




# QUINCEAVO INFORME DE SEGUIMIENTO AL PLAN DE MANEJO AMBIENTAL

## Fase de Operación



<b>Nombre del Proyecto</b>	Basf Panamá
<b>Resolución de Aprobación</b>	DIEORA IA-312-2011
<b>Promotor</b>	Basf Panamá, S.A.
<b>Ubicación</b>	Edificio PCC-2, Local #3, Calle A, Panamá Corporate Center, Panamá Pacífico (Antigua Base Aérea Howard), Corregimiento de Veracruz.
<b>Numero del Informe</b>	108-278-19-001-S <sub>15</sub> v.0
<b>Nombre del Auditor Ambiental, Firma y Registro del Auditor</b>	Ing. Margret Malek  DIPROCA-AA-001-2009 / Act. 2015
<b>Periodo del Informe</b>	Noviembre 2018- Abril 2019



## CUADRO DE CONTENIDO

1.	Introducción:.....	3
2.	Aspectos Técnicos .....	3
3.	Programación de las Actividades de la función responsable del cumplimiento ambiental.....	9
	<b>CUADRO DE SEGUIMIENTO .....</b>	<b>11</b>
4.	Nivel de Cumplimiento del Plan de Manejo Ambiental, Adendas, Ampliaciones y Resolución de Aprobación.....	14
5.	Observaciones y recomendaciones generales para el promotor.....	15
6.	Anexos .....	15
	<b>ANEXOS.....</b>	<b>16</b>
	Anexo 1: “Vistas Fotográficas” .....	17
	Anexo 2: “Registros de disposición de desechos líquidos” .....	23
	Anexo 3: “Registros de disposición de desechos sólidos” .....	26
	Anexo 4: “Registros de Inspección y mantenimiento de Equipos” .....	38
	Anexo 5: “Registro de capacitacion de SSO y ambiente” .....	287
	Anexo 6: “Listado de Productos Químicos” .....	290
	Anexo 7: “Registro de Permisos para el Transporte de Sustancias Químicas” .....	296
	Anexo 8: “Registros de comunicación sobre temas de seguridad, salud y medio ambiente” .....	301
	Anexo 9: “Nota de entrega de Informe de Cumplimiento Ambiental (Mayo – Octubre 2018) .....	308
	Anexo 10: “Registro de comunicación de transporte a los contratistas” .....	310



## INFORME DE CUMPLIMIENTO DEL PLAN DE MANEJO AMBIENTAL Y LA RESOLUCIÓN DE APROBACIÓN DEL PROYECTO “BASF PANAMÁ”

(Fase de Operación Noviembre 2018- Abril 2019)

### 1. Introducción:

La inspección de seguimiento al Estudio de Impacto Ambiental Categoría I, su Plan de Manejo Ambiental (PMA), la Resolución de Aprobación y la Legislación vigente en materia ambiental y de salud ocupacional aplicable, se realizó durante la fase de operación del proyecto (Noviembre 2018 – Abril 2019), en las instalaciones de la empresa localizadas en el sector de Howard (Panamá Pacífico), en el Corregimiento de Veracruz, Distrito de Arraiján, Provincia de Panamá Oeste.

El objetivo de la inspección fue el de evaluar el grado de cumplimiento de la empresa **BASF PANAMÁ, S.A.**, con los criterios legales aplicables antes mencionados. Este es un requisito establecido en el Estudio de Impacto Ambiental. El alcance de la inspección incluyó todas las actividades del proyecto en la fase de operación.

En cuanto al nivel actual de cumplimiento, podemos indicar que el **PROYECTO BASF PANAMÁ** se encuentra en un 100%. Este resultado nos indica un desempeño satisfactorio en el cumplimiento de las medidas del EsIA, PMA y su respectiva Resolución de Aprobación.

### 2. Aspectos Técnicos



A través de la Resolución DIEORA IA-312-2011, del 13 de abril de 2011, la Autoridad Nacional del Ambiente (ANAM) aprueba a la sociedad **BASF PANAMÁ, S.A.**, el desarrollo del Proyecto denominado **BASF PANAMA**, según Estudio de Impacto Ambiental Categoría I, elaborado bajo la responsabilidad de ITS PANAMÁ, S.A.

El proyecto consiste en la elaboración, distribución y venta de productos químicos. El mismo cuenta con cuarenta y siete (47) isotanques, seis mil (6000 galones) distribuidos de la siguiente manera: 24 de materia prima, 21 de producto terminado (incluyendo 3 de agua) y 2 de reserva, ubicada en las instalaciones de la empresa localizadas en el sector de Howard (Panamá Pacífico), en el Corregimiento de Veracruz, Distrito de Arraiján, Provincia de Panamá. En virtud de lo anterior, la sociedad BASF PANAMÁ, S.A., contrata para el seguimiento de las medidas establecidas en el EslA, Plan de Manejo Ambiental y su respectiva Resolución de aprobación a la empresa consultora ITS Holding Services, S.A.

La operación de la planta consiste en la transferencia de materias primas en los tanques a granel a través de sistemas múltiples usando líneas de PVC dedicadas con válvulas de bola automática. Los materiales se transfieren por medio de sistemas de bombeo instalado en la planta. Una vez terminadas las labores de bombeo se realizará la limpieza de las líneas con baja presión de aire comprimido.

Las materias primas son transferidas desde los tanques a granel o en bolsas y tambores en los vasos de mezcla a través de bombas y tuberías. Algunas materias primas se pesan por separado y son añadidas manualmente. La planta cuenta con múltiples vasos de mezcla con agitadores para mezclar los líquidos. Los lotes son de 5000 - 7500 cantidades de litros dependiendo del tamaño del recipiente de mezcla, bajo agitación lenta.





Los mezcladores están dedicados a un producto compatible con "familias" o se limpian con agua entre los lotes a fin de eliminar los lotes que están fuera de la especificación o lotes de residuos. Las aguas de enjuague son almacenadas e identificadas en totes para luego ser transferidas en los mismos envases a un proveedor externo que se encarga de su tratamiento.

Las cantidades de lotes y la preparación están automatizadas mediante un sistema de control mediante ordenadores. Los materiales se miden en el recipiente de la mezcla y las válvulas son controladas a través de la operación de aire comprimido. Los sistemas de gestión se encuentran certificados de Normas ISO 9000 y de Responsabilidad Integral (Responsible Care).

El producto se transfiere de los tanques de almacenamiento a granel en los tanques cisterna y contenedores. La transferencia es a través de bombas dedicadas a familias de productos compatibles y metros. Las mangueras con la leva de bloqueo de desconexión rápida se unen a cada compartimiento de remolque. Las líneas se limpian en el remolque con el agua y la presión del aire.

Sobre la terminación de cada lote, se extrae una muestra y la prueba de las especificaciones de calidad en un laboratorio en las instalaciones. El producto terminado se transfiere a los tanques de polietileno de almacenamiento a granel a través de tubería de PVC, las mangueras y al sistema colector. El producto final se almacenará en **21** tanques de 7000 galones localizados en la parte frontal de la galera.

Con relación a modificaciones realizadas, en el periodo de evaluación (noviembre 2015 – abril 2016), a través de nota fechada 7 de abril 2016, la empresa Basf Panamá, S.A. comunica al Ministerio de Ambiente, que a partir del 1 de junio del año en curso hará uso de una galera ubicada a un costado de la empresa, la cual cuenta con un área de 958 m<sup>2</sup>.



En la nota comunica que dicha galera será utilizada para almacenamiento de materia prima y producto terminado.

Adicional, este año 2019, Basf Panamá, instalo dos (2) plantas eléctricas de respaldo (se adjuntó en el Anexo 13 ficha de técnica de ambas, del informe de seguimiento anterior). Los generadores fueron instalados en el exterior de la galera, dentro de una caseta techada.

Los datos de capacidad de cada planta son:

Valores de salida		
Modelo de grupo electrógeno- Trifásico	Continua	Emergencia
400/230 V, 50 Hz	150 kVA 120 kW	165 kVA 132 kW
480/277 V, 60 Hz	168,8 kVA 135 kW	187,5 kVA 150 kW

- **Equipo utilizado en la planta:**

Listado de equipos y herramientas	
Equipo	Cantidad
Mezcladores 9,000L	4
Mezclador 11,000L	1
Mezclador 6,000L	1
Mezclador 1,200L	1
Tanques 7,000 galones	42
Bombas centrífugas	24
Bombas de desplazamiento positivo	12



Medidores de flujo 1", 2", y 3"	60
Sensores de nivel	40
Válvula aqua o matic 1", 2", y 3"	60
Colector de polvos	1
Montacargas	3
Rampas de carga 7,000 Ton	2
Mezzanines	2
Compresor	1
Extractores de aire	11
Racks	4

- **Personal:**

En la planta de Basf Panamá S.A.; se cuenta con 31 colaboradores entre personal administrativo y operativo.

