado de cuchillos cuenta con dos sistemas de arranque, el principal que cuenta con dos fases (0 y 1), donde 0, nos deshabilita toda aquella alimentación eléctrica del sistema, por lo tanto, debemos garantizar que esté en 1, para poder dar carga eléctrica a la máquina para su funcionamiento</p>		

	<p>El segundo sistema, son los accionadores ON – OFF, presionamos el botón verde para encendido.</p>	
	<p>Verificamos el correcto funcionamiento de la máquina en su arranque:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Ajuste y calibración de las lijas</li> <li>✓ Correcto funcionamiento</li> <li>✓ Normalidad para arranque de operación</li> </ul>	
<p><b>DESBASTADO</b></p>	<p>Nos posicionamos en frente de la máquina afiladora de cuchillos, con las piernas abiertas a la altura de los hombros</p>	
	<p>Tomamos con la mano dominante el mango del cuchillo manera firme y segura, donde la hoja del filo apunte hacia la dirección de la lija o banda. Con la mano izquierda nos apoyamos con los dedos índice y corazón, en la orilla del mango del cuchillo para mayor estabilidad. Comenzamos a deslizar sobre toda la superficie de la hoja del cuchillo, para realizar un desgaste uniforme.</p>	

	<p>Sumergimos el cuchillo en agua, para mejorar la firmeza de la hoja del cuchillo a través del choque térmico. Repetimos la actividad por el otro lado de la hoja del cuchillo.</p> <p>Es importante recordar, que siempre el filo del cuchillo debe apuntar hacia la dirección de la banda, esto evita que el cuchillo realice movimientos bruscos.</p>	
<p><b>AFILADO</b></p>	<p>Se debe realizar cambio de lija o banda por la numerología 320, ya que esta banda permite realizar acabados perfeccionados. Para esto es importante asegurar que la maquina este apagada y que por ningún motivo se va a encender, para esto es necesario desconectarla de la fuente de alimentación eléctrica. Realizamos nuevamente el procedimiento de ajuste y calibración. Después de colocar la lija es necesario ajustar nuevamente las tuercas de mariposa a la guarda de seguridad.</p>	
	<p>Ajustamos y disponemos la base de sujeción de cuchillo y asignamos el grado de afilado pertinente (<math>20^{\circ}</math> o <math>30^{\circ}</math>), esto lo realizamos con apoyo de la parametrización y guía de la base de sujeción.</p> <p>Anclamos el cuchillo en la base, la aseguramos firmemente con apoyo de las llaves respectivamente asignadas</p>	
	<p>Con la base de sujeción del cuchillo, aseguramos el agarre de este, realizamos el afilado en el borde del cuchillo, garantizando un acabado uniforme, en esta actividad, apoyándonos del choque térmico de ser necesario.</p>	

	Al terminar soltamos el cuchillo de la base de sujeción	 
<b>PULIDO</b>	Con la barra de lubricación, cuidadosamente engrasamos el borde de la rueda de lona, para facilidad en la operación	
	Tomamos con la mano derecha de manera firme y segura el mango del cuchillo donde la hoja del filo apunte hacia la dirección de giro de la rueda de trapo. Con la mano izquierda nos apoyamos con los dedos índice y corazón, en la orilla del mango del cuchillo para mayor estabilidad y de esta manera pasamos de manera cuidadosa el borde del cuchillo para remover los residuos de metal, que quedaron adheridos al cuchillo	
	Al terminar la operación, accionamos el botón rojo OFF de apagado de la máquina, como primer sistema de deshabilitar el paso de energía.	

	<p>Deshabilitamos el segundo sistema de apagado, con la perilla dirigiéndola a la numerología 0.</p>	
<p><b>CULMINACIÓN DE OPERACIÓN</b></p>	<p>Realizamos retiro de la lija o banda y la disponemos en el lugar asignado</p>	
	<p>Con la brocha, realizamos la respectiva limpieza de los residuos sobrepuestos en la máquina, garantizando el orden y aseo en el lugar de operación. Cada uno de los materiales y EPP como los guantes deben guardarse en los cajones asignados para cada uno.</p>	

<b>Fecha de la socialización:</b>
<b>Nombre:</b>
<b>Cedula:</b>
<b>Firma</b>
<b>Tutor asignado:</b>

**Evaluación del evaluador:**

**Evaluación del desempeño del trabajador:**