

Santiago de Cali, noviembre 26 de 2014

Señora:

Evelin Martínez valencia
Terapeuta Medicina Laboral
Servicios de Salud I.P.S. Suramericana
Gerencia Técnica - ARL SURA
Regional Occidente
Ciudad.

REF: DESCRIPCION CARGO OPERARIO TORNO
SR. DAVID SEPULVEDA TENORIO

De acuerdo a su solicitud del 21 de noviembre/14 nos permitimos hacer la siguiente descripción correspondiente al cargo desempeñado por el Sr David Sepulveda.

Para comenzar queremos manifestarle que Resko Ltda, es una empresa productora de repuestos plásticos para equipos industriales, nuestros procesos en el área de maquinado dentro de la cual se incluye el puesto de **OPERARIO DE TORNO** se basan a partir del material final para ser convertido mas **no manejamos productos químicos ni mezcla de compuestos para fabricación de materiales a maquinar.**

Teniendo en cuenta lo anterior, describimos el mecanizado de algunas piezas en diferentes materiales, cabe aclarar que por lo tanto son varios clientes y diversidad de repuestos solicitados y el mecanizado de piezas depende del material y cantidades solicitadas por estos.

Es por lo cual que en un día se pueden realizar (en diferentes materiales) uno o varios trabajos, dependiendo de la cantidad o complejidad de la pieza.

Otro aspecto a tener en cuenta es la prioridad que el cliente exige, lo cual influye en la programación diaria del trabajo, también algunos repuestos plásticos llevan complementos metálicos (hierro, acero, bronce) que son también necesario fabricarlos.

A continuación describimos los materiales más utilizados en el cargo de **OPERARIO DE TORNO**, al igual que anexamos algunas fotos de los repuestos o piezas finales que produce Resko.

1. **TEFLON:**
100%, Teflón reforzado con grafito, teflón reforzado con molibdeno, teflón reforzado con vidrio, estos materiales son utilizados para sellos de válvulas, tornillos acoples, racores, etc. y la composición química viene lista de fábrica.
2. **NYLON:**
Utilizado para la fabricación de repuestos resistentes a la fricción y desgaste como ruedas, bujes, rodillos, cortadores, etc.
3. **EMPACK:**
También utilizado en aplicaciones de resistencia a la humedad, es un material atóxico. Se fabrican tornillos, tuercas, bujes, piezas especiales, etc.
4. **POLIPROPILENO:**
Material resistente a los ácidos y a la intemperie; se fabrican ruedas, tornillos, tuercas, separadores, etc.
5. **PVC:**
Material resistente a los ácidos y a la intemperie. Se fabrican boquillas, bujes, tornillos, niples, adaptadores, etc.
6. **BAQUELITAS (FIBRAS FENÓLICAS):**
Material utilizado en la fabricación de ruedas, bujes, separadores, aisladores, etc.
7. **ACRILICOS:**
Utilizado para fabricar piezas transparentes y fácil visibilidad de los líquidos o productos que pasan por un determinado paso del proceso. Se fabrican mirillas cilíndricas, visores tubulares y otros.
8. **CAUCHOS:**
Corte, troquelado, desbaste de algunas piezas de caucho:
En cuanto al corte y troquelado
6 piezas en un día aproximadamente cada 3 meses
4 piezas de caucho con corte y desbaste en 4 horas cada 3 meses aproximadamente
9. **ASBESTO COBRIZADO:**
Utilizado para fabricar discos de freno
2 piezas cada seis meses, duración de maquinado 2 horas aprox.
10. **FIBRA DE VIDRIO:**
Fueron trabajos esporádicos que duraron de a 3 días una o dos veces por año. Hace aproximadamente 4 años que no se realizan estos trabajos.



LTDA.

Nit. 890.320.227-7

Productores de repuestos en plásticos de ingeniería
para equipos industriales.**ANÁLISIS DE SEGURIDAD EN EL PUESTO DE TRABAJO**

CARGO:	TORNERO - FRESADOR		
ACTIVIDAD A REALIZAR	COMPORTAMIENTO SEGURO		
AJUSTAR PARÁMETROS DEL PROCESO DE MECANIZADO DE PIEZAS	1.	ALISTAMIENTO DE HERRAMIENTAS:	
	1.1.	Revisar que la máquina no se encuentre en movimiento.	
	1.2.	Con anterioridad colocarse las gafas de seguridad y alistar los guantes para ajustar piezas o pernos cuando sea necesario.	
	1.3.	Establecer la fabricación del producto a partir del plano tomando en cuenta su correcta interpretación.	
	1.4.	Seleccionar las herramientas asignadas para esta función, revisando su correcto estado y operación.	
GESTIONAR LA PREPARACIÓN DE LAS MÁQUINAS PARA PROCEDER AL MECANIZADO	2.	MONTAJE DE PIEZAS Y SUJECCIÓN PARA EL MAQUINADO:	
	2.1.	Revisar que no haya piezas montadas en el espacio donde se va a maquinar.	
	2.2.	Evaluar la correcta posición de las piezas antes de dar marcha a la máquina.	
	2.3.	Rectificar periódicamente el ajuste de cada punto de sujeción de la pieza que está maquinando.	
EJECUTAR TAREA DE MECANIZADO CON MÁQUINAS, HERRAMIENTAS CONVENCIONALES O ESPECIALIZADAS	3.	EVALUACIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA. HERRAMIENTA	
	3.1.	Revisar y rectificar que el corte, medidas y material a trabajar sea el requerido.	
	3.2.	Asegurar el perfecto estado de las herramientas y de la máquina durante la operación	
REVISIÓN AL PRODUCTO	4.	RECTIFICAR ACABADO	
	4.1.	Rectificar medidas, acabado y funcionamiento de las piezas	