Área funcional	BASF	Outsourcing	Contratista permanente	Total
Gerencia Negocio EB	1	1		2
Gerencia Operaciones	1			1
Producción	1	4		5
Almacén y despacho	1	2		3
Servicio al cliente	1			1
Limpieza			4	4
Ventas	4	1		5
Calidad	1			1
EHS y Mantenimiento	1	1		2
Finanzas	3	1		4



Área funcional	BASF	Outsourcing	Contratista permanente	Total
Comercio Exterior	1	1		2
Total	15	10	4	29

- **Problemas enfrentados:**

En el periodo evaluado que corresponde al periodo Noviembre 2018- Abril 2019 en fase de operación no se presentaron problemas ya que todas las medidas de mitigación se cumplieron al 100%.

- **Soluciones propuestas:**

No aplica.

- **Datos de producción:**

PRODUCCION	
Mes	Volumen (Ton)
Nov/18	978.1
Dic/18	764.1
Ene/19	876.9
Feb/19	964.4
Mar/19	967.2
Abril/19	711.0



El presente documento corresponde al informe de cumplimiento ambiental durante la fase de operación para el periodo de evaluación de Noviembre 2018- Abril 2019.

### **3. Programación de las Actividades de la función responsable del cumplimiento ambiental**

El presente documento es el Quinceavo Informe que presenta la empresa Basf Panamá, S.A. el cual corresponde a la gestión realizada durante Noviembre 2018- Abril 2019 en fase de operación. Para este periodo la empresa se ha esforzado para cumplir al 100% con las medidas establecidas en el Plan de Manejo Ambiental y Resolución de Aprobación.

Los objetivos y metas del periodo evaluado (Noviembre 2018- Abril 2019) se presentan en los cuadros de seguimiento en la respectiva etapa de operación del proyecto.



## CUADRO DE SEGUIMIENTO



110-02 MEDIDAS DEL PMA v.2

Empresa: Basf Panamá  
Fecha: Noviembre 2018 - abril 2019  
Auditor: Ing. Margret Malek  
Representante de la empresa: Ing. Alonso Arguedas

Medidas establecidas en PMA		Proceso o Actividad	Indicador de Efectividad	Evidencia asociada	Comentarios del Auditor	% de Cumplimiento	Responsable de la medida
1	Evitar ruidos excesivos (más de 60 dBA diurno y más de 50 dBA nocturnos en vecinos) durante las horas de descanso de los vecinos.	Monitoreo	Informe de monitoreo de ruido ambiental	<b>Evidencia presentada en informe anterior</b> <b>Anexo 10</b> Informe de ensayo de ruido ambiental	Para el cumplimiento de esta medida se realizaron mediciones en dos puntos en el mes de septiembre 2018, los resultados reflejaron que el punto 1 , en el cual el emisor era la Parte frontal de la empresa y el receptor (depósitos de Panamá Pacifico) se encuentra por encima del limite normado. Igualmente el punto 2, en el cual el emisor era la parte posterior de la empresa y el receptor Galera del grupo Aggreko, se encuentra por encima del limite normado.  Sin embargo, no se puede concluir que el aporte se deba a las operaciones de la empresa, ya que en el momento de la medición había flujo vehicular, ruido proveniente del montacargas y ventiladores.  Esta medida se evalúa anualmente, por lo que las siguientes mediciones están programadas para el siguiente periodo de evaluación.	NA	Encargado de Planta
2	Colocar tinaqueras en áreas de proyecto para desechos comunes domésticos	Ambiente	Verificar existencia de tinaqueras	<b>Anexo 1</b> Vistas Fotográficas	Durante el recorrido por las instalaciones de la planta, se pudo evidenciar que en la planta se cuenta con contenedores habilitados para la colocación de los desechos generados. Ver Anexo 1: Vistas Fotográficas.	100%	Encargado de Planta
3	Verificar que la empresa cuente con los registros de extracción de la planta de los desechos líquidos generados durante la operación.	Ambiente, Salud y Seguridad Ocupacional	Registro de disposición de desechos	<b>Anexo 2</b> Registros de disposición de desechos líquidos	La empresa cuenta con los servicios de la compañía externa (Horizon LTD) que se encarga del transporte, tratamiento y disposición final del agua de lavado de los recipientes (totes) en los que se distribuyen aditivos para concreto y otros productos químicos.	100%	Encargado de Planta
4	Llevar los desechos estériles o de construcción y cualquier otro que se genere al vertedero municipal autorizado	Ambiente	Registro de disposición de desechos	<b>Anexo 3</b> Registro de disposición de desechos sólidos  <b>Anexo 1</b> Vistas Fotográficas	La empresa cuenta con recipientes y un contenedor para el almacenamiento de los desechos sólidos dentro de la planta. Como evidencia del cumplimiento de esta medida, la empresa lleva los desechos al Relleno Sanitario de Cerro Patacón; en el Anexo 3 se incluyen registros de disposición de desechos y también se evidencia los recipientes en el Anexo 1.	100%	Encargado de Planta
5	Los sitios de botadero para materiales voluminosos no podrán ser designados en el paso de drenajes pluviales naturales o a menos de 25 metros de los cuerpos de agua.	Ambiente	Inspección de campo	<b>No aplica</b>	Esta medida no aplica, ya que la planta no cuenta con sitios de botaderos. Tal como se explicó en la medida anterior los desechos son almacenados en contenedores y recipientes y que luego son llevados al Relleno Sanitario de Cerro Patacón por una empresa autorizada. La empresa cuenta con un contenedor para la disposición temporal de sus desechos.	NA	Encargado de Planta
6	Verificar que la barrera de contención de la planta se encuentre en condiciones óptimas de operación.	Ambiente, Salud y Seguridad Ocupacional	Inspección de campo	<b>Verificado en inspección</b>	En inspección realizada en la planta, se pudo evidenciar que la misma cuenta con una barrera de contención alrededor de todo el perímetro interno de la misma y alrededor de que cada área de operación, las cuales se encuentran en optimas condiciones. Adicional, la planta cuenta con materiales y equipo para recolectar pequeñas fugas que se pudieran dar.	100%	Encargado de Planta
7	Dar mantenimiento a los equipos y maquinarias del proyecto para evitar derrames de hidrocarburos sobre el suelo.	Mantenimiento	Registros de mantenimiento de equipos	<b>Anexo 4</b> Registros de Inspección de equipos	La planta cuenta con un Registro de mantenimientos de las mangueras, bombas, puertas y rampas del andén, compresores de los equipos, inspección de racks y luminarias en la planta y de los extintores.	100%	Encargado de Planta
8	Se deberán almacenar los sacos de materia prima en un lugar designado por la empresa donde se evite la generación de polvo.	Ambiente, Salud y Seguridad Ocupacional	Inspección de campo	<b>Anexo 1</b> Vistas Fotográficas	En inspección realizada en la planta se evidenció área designada para el almacenamiento de sacos de materia prima y producto terminado. Ver Anexo 1: Vistas Fotográficas	100%	Encargado de Planta



I10-02 MEDIDAS DEL PMA v.2

Empresa: Basf Panamá  
Fecha: Noviembre 2018 - abril 2019  
Auditor: Ing. Margret Malek  
Representante de la empresa: Ing. Alonso Arguedas

Medidas establecidas en PMA		Proceso o Actividad	Indicador de Efectividad	Evidencia asociada	Comentarios del Auditor	% de Cumplimiento	Responsable de la medida
9	Los trabajadores expuestos a material particulado en concentraciones mayores a 10 mg/m3 en 8 horas, deberán utilizar mascarillas para polvo.	Monitoreo	Informe de monitoreo de Partícula de Ninguna Manera Reguladas (fracción respirable).	<b>Evidencia presentada en informe anterior</b> <b>Anexo 11</b> Informe de Ensayo Partículas de Ninguna Manera Reguladas (Fracción Respirable)	Para el cumplimiento de esta medida se monitorearon dos puestos en el mes de septiembre 2018: Operador de producción y técnico de concreto (laboratorio de concreto y cemento). Los resultados obtenidos en las áreas monitoreadas se encuentran por debajo del límite máximo permisible establecido por el Reglamento Técnico DGNTI-COPANIT 43-2001 para el control de contaminantes atmosféricos en ambiente de trabajo.  Esta medida se evalúa anualmente, por lo que las siguientes mediciones están programadas para el siguiente periodo de evaluación.	NA	Encargado de Planta
10	Cumplir con el reglamento técnico de manejo de sustancias químicas DGNTI-COPANIT 43-2001	Ambiente, Salud y Seguridad Ocupacional	Verificar que se cumpla con el Reglamento Técnico DGNTI-COPANIT 43-2001.	<b>Anexo 1</b> Vistas Fotográficas  <b>Anexo 6</b> Listado de sustancias químicas  <b>Anexo 5</b> Registro de asistencia a capacitaciones  <b>Anexo 7</b> Permiso de CONAPRED  <b>Evidencia presentada en informe anterior</b> <b>Anexo 11</b> Informe de Ensayo Partículas de Ninguna Manera Regulada (Fracción Respirable)	Para la evaluación de esta medida, se ha distribuido en los puntos más importantes de la norma: 1. Monitoreo de sustancias químicas: La empresa cumple con el monitoreo a los trabajadores expuestos en el área de producción. El Informe de Ensayo de Ninguna Manera Regulada (Fracción Respirable), establece que los resultados obtenidos, se encuentran por debajo del límite máximo establecido, por lo tanto cumplen con el Reglamento Técnico DGNTI-COPANIT 43-2001 para el control de contaminantes atmosféricos en ambientes de trabajo. Esta medida es de cumplimiento anual por lo que será evaluada en el siguiente periodo. 2.Capacitación a los trabajadores: Entre las capacitaciones que recibe el personal en temas de seguridad, podemos mencionar: plan de emergencia, protección respiratoria, protección auditiva, sistema de alarma contra robo, uso de extintores. 3. Hoja de Datos de seguridad: La empresa cumple, a colocado las hojas de datos de seguridad en las áreas de trabajo. 4. Listado de Químicos Usados en el Proyecto. Las hojas de MSDS, se encuentran disponibles en las instalaciones de la planta. 5.Limpieza y orden en las instalaciones, se observo en inspección orden y limpieza en la planta. 6. Identificación y almacenamiento de las sustancias: La empresa cumple esta sección de la norma, ya que las sustancias se encuentra identificadas y almacenadas de acuerdo a su compatibilidad y con materiales de contención en caso de derrames.100% 7. Transporte: Se cumple con las identificación de las tuberías que transportan materia prima y producto terminado. 100% 8. Espacios confinados: Se encuentran identificados, es importante resaltar que no se ha requerido ingresar a los mismos. Se cuenta con un procedimiento para trabajos en espacios confinados . 100%. 9. Se presenta registro de permisos para el transporte de sustancias químicas de la Comisión Nacional para el Estudio y la Prevención de los Delitos relacionados con Drogas/Unidad de Control de Químicos. 100%.	100%	Encargado de Planta
11	Capacitar a todo el personal en temas de seguridad ocupacional y medidas ambientales del proyecto	Capacitación	Registros de capacitaciones realizadas en SSO y Ambiente	<b>Anexo 5</b> Capacitaciones de los trabajadores	El personal recibe capacitaciones en temas de seguridad en el trabajo, trabajo en alturas, trabajos con fuentes de ignición. Y apertura de líneas.	100%	Encargado de Planta
12	El promotor del proyecto al que corresponde el Estudio de Impacto Ambiental objeto de la presente Resolución Ambiental, sus contratistas, asociados y personal contratado y subcontratado para la ejecución o desarrollo del proyecto, deberán cumplir con todas las leyes, decretos y reglamentos ambientales.	Operación	Comunicación de cumplimiento a los contratistas	<b>Anexo 8</b> Registros de comunicación a los contratistas sobre temas de seguridad, salud y medio ambiente.	Al ingresar a las instalaciones de BASF, a los contratistas se les comunica las directrices y políticas de seguridad de la planta. En el mismo se resaltan las principales reglas de seguridad que se deben seguir. Evidencia de ello se presenta en el Anexo 8 de este documento.	100%	Encargado de Planta





I10-02 MEDIDAS DEL PMA v.2

Empresa: Basf Panamá  
Fecha: Noviembre 2018 - abril 2019  
Auditor: Ing. Margret Malek  
Representante de la empresa: Ing. Alonso Arguedas

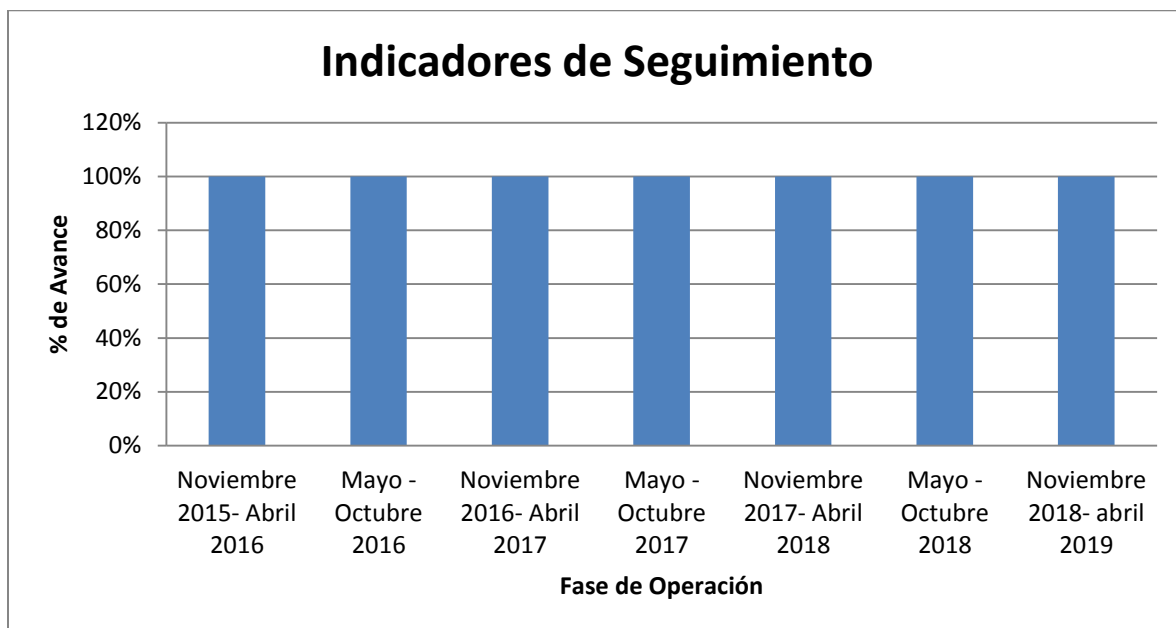
Medidas establecidas en PMA		Proceso o Actividad	Indicador de Efectividad	Evidencia asociada	Comentarios del Auditor	% de Cumplimiento	Responsable de la medida
13	El promotor del proyecto deberá cumplir con las normas, permisos, aprobaciones y reglamentos referentes al diseño, construcción y ubicación, de todas las infraestructuras que conlleva el desarrollo del proyecto emitidas por las autoridades e instituciones competentes para este tipo de actividades.	Operación	Registros de permisos, aprobaciones emitidas por las autoridades e instituciones competentes	No aplica	Esta medida se cumplió cuando se habilitó la planta en la fase de construcción.	NA	Encargado de Planta
14	Previo inicio de construcción el promotor deberá registrarse por el Plan Maestro del Área Económica Especial de Panamá Pacífico	Operación	Autorización de construcción según Plan Maestro del Área Económica Especial de Panamá Pacífico	Verificado en inspección	Durante la fase de construcción y operación, la empresa se ha regido por el Plan Maestro del Área Económica Especial de Panamá Pacífico.	100%	Encargado de Planta
15	Presentar, cada seis (6) meses, ante la Oficina de ANAM en el Sistema Integrado de Trámites de la Agencia del Área Económica Especial Panamá Pacífico, para evaluación y aprobación, mientras dure la implementación de las medidas de prevención, mitigación y control, un informe sobre la aplicación y la eficiencia de dichas medidas, de acuerdo a lo señalado en el Estudio de Impacto Ambiental Categoría I. Dicho Informe deberá ser elaborado por un profesional idóneo e independiente de la Empresa Promotora del Proyecto al que corresponde el Estudio de Impacto Ambiental en cuestión.	Operación	Registros de entrega al Ministerio de Ambiente de los Informes de Cumplimiento al PMA	<b>Anexo 9</b> Nota de entrega de Informe de Cumplimiento Ambiental (periodo Mayo- Octubre 2018)	Se presenta, en el Anexo 9 nota de entrega al Ministerio de Ambiente del Informe de Cumplimiento al PMA correspondiente al periodo mayo - octubre 2018, dicho informe corresponde a la fase de operación. El presente documento corresponde al periodo Noviembre 2018- abril 2019.	100%	Encargado de Planta
16	Informar a la ANAM en el Sistema Integrado de Trámites de la Agencia del Área Económica Especial Panamá Pacífico, previo a su ejecución, las modificaciones o cambios en las técnicas y medidas que no estén contempladas en el Estudio de Impacto Ambiental (EsIA) Categoría I aprobado, con el fin de verificar si estos requieren la aplicación del Artículo 15 del citado Decreto Ejecutivo No. 123 del 14 de agosto de 2009.	Operación	Registros de entrega al Ministerio de Ambiente de notificación sobre cualquier modificación o cambios en las técnicas y medidas contempladas en el EsIA	No aplica	La empresa BASF Panamá no ha realizado modificaciones o cambios durante el periodo evaluado.	NA	Encargado de Planta
17	Colocar, antes de iniciar la ejecución del Proyecto, un letrero en un lugar visible dentro del área del mismo, según el formato adjunto a la Resolución de aprobación.	Operación	Letrero colocado	<b>Anexo 1</b> Vistas Fotográficas	Al momento de la construcción del Proyecto fue instalado el letrero. Se evidencio en inspección que el mismo se mantiene, se presenta evidencia en el Anexo 1: Vistas Fotográficas.	100%	Encargado de Planta
18	Si durante las etapas de construcción o de operación del Proyecto al que corresponde el Estudio de Impacto Ambiental objeto de la presente Resolución, el Promotor decide abandonar la obra, deberá: 1. Comunicar por escrito a la Autoridad Nacional del Ambiente, en un plazo no mayor de treinta (30) días hábiles, antes de abandonar la obra o actividad. 2. Cubrir los costos de mitigación y control no cumplidos según el Estudio de Impacto Ambiental aprobado, así como cualquier daño ocasionado al ambiente durante las operaciones.	Operación	Registros de notificación al Ministerio de Ambiente en caso de abandono de la obra / Registros de costos de mitigación asumidos por el Promotor	No aplica	Actualmente la empresa se encuentra en fase de operación, no contempla el abandono de la obra. Al momento de abandonar el proyecto, deberá ejecutarse lo establecido en esta medida.	NA	Encargado de Planta
19	Advertir al Promotor del proyecto "BASF PANAMA S.A", que previo inicio de la fase constructiva, operativa y de abandono del proyecto en mención deberá ser solicitada inspección in situ en la Sección de Calidad Ambiental de la Oficina de ANAM en el Sistema Integrado de Trámites de la Agencia del Área Económica Especial Panamá Pacífico, al área donde se desarrolla.	Operación	Registros de solicitudes de inspección a la Oficina del Ministerio de Ambiente en el Área Económica Especial Panamá Pacífico (previo inicio de la fase constructiva, operativa y de abandono)	El presente informe	Mediante la entrega del presente informe de cumplimiento ambiental, la empresa Basf Panamá hace de conocimiento a la Sección de Calidad Ambiental de la Oficina del Ministerio de Ambiente en el Sistema Integrado de Trámites de la Agencia del Área Económica Especial Panamá Pacífico la ejecución de los compromisos expuestos en el EsIA y la resolución de aprobación del proyecto Basf Panamá S.A., por lo cual, el Ministerio de Ambiente está facultada para realizar la verificación de dicho cumplimiento mediante inspección in situ al área de operación del proyecto.	100%	Encargado de Planta
						100%	