LTDA.

Nit. 890.320.227-7

Productores de repuestos en plásticos de ingeniería
para equipos industriales.**MATRIZ DE RIESGO****CARGO:** **TORNERO - FRESADOR****DESCRIPCIÓN DE LA OCUPACIÓN**

Realizar operaciones que intervienen en el proceso de mecanización con máquinas, herramientas tanto convencionales como especializadas empleando equipos de medidas e instrumentos para verificar las mismas.

Durante estos procesos se deben seguir las condiciones e instrucciones tanto técnicas como de seguridad descritas en AST (Análisis de Seguridad en el sitio de Trabajo) para esta ocupación.

SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL**DISCIPLINA PARA LA
PREVENCIÓN DE
RIESGOS**

1. Es obligatorio del personal antes de iniciar labores encontrarse en el sitio de trabajo con su dotación y el uniforme asignado por la empresa.
2. Todo el personal que transite cerca al área de máquinas - herramientas debe utilizar gafas de seguridad y botas de protección industrial.

PELIGROS**SITUACIÓN CON
RIESGO DE
CONVERTIRSE EN
CAUSA DE
ACCIDENTE:**

1. Dejar en los alrededores de las máquinas los elementos estrictamente necesarios para la operación a fin de evitar obstáculos, durante el tránsito cerca a las máquinas.
2. Verificar el correcto estado y funcionamiento de las lámparas instaladas en el área de cada máquina a fin de mejorar la visibilidad durante el maquinado.

RIESGOS:

1. Torceduras o dolencias musculares al tomar una mala postura durante el proceso de maquinado o manipulación y transporte de piezas.
2. Caída de partículas extrañas en la visión durante la operación de la máquina al no utilizar las gafas de seguridad.
3. Golpes en extremidades superiores durante el ajuste o montaje de piezas para maquinar.

CERTIFICACIÓN DE CARGOS Y FUNCIONES

CARGO: TORNERO - FRESADOR
TRABAJADOR: DAVID SEPULVEDA TENORIO
C.C. No. 16.703.758

El Sr. David Sepulveda Tenorio labora en esta empresa desde el año 1998, desempeñando las funciones correspondientes al cargo de Tornero - fresador desde su contratación hasta la fecha.

Su función en un 90% es mecanizar repuestos plásticos y un 10% aproximadamente aceros y bronce.

Los materiales plásticos a mecanizar son: nylon, teflón, empaque, polipropileno, PVC, baquelitas, en sus diferentes presentaciones (bujes, barras, láminas).

El horario de trabajo para desempeñar sus funciones es:

De lunes a jueves de 7:00 am a 5:30 pm y los viernes de 7:00 am a 6:00 pm para un total de 48 horas semanales reglamentarias.

Hay un descanso en la mañana de 9:30 a 9:45 am y en la tarde otro descanso de 3:30 a 3:45 pm. Y se cuenta con una hora de almuerzo de 12:00 m a 1:00 pm.

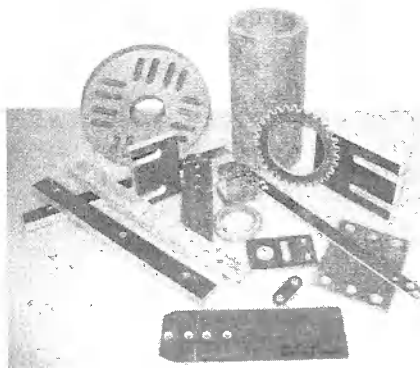
Resko LTDA.
Nit. 890.320.227-7

Productores de repuestos en plásticos de ingeniería
para equipos industriales.

TEFLON Y ACRÍLICO



BAQUELITAS



NYLON Y EMPACK



Cualquier información adicional con mucho gusto la atenderemos.

Atentamente,
RAMIRO ACOSTA BURGOS
Jefe de Producción

Cra 1 No. 35 N 29 Bod. 5 Teléfonos: 442 15 51 - 448 88 16 Fax: 443 86 50
resko.ventas@gmail.com - reskoltda@emcali.net.co - reskoltda@hotmail.com