#### 4. Nivel de Cumplimiento del Plan de Manejo Ambiental, Adendas, Ampliaciones y Resolución de Aprobación

Para el periodo en evaluación (Noviembre 2018- Abril 2019), no se presentaron hallazgos de incumplimiento.

La mayoría de las acciones propuestas presentan indicadores cuantitativos los cuales se presentan en el Cuadro de Seguimiento de las Medidas de Mitigación.



Gráfica No.1 – Seguimiento de indicadores.

Como se muestra en la Gráfica No. 1, en el periodo evaluado, el proyecto **BASF PANAMA** mantiene su nivel de cumplimiento del Pan de Manejo Ambiental y Resolución de Aprobación al 100%.



## 5. Observaciones y recomendaciones generales para el promotor

- La empresa BASF PANAMA, S.A., deberá continuar con el cumplimiento de las medidas establecidas en el EslA, Plan de Manejo Ambiental, Resolución de Aprobación y Legislación ambiental vigente.
- La empresa continua con la implementación de las medidas con la finalidad de cumplir al 100% (ver anexo 1 de vistas fotográficas):
  - ✓ Almacenamiento y Manejo correcto de las sustancias químicas.
  - ✓ Clasificación y disposición de desechos peligrosos y no peligrosos.
  - ✓ Manejo, transporte, tratamiento y disposición final de desechos líquidos procedente del agua del lavado de tanques de proceso.
  - ✓ Capacitaciones tanto a colaboradores como a contratistas.

## 6. Anexos

- **Anexo 1:** Vistas Fotográficas
- **Anexo 2:** Registro de disposición de desechos Líquidos.
- **Anexo 3:** Registro de disposición de desechos Sólidos.
- **Anexo 4:** Registro de inspección y mantenimiento de Equipos.
- **Anexo 5:** Registro de capacitación de SSO y Ambiente.
- **Anexo 6:** Listado de Productos Químicos.
- **Anexo 7:** Registro de Permisos para el Transporte de Sustancias Químicas
- **Anexo 8:** Registros de comunicación a los contratistas sobre temas de seguridad, salud y medio ambiente.
- **Anexo 9:** Nota de entrega de Informe de Cumplimiento Ambiental.
- **Anexo 10:** Registro de comunicación de transporte a los contratistas



## ANEXOS



## **Anexo 1: “Vistas Fotográficas”**

## I10-14 Vistas Fotográficas de la Inspección v.2

**Empresa:** Planta Basf Panamá, S.A.

**Periodo:** Noviembre 2018- abril 2019



## I10-14 Vistas Fotográficas de la Inspección v.2



**Fotografía No. 2:** Durante inspección se observó que la planta cuenta con material absorbente para emergencias.

**Fuente:** Grupo ITS



**Fotografía No. 3:** Se observa en la imagen área de almacenamiento para materia prima, limpio y en orden.

## I10-14 Vistas Fotográficas de la Inspección v.2



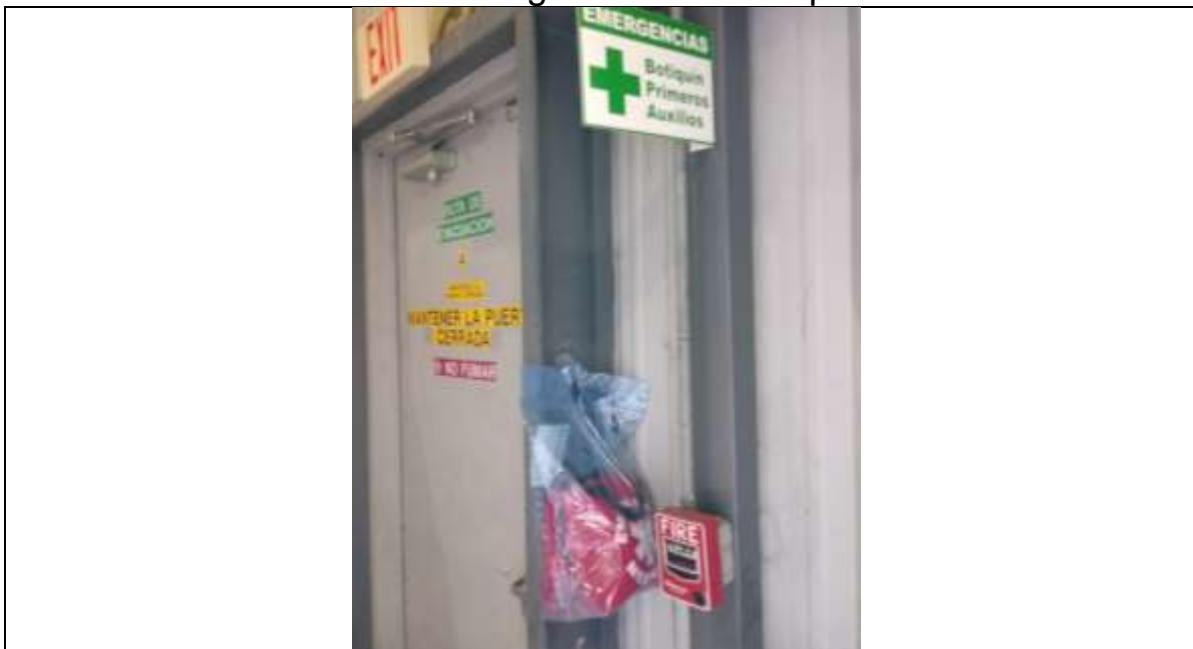
**Fotografía No. 4:** Se observa la barrera de contención alrededor de los tanques con sustancias químicas.



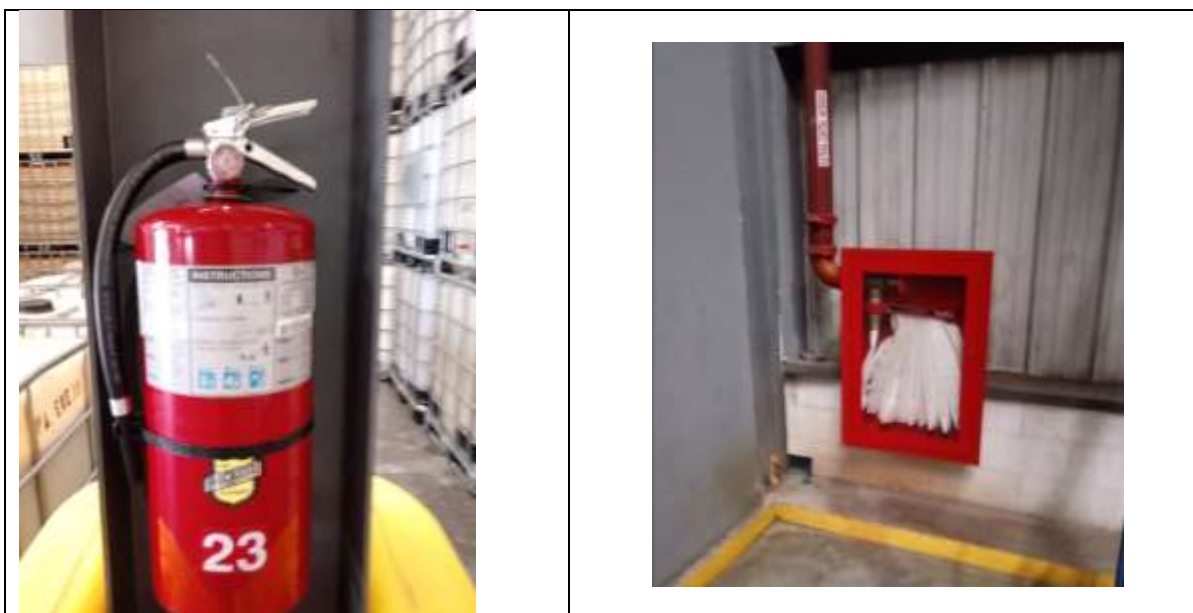
**Fotografía No. 5:** Se observa en la imagen letrero de aprobación de la resolución.



## I10-14 Vistas Fotográficas de la Inspección v.2



**Fotografía No. 6:** Durante el recorrido dentro de la planta, se observó la colocación de botiquines en distintas áreas.



**Fotografía No. 7:** En la planta se observó los extintores con sus etiquetas de inspección al día y mangueras para control de incendio.

## I10-14 Vistas Fotográficas de la Inspección v.2



**Fotografía No. 7:** En la planta se observó los espacios confinados señalizados.



## **Anexo 2: “Registros de disposición de desechos líquidos”**

Nº 1218

**HORIZON, LTD. CERTIFICA QUE SE HA TRANSPORTADO PARA SU DISPOSICION FINAL  
LOS SIGUIENTES DESECHOS PROCEDENTES DE:**

## BASF PANAMÁ, S.A.

ITEM	DESECHO	UNIDAD	CANTIDAD	OBSERVACIONES
1	Aguas residuales	Galones	4,400	Aguas residuales producto del concreto y aditivos
2	***	***	***	***
3	***	***	***	***
4	***	***	***	***
5	***	***	***	***
6	***	***	***	***
<b>TOTAL</b>		Galones	<b>4,400</b>	Producto transportado en camión de carga

**Metodo de tratamiento: Físico-Químico**

**Fecha: 20 de Febrero de 2019.**

**Fecha de emision: Febrero 23, 2019.**

Otras Observaciones:

Esos residuos fueron llevados a las instalaciones de Centro de Acopio y reciclaje - Green Power Inc.  
Las aguas residuales fueron tratadas de manera Físico-Química  
Residuos tratados bajo regulaciones Ambientales y Sanitarias.

Ref. **HOR-19-0025**  
**Certificado N° 1218**

**Descripción de servicio**

4642

Representante de HORIZON, LTD



**Nº 1187**

**HORIZON, LTD. CERTIFICA QUE SE HA TRANSPORTADO PARA SU DISPOSICION FINAL  
LOS SIGUIENTES DESECHOS PROCEDENTES DE:**

## BASF PANAMÁ, S.A.

ITEM	DESECHO	UNIDAD	CANTIDAD	OBSERVACIONES
1	Aguas residuales	Galones	4,400	Aguas residuales producto del concreto y aditivos
2	***	***	***	***
3	***	***	***	***
4	***	***	***	***
5	***	***	***	***
6	***	***	***	***
<b>TOTAL</b>		Galones	<b>4,400</b>	Producto transportado en camión de carga

**Metodo de tratamiento: Físico-Químico**

**Fecha: 14 de Diciembre de 2018.**

**Fecha de emision: Diciembre 17, 2018.**

Otras Observaciones:

Esos residuos fueron llevados a las instalaciones de Centro de Acopio y reciclaje - Green Power Inc.  
Las aguas residuales fueron tratadas de manera Físico-Química  
Residuos tratados bajo regulaciones Ambientales y Sanitarias

Ref. **HOR-18-0154**  
Certificado N° **1187**

**Descripción de servicio**

**3649**

**BASF PANAMÁ, S.A.**  
**RECIBIDO**

**10 DIC 2018**

*[Signature]*



Representante de HORIZON LTD.

HORFOR:10



### **Anexo 3: “Registros de disposición de desechos sólidos”**





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 749981  
1,198,763

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO ☒

Fecha y Hora:

16-nov-2018 03:10 AM

Sitio de Disposición:

Bastca

Permiso de Operación N°: 00

Operador: JOHNNY MENDOZA

Tipo de Desecho: RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.: 017030,

No. de Placa: CE9754

Peso Vacío: 14.91

Peso Lleno: 17.12

Peso Neto: 2.21

Monto: B/37.57



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 756081  
1,204,713☐ CONTADO☐ CRÉDITO ☒

Fecha y Hora:

28-nov-2018 05:44 AM

Sitio de Disposición:

CAREZ

Baf

Permiso de Operación N°: 0

Operador: JOHNNY MENDOZA

Tipo de Desecho: RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.: 05-24541

No. de Placa: 534018

Peso Vacío: 14.75

Peso Lleno: 15.85

Peso Neto: 1.10

Monto: B/18.70



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°

27





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 755890  
1,204,664

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO ☒

Fecha y Hora:

28-nov-2018 02:20 AM

Sitio de Disposición:

Bar

Permiso de Operación N°: 0

Operador:

JOHNNY MENDOZA

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

05-24541

No. de Placa:

534018

Peso Vacío:

17.70

Peso Lleno:

20.37

Peso Neto:

2.67

Monto:

B/45.39



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 768513  
1,217,120

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

22-dic-2018 01:26 AM

Sitio de Disposición:

Baf

Permiso de Operación N°:

0

Operador:

MARCIAL SANCHEZ

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

05-24541

No. de Placa:

534018

Peso Vacío:

17.70

Peso Lleno:

19.43

Peso Neto:

1.73

Monto:

B/29.41



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 768569  
1,217,175

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

22-dic-2018 06:15 AM

Sitio de Disposición:

Baf

Permiso de Operación N°:

0

Operador:

MARCIAL SANCHEZ

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

05-24541

No. de Placa:

534018

Peso Vacío:

14.75

Peso Lleno:

17.35

Peso Neto:

2.60

Monto:

B/44.20



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°





# FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. **783674**  
1,232,145

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO

☐ CRÉDITO

Fecha y Hora: 21-ene-2019 11:26 PM

Sitio de Disposición:

Permiso de Operación N°: 00

Operador: LUIS BADILLO

Tipo de Desecho: RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT, ,

Nombre/céd./Firma del Conductor

R.U.C. No.: 017030,

No. de Placa: CE9755

Peso Vacío: 14.91

Peso Lleno: 16.44

Peso Neto: 1.53

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

Monto: B/26.01



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 794088  
1,242,749AUTORIDAD DE ASEO  
R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57☐ CONTADO☒ CRÉDITO X

Fecha y Hora:

12-feb-2019 04:16 AM

Sitio de Disposición:

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

LUIS BADILLO

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

017030,

No. de Placa:

CE9755

Peso Vacio:

14.91

Peso Lleno:

16.38

Peso Neto:

1.47

Monto:

B/24.99



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 794056  
1,242,719AUTORIDAD DE ASEO  
R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57☐ CONTADO☒ CRÉDITO X

Fecha y Hora:

12-feb-2019 02:42 AM

Sitio de Disposición:

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

LUIS BADILLO

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

017030,

No. de Placa:

CE9755

Peso Vacio:

17.51

Peso Lleno:

20.39

Peso Neto:

2.88

Monto:

B/48.96



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°

31





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 802841

1,251,470

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

01-mar-2019 01:59 AM

Sitio de Disposición:

Basf Cs

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

Tipo de Desecho:

KEVIN TOVAR

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacío:

Peso Lleno:

Peso Neto:

Monto:



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 802831

1,251,461

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

01-mar-2019 12:40 AM

Sitio de Disposición:

Basf Co

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

Tipo de Desecho:

KEVIN TOVAR

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacío:

Peso Lleno:

Peso Neto:

Monto:



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 813980

1,262,572

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

23-mar-2019 10:20 PM

Sitio de Disposición:

BASF CO

Permiso de Operación N°: 00

Operador:

KEVIN CARABALLO

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacío:

Peso Lleno:

Peso Neto:

Monto:



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 814028

1,262,597

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

24-mar-2019 03:12 AM

Sitio de Disposición:

BASF CA -

Permiso de Operación N°: 00

Operador:

KEVIN CARABALLO

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacío:

Peso Lleno:

Peso Neto:

Monto:



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°

33





AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 819582

1,269,661

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

07-abr-2019 12:21 AM

Sitio de Disposición:

BASF - CO-42

Permiso de Operación N°:

Operador:

Tipo de Desecho:

KATLYN MOSQUERA

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacío:

Peso Lleno:

Peso Neto:

017030,

AY8742

17.34

18.80

1.46

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

Monto:



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 821021

1,271,098

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

10-abr-2019 12:56 AM

Sitio de Disposición:

BASF

Permiso de Operación N°:

Operador:

Tipo de Desecho:

KATLYN MOSQUERA

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT

Nombre/céd./Firma del Conductor

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacío:

Peso Lleno:

Peso Neto:

05-24541

534018

17.70

17.76

0.06

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

Monto:



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 821046

1,271,123

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

10-abr-2019 02:24 AM

Sitio de Disposición:

Baf

Permiso de Operación N°:

0

Operador:

KATLYN MOSQUERA

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

05-24541

No. de Placa:

534018

Peso Vacío:

14.75

Peso Lleno:

16.19

Peso Neto:

1.44

Monto:

B/24.48



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 821608

1,271,685

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

11-abr-2019 01:55 AM

Sitio de Disposición:

Baf CA

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

KATLYN MOSQUERA

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

017030,

No. de Placa:

CE9754

Peso Vacío:

14.91

Peso Lleno:

15.86

Peso Neto:

0.95

Monto:

B/16.15



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°

35





## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 827446

1,276,026

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

21-abr-2019 02:56 AM

Sitio de Disposición:

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

Tipo de Desecho:

JOHNNY MENDOZA

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

017030,

CE9755

Peso Vacío:

Peso Lleno:

17.51

19.32

Peso Neto:

1.81

Monto:

B/30.77



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°



## FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 829246

1,277,800

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

25-abr-2019 02:56 AM

Sitio de Disposición:

Permiso de Operación N°:

00

Operador:

Tipo de Desecho:

JOHNNY MENDOZA

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

017030,

CE9754

Peso Vacío:

Peso Lleno:

14.91

17.88

Peso Neto:

2.97

Monto:

B/50.49



Facebook://AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

N°





# FACTURA POR DISPOSICIÓN DE DESECHOS

No. 829730

1,278,282

AUTORIDAD DE ASEO

R.U.C. 8-NT-2-17099 D.V. 57

☐ CONTADO

☐ CRÉDITO

Fecha y Hora:

26-abr-2019 12:02 AM

Sitio de Disposición:

Bas & CO

Permiso de Operación N°: 00

Operador:

JOHNNY MENDOZA

Tipo de Desecho:

RESIDUOS ORGANICOS

Facturado a:

PANAMA WASTE MANAGEMENT,,

Nombre/céd./Firma del Conductor

Nombre del Funcionario en Pesas

Fecha y Firma de Revisado

R.U.C. No.:

No. de Placa:

Peso Vacio:

Peso Lleno:

Peso Neto:

Monto:

017030,

CE9753

17.51

18.30

0.79

B/13.43



Facebook:/AAUD panamá



Twitter:@AAUD\_Panama



Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

PANAMÁ, REP. DE PANAMÁ Tels.: 506-1500 / 506-1501  
Autoridad de Aseo Urbano y Domiciliario - AAUD

Nº



#### **Anexo 4: “Registros de Inspección y mantenimiento de Equipos”**



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May-16-2018

Equipo

PU-123

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambaro
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			
7 Verificación de tornillos sueltos	<input checked="" type="checkbox"/>			
8 Limpieza de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

En cámara de Presión

Revisado por

Edgar Mejía



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov-16-2018

Equipo

PU-122

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		-		
2 Fugas en tubería (succión)		-		
3 Fugas en tubería (descarga)		-		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				ok
6 Tornillería completa en la base de la bomba	-			
7 Verificación de tornillos sueltos	-			
8 Limpieza de la bomba	-			

Observaciones

En espera de Respuesta

Revisado por

Edean Mojica



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May - 16 - 2018

Equipo

PM - 113

Tipo

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		✓		
2 Fugas en tubería (succión)		✓		
3 Fugas en tubería (descarga)		✓		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	✓			
7 Verificación de tornillos sueltos	✓			
8 Limpieza de la bomba	✓			

Observaciones

En reparacion de Bombas

Revisado por

Edna Mojica



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

1000-16-2018

Equipo

PU-115

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

En espera de Reparación

Revisado por

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

200-16-2018

Equipo

PH-108

Tipo

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		<input checked="" type="checkbox"/>		
2		<input checked="" type="checkbox"/>		
3		<input checked="" type="checkbox"/>		
4				Cambio
5				en
6	<input checked="" type="checkbox"/>			
7	<input checked="" type="checkbox"/>			
8	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

En espera de Reparo

Revisado por

Elean Moya



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May - 16-2018

Equipo

PM - 112

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar		Si	No	N/A	Observaciones
1	Ruido anormal		/		
2	Fugas en tubería (succión)		/		
3	Fugas en tubería (descarga)		/		
4	Fugas en el sello mecánico				Cambio
5	Temperatura del motor de la bomba				OK
6	Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7	Verificación de tornillos sueltos	/			
8	Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

En espera de Repuestos

Revisado por

Ederis Aljica





We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May-16-2018

Equipo

PU-110

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico				cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				en
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

En espera de Repuesto

Revisado por

Oliver Moya



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

12-10-18

Equipo

904-107

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

En espera de Repuesto

Revisado por

Edgar Mejia



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

200-16-2018

Equipo

PM-104

Tipo

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar		Si	No	N/A	Observaciones
1	Ruido anormal		/		
2	Fugas en tubería (succión)		/		
3	Fugas en tubería (descarga)		/		
4	Fugas en el sello mecánico				Combis
5	Temperatura del motor de la bomba	/			OK
6	Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7	Verificación de tornillos sueltos	/			
8	Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

En espera de Repuesto

Revisado por

Edgar Mojica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM-105

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso
☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		/		
2		/		
3		/		
4				Cambio
5				ok
6	/			
7	/			
8	/			

Observaciones

En espera de Respuesta

Revisado por

Eduar Mojica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM-118

Tipo

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		<input checked="" type="checkbox"/>		
2		<input checked="" type="checkbox"/>		
3		<input checked="" type="checkbox"/>		
4				Cambios
5				OK
6	<input checked="" type="checkbox"/>			
7	<input checked="" type="checkbox"/>			
8	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

En espera de Reparo

Revisado por

Carlos Mejica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

10/11 - 16 - 2018

Equipo

PM-117

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar		Si	No	N/A	Observaciones
1	Ruido anormal		/		
2	Fugas en tubería (succión)		/		
3	Fugas en tubería (descarga)		/		
4	Fugas en el sello mecánico				Cambio
5	Temperatura del motor de la bomba				OK
6	Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7	Verificación de tornillos sueltos	/			
8	Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

En espera de Repuestos

Revisado por

Edgar Masica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

2018-16-2018

Equipo

PM-119

Tipo

Pacabos

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio ☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			
Observaciones				

Revisado por

Eduardo Valencia

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

10-16-2018

Equipo

PM-120

Tipo

Pacadores

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio ☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

---



---



---

Revisado por

Edna Mojica



# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

10/01 - 16 - 2018

Equipo

PM-103

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio ☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

Cambio de Rodamientos, sello mecánico

Revisado por

Edgar Mejica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

100 - 16 - 2018

Equipo

PM - 102

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio ☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		<input checked="" type="checkbox"/>		
Ruido anormal				
2		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en tubería (succión)				
3		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en tubería (descarga)				
4		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en el sello mecánico				
5				OK
Temperatura del motor de la bomba				
6		<input checked="" type="checkbox"/>		
Tornillería completa en la base de la bomba				
7		<input checked="" type="checkbox"/>		
Verificación de tornillos sueltos				
8		<input checked="" type="checkbox"/>		
Limpieza de la bomba				

Observaciones

Cambio de Rodamientos, Sello Mecánico

Revisado por

Eduar Mejica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

1000 - 16 - 2018

Equipo

PM-101

Tipo

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

Cambio de Tordemucante Sello Mecanico

Revisado por

Eduar Mojica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May - 16 - 2018

Equipo

PU- 701

Tipo

Pacadoras

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		<input checked="" type="checkbox"/>		
2		<input checked="" type="checkbox"/>		
3		<input checked="" type="checkbox"/>		
4				Pacadora
5				OK
6	<input checked="" type="checkbox"/>			
7	<input checked="" type="checkbox"/>			
8	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

Mantenimiento

Revisado por

Cesar Mejia

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

1000-16-2018

Equipo

PM-20216

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				ox
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			Re Puntas curvadas

Observaciones

Revisado por

Edgar Mayica

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM-202 B

Tipo

Pacalinas

Estado del equipo

☒ En uso
☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		-		
2 Fugas en tubería (succión)		-		
3 Fugas en tubería (descarga)		-		
4 Fugas en el sello mecánico		-		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	-			
7 Verificación de tornillos sueltos	-			
8 Limpieza de la bomba	-			

Observaciones

Revisado por

Alan Mojica



# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

NOV - 16 - 2018

Equipo

PM-703 B

Tipo

Parrillas

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		/		
Ruido anormal				
2		/		
Fugas en tubería (succión)				
3		/		
Fugas en tubería (descarga)				
4		/		
Fugas en el sello mecánico				
5				OK
Temperatura del motor de la bomba				
6	/			
Tornillería completa en la base de la bomba				
7	/			
Verificación de tornillos sueltos				
8	/			
Limpieza de la bomba				
Observaciones				

Revisado por

Eduar Morera

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM- 204 D

Tipo

Paxinos

Estado del equipo

☒ En uso
☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		<input checked="" type="checkbox"/>		
Ruido anormal				
2		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en tubería (succión)				
3		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en tubería (descarga)				
4				Revision
Fugas en el sello mecánico				
5				OK
Temperatura del motor de la bomba				
6		<input checked="" type="checkbox"/>		
Tornillería completa en la base de la bomba				
7		<input checked="" type="checkbox"/>		
Verificación de tornillos sueltos				
8		<input checked="" type="checkbox"/>		
Limpieza de la bomba				

Observaciones

Revisado por

Edna Mejia

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM - 204 B

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso
☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1		<input checked="" type="checkbox"/>		
Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3		<input checked="" type="checkbox"/>		
Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4				Cebado
Fugas en el sello mecánico				
5				OK
Temperatura del motor de la bomba				
6		<input checked="" type="checkbox"/>		
Tornillería completa en la base de la bomba		<input checked="" type="checkbox"/>		
7		<input checked="" type="checkbox"/>		
Verificación de tornillos sueltos		<input checked="" type="checkbox"/>		
8		<input checked="" type="checkbox"/>		
Limpieza de la bomba		<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

En espera de Presupuesto Mecánico, en la oficina

Revisado por

Edgar Medina

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May-16-2018

Equipo

PM-413

Tipo

Estado del equipo

☐

En uso

☐

Fuera de Servicio

☒

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1				Ruido anormal
2				Fugas en tubería (succión)
3				Fugas en tubería (descarga)
4				Fugas en el sello mecánico
5				Temperatura del motor de la bomba
6				Tornillería completa en la base de la bomba
7				Verificación de tornillos sueltos
8				Limpieza de la bomba

Observaciones

---



---



---

Revisado por

Eduardo Mejia

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May - 16 - 2018

Equipo

PUM - 415

Tipo

Estado del equipo

☐ En uso ☒ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1				Ruido anormal
2				Fugas en tubería (succión)
3				Fugas en tubería (descarga)
4				Fugas en el sello mecánico
5				Temperatura del motor de la bomba
6				Tornillería completa en la base de la bomba
7				Verificación de tornillos sueltos
8				Limpieza de la bomba

Observaciones

---



---



---

Revisado por

Eduardo Mejias

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM-20515

Tipo

Estado del equipo

☐ En uso ☒ Fuera de Servicio ☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1				Ruido anormal
2				Fugas en tubería (succión)
3				Fugas en tubería (descarga)
4				Fugas en el sello mecánico
5				Temperatura del motor de la bomba
6				Tornillería completa en la base de la bomba
7				Verificación de tornillos sueltos
8				Limpieza de la bomba
Observaciones				

Revisado por

Alan Mojica



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

ABU-16-2018

Equipo

PM-205 B

Tipo

Recorremos

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/	/		
7 Verificación de tornillos sueltos	/	/		
8 Limpieza de la bomba	/	/		
Observaciones				

Revisado por

Edgar Mexico



We create chemistry

# Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May-16-2018

Equipo

PM-207

Tipo

Paceros

Estado del equipo

☐ En uso ☒ Fuera de Servicio ☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal				
2 Fugas en tubería (succión)				
3 Fugas en tubería (descarga)				
4 Fugas en el sello mecánico				
5 Temperatura del motor de la bomba				
6 Tornillería completa en la base de la bomba				
7 Verificación de tornillos sueltos				
8 Limpieza de la bomba				

Observaciones

---

---

---

Revisado por

Eduardo Mejia





We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

10-16-2018

Equipo

PUL-206

Tipo

Pearless

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		/		
2 Fugas en tubería (succión)		/		
3 Fugas en tubería (descarga)		/		
4 Fugas en el sello mecánico		/		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	/			
7 Verificación de tornillos sueltos	/			
8 Limpieza de la bomba	/			

Observaciones

Revisado por

Edgar Mejia



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May-16-2018

Equipo

PM-421

Tipo

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Fugas en el sello mecánico		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			
7 Verificación de tornillos sueltos	<input checked="" type="checkbox"/>			
8 Limpieza de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

Revisado por

Edna Mexico



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov-16-2018

Equipo

PW-420

Tipo

Recalcos

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		✓		
2 Fugas en tubería (succión)		✓		
3 Fugas en tubería (descarga)		✓		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	✓			
7 Verificación de tornillos sueltos	✓			
8 Limpieza de la bomba	✓			

Observaciones

Plantearimiento

Revisado por

Edna Mejía



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May - 16 - 2018

Equipo

PM-419

Tipo

Recursos

Estado del equipo

☐

En uso

☒

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal				
2 Fugas en tubería (succión)				
3 Fugas en tubería (descarga)				
4 Fugas en el sello mecánico				
5 Temperatura del motor de la bomba				
6 Tornillería completa en la base de la bomba				
7 Verificación de tornillos sueltos				
8 Limpieza de la bomba				

Observaciones

---

---

---

---

Revisado por

Edgar Mejia



We create chemistry

Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PU- 410

Tipo

Reactores

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Fugas en el sello mecánico		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			
7 Verificación de tornillos sueltos	<input checked="" type="checkbox"/>			
8 Limpieza de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

Revisado por

Eduar Mexico



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM-409

Tipo

Pacales

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		✓		
2 Fugas en tubería (succión)		✓		
3 Fugas en tubería (descarga)		✓		
4 Fugas en el sello mecánico				Cambio
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	✓			
7 Verificación de tornillos sueltos	✓			
8 Limpieza de la bomba	✓			

Observaciones

Reconstrucción

Revisado por

Edgar Mejia



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

May - 16 - 2018

Equipo

PUM-407

Tipo

Pecor 1055

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Fugas en el sello mecánico		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			
7 Verificación de tornillos sueltos	<input checked="" type="checkbox"/>			
8 Limpieza de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			
Observaciones				

Revisado por

Eduar Mejica



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PW - 404

Tipo

Pearl Pass

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Fugas en el sello mecánico		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			
7 Verificación de tornillos sueltos	<input checked="" type="checkbox"/>			
8 Limpieza de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>			

Observaciones

Revisado por

Elmer Mejia





We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov-16-2018

Equipo

PM-406

Tipo

Pacotes

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	SI	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		✓		
2 Fugas en tubería (succión)		✓		
3 Fugas en tubería (descarga)		✓		
4 Fugas en el sello mecánico		✓		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	✓			
7 Verificación de tornillos sueltos	✓			
8 Limpieza de la bomba	✓			
Observaciones				

Revisado por

Elaboracion Mexico



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

PM - 4103

Tipo

Pearlco

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	SI	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Fugas en tubería (succión)		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Fugas en tubería (descarga)		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Fugas en el sello mecánico		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
7 Verificación de tornillos sueltos	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
8 Limpieza de la bomba	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		

Observaciones

Revisado por

Eduar Mojica



We create chemistry

## Formato de Inspección de Bombas

Fecha

Nov. - 16 - 2018

Equipo

PM-401

Tipo

Puntas

Estado del equipo

☒ En uso ☐ Fuera de Servicio

☐ En Reparación

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Ruido anormal		✓		
2 Fugas en tubería (succión)		✓		
3 Fugas en tubería (descarga)		✓		
4 Fugas en el sello mecánico		✓		
5 Temperatura del motor de la bomba				OK
6 Tornillería completa en la base de la bomba	✓			
7 Verificación de tornillos sueltos	✓			
8 Limpieza de la bomba	✓			

Observaciones

Revisado por

Elvira Mojica



Visa control chemistry

Hoja de Inspección Mensual de Extinguidores Portátiles

Criterios de Inspección:

1. Extinguidor visible y sin obstrucciones. 3. Carga completa (por presión o peso). 5. Pin de seguridad con sello. 7. Cilindro en buenas condiciones (corrosión, abrasión, estado de la pintura, abolladuras). 8. Maniquet al botella sin obstrucciones o detritus. 10. Tarjeta de inspección legible y en buenas condiciones.
2. Mantenimiento en buenas condiciones. 4. Cargador en buenas condiciones y anclado firmemente. 6. Manija de descarga en buenas condiciones. 9. Instrucciones de uso legibles y al frente. 11. Inspección anual vigente.

DATOS GENERALES

Nombre del Inspector: **A. Arias**

Sitio: **HONKAR**

Fecha: **5/NOV/17**

INSPECCIÓN Marque con un gancho (✓) si el aspecto evaluado cumple (C), no cumple (N/C) o no aplica (N/A), e indique cuál es el criterio en incumplimiento.

Id.	Ubicación	Criterios de Inspección									
		C	N/C	N/A	1	2	3	4	5	6	7
1	Recepción (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
2	Comedor (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
3	Oficinas Operaciones (junto a impresora)	✓			1	2	3	4	5	6	7
4	Laboratorio Calidad	✓			1	2	3	4	5	6	7
5	Pasillo área administrativa-producción	✓			1	2	3	4	5	6	7
6	Columna granja tanques PT - Laboratorio Concreto	✓			1	2	3	4	5	6	7
7	CCM (Centro de Control de Motores)	✓			1	2	3	4	5	6	7
8	Pasillo granja tanques PT y mezzanines	✓			1	2	3	4	5	6	7
9	Mezzanine #1 (entrada cio. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
10	Mezzanine #1 (sobre cio. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
11	Mezzanine #1 (sobre cio. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
12	Columna bajo mezzanine #1 (mezclador M204)	✓			1	2	3	4	5	6	7
13	Escalera mezzanine #2	✓			1	2	3	4	5	6	7
14	Plataforma colector de polvos	✓			1	2	3	4	5	6	7
15	Columna puerta de emergencias Norte (Producción)	✓			1	2	3	4	5	6	7
16	Zona de lavado	✓			1	2	3	4	5	6	7
17	Cuarto de compresor de aire	✓			1	2	3	4	5	6	7
18	Puerta de emergencias Oeste (Almacén #1 - área de racks)	✓			1	2	3	4	5	6	7
19	Granja tanques MP (frente a Almacén de Repuestos)	✓			1	2	3	4	5	6	7
20	Columna frente a totes incompletos	✓			1	2	3	4	5	6	7
21	Columna frente a mezzanine #2 y Almacén #1	✓			1	2	3	4	5	6	7
22	Columna frente a zona de envasado	✓			1	2	3	4	5	6	7
23	Columna frente a granja de tanques PT	✓			1	2	3	4	5	6	7
24	Andén Almacén #2	✓			1	2	3	4	5	6	7
25	Puerta trasera de oficinas administrativas (acceso a Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
26	Recepción (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7
27	Sala central (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7
28	Columna Este (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
29	Columna Norte (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
30	Columna Sur (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
31	Columna Oeste (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
32	Paneles eléctricos (Almacén #2, lado Oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7
33	Cuarto de servidores	✓			1	2	3	4	5	6	7
34	Almacén #3 (pared divisoria)	✓			1	2	3	4	5	6	7
35	Almacén #3 (puerta emergencia oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7
36	Montacargas TCM 1174 (N/S: A02062171)	✓			1	2	3	4	5	6	7
37	Montacargas TCM 1095 (N/S: 2B530018)	✓			1	2	3	4	5	6	7
38	Montacargas Toyota H200 (N/S: 33210)	✓			1	2	3	4	5	6	7
39	Montacargas TCM 1186 (N/S: PIF2-9H88540)	✓			1	2	3	4	5	6	7
40	Montacargas TCM H201 (N/S: 87308)	✓			1	2	3	4	5	6	7
41	Reserva BC (V709041)	✓			1	2	3	4	5	6	7
42	Reserva ABC (AE470728)	✓			1	2	3	4	5	6	7
43	Reserva ABC (A22453826)	✓			1	2	3	4	5	6	7
44	Reserva ABC (U244535)	✓			1	2	3	4	5	6	7

COMENTARIOS (observaciones, hallazgos, acciones inmediatas)

FIRMA DEL INSPECTOR

Nota: Todos los hallazgos deben ser corregidos de inmediato (si es posible) y comunicados al responsable de área o EHS.

Fecha de Liberación 16/11/2018





We create chemistry

### Hoja de Inspección Mensual de Extinguidores Portátiles

- Criterios de Inspección:**
1. Extinguidor visible y sin obstrucciones.
  2. Manómetro en buenas condiciones.
  3. Carga completa (por presión o peso).
  4. Colgador en buenas condiciones y anclado firmemente.
  5. Pin de seguridad con sello.
  6. Manija de descarga en buenas condiciones.
  7. Cilindro en buenas condiciones (corrosión, abolladura, estado de la pintura, abolladuras).
  8. Manguea/botulla sin obstrucciones o deterioro.
  9. Instrucciones de uso legibles y al frente.
  10. Tarjeta de inspección legible y en buenas condiciones.
  11. Inspección anual vigente.

#### DATOS GENERALES

Nombre del Inspector: **A. ANQUERAS**

Sitio: **EDIFICIOS**

Fecha: **5/11/2017**

#### INSPECCIÓN

Marque con un gancho (✓) si el aspecto evaluado cumple (C), no cumple (N/C) o no aplica (N/A) e indique cuál es el criterio en incumplimiento.

Id.	Ubicación	Criterios de Inspección			Criterios de Inspección										
		C	N/C	N/A	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Recepción (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
2	Cocedor (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
3	Oficinas Operaciones (junto a impresora)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
4	Laboratorio Calidad	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
5	Pasillo área administrativa-producción	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
6	Columna granja tanques PT - Laboratorio Concreto	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
7	CCM (Centro de Control de Motores)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
8	Pasillo granja tanques PT y mezzanines	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
9	Mezzanine #1 (entrada cito. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
10	Mezzanine #1 (frente a mezclador M201)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
11	Mezzanine #1 (sobre cito. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	Columna bajo mezzanine #1 (mezclador M204)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
13	Escalera mezzanine #2	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
14	Plataforma colector de polvos	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
15	Columna puerta de emergencias Norte (Producción)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
16	Zona de lavado	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
17	Cuarto de compresor de aire	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
18	Puerta de emergencias Oeste (Almacén #1 - área de racks)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
19	Granja tanques MP (frente a Almacén de Repuestos)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
20	Columna frente a totes incompletos	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
21	Columna frente a mezzanine #2 y Almacén #1	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
22	Columna frente a zona de envasado	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
23	Columna frente a granja de tanques PT	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
24	Arden Almacén #2	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
25	Puerta trasera de oficinas administrativas (acceso a Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
26	Recepción (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
27	Sala central (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
28	Columna Este (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
29	Columna Norte (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
30	Columna Sur (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
31	Columna Oeste (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
32	Panels eléctricos (Almacén #2, lado Oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
33	Cuarto de servidores	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
34	Almacén #3 (pared divisoria)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
35	Almacén #3 (puerta emergencia oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
36	Montacargas TCM 1174 (N/S: A02062171)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
37	Montacargas TCM 1095 (N/S: 2B530018)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
38	Montacargas Toyota H200 (N/S: 33210)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
39	Montacargas TCM 1186 (N/S: P1F2.9H88540)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
40	Montacargas TCM H201 (N/S: 87308)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
41	Reserva BC (V709047)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
42	Reserva ABC (AE470728)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
43	Reserva ABC (A22453826)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
44	Reserva ABC (U244535)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

#### COMENTARIOS (observaciones, hallazgos, acciones inmediatas)

FIRMA DEL INSPECTOR

Nota: Todos los hallazgos deben ser corregidos de inmediato (si es posible) y comunicados al responsable de área o EHS.

Fecha de Liberación 16/11/2018



We create chemistry

Hoja de Inspección Mensual de Extinguidores Portátiles

Criterios de Inspección:

1. Extinguidor visible y sin obstrucciones.
2. Manómetro en buenas condiciones.
3. Carga completa (por presión o peso).
4. Colgado en buenas condiciones y anclado firmemente.
5. Pín de seguridad con sello.
6. Manta de descarga en buenas condiciones.
7. Cilindro en buenas condiciones (corrosión, abrasión, estado de la pintura, abolladuras).
8. Manguea/ boquilla sin obstrucciones o deterioro.
9. Instrucciones de uso legibles y al frente.
10. Tarjeta de inspección legible y en buenas condiciones.
11. Inspección anual vigente.

DATOS GENERALES

Nombre del Inspector:

A. Arévalo

Sitio: HORMAS

Fecha: 6/FEB/19

INSPECCIÓN Marque con un gancho (✓) si el aspecto evaluado cumple (C), no cumple (N/C) o no aplica (N/A), e indique cuál es el criterio en incumplimiento.

Id	Ubicación	Criterios de Inspección			Criterios de Inspección									
		C	N/C	N/A	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Recepción (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2	Comedor (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	Oficinas Operaciones (junto a impresora)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4	Laboratorio Calidad	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5	Pasillo área administrativa-producción	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6	Columna granja tanques PT - Laboratorio Concreto	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
7	CCM (Centro de Control de Motores)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
8	Pasillo granja tanques PT y mezzanines	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9	Mezzanine #1 (entrada cito, control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10	Mezzanine #1 (frente a mezclador M201)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	Mezzanine #1 (sobre cito, control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12	Columna bajo mezzanine #1 (mezclador M204)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13	Escalera mezzanine #2	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
14	Plataforma colector de polvos	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
15	Columna puerta de emergencias Norte (Producción)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
16	Zona de lavado	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
17	Cuarto de compresor de aire	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
18	Puerta trasera de oficinas administrativas (Acceso a Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
19	Granja tanques W/P (frente a Almacén de Repuestos)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20	Columna frente a totes incompletos	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21	Columna frente a mezzanine #2 y Almacén #1	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
22	Columna frente a zona de envasado	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
23	Columna frente a granja de tanques PT	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
24	Ándén Almacén #2	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
25	Puerta trasera de oficinas administrativas (Acceso a Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
26	Recepción (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
27	Sala central (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
28	Columna Este (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
29	Columna Norte (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
30	Columna Sur (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
31	Columna Oeste (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
32	Paneles eléctricos (Almacén #2, lado Oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
33	Cuarto de servidores	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
34	Almacén #3 (pared divisoria)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
35	Almacén #3 (puerta emergencia oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
36	Montacargas TCM 1174 (N/S: A02062171)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
37	Montacargas TCM 1095 (N/S: 2B530018)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
38	Montacargas Toyota H200 (N/S: 33210)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
39	Montacargas TCM 1186 (N/S: P1F2-9H8540)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
40	Montacargas TCM H201 (N/S: 87308)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
41	Reserva BC (V709041)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
42	Reserva ABC (A2470728)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
43	Reserva ABC (A2453826)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
44	Reserva ABC (U244535)	✓			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

COMENTARIOS (observaciones, hallazgos, acciones inmediatas)

FIRMA DEL INSPECTOR

Nota: Todos los hallazgos deben ser corregidos de inmediato (si es posible) y comunicados al responsable de área o EHS.

Fecha de Liberación 16/11/2018





We create chemistry

Hoja de Inspección Mensual de Extinguidores Portátiles

Criterios de Inspección:

1. Extinguidor visible y sin obstrucciones. 3. Carga completa (por presión o peso). 5. Pin de seguridad con sello. 7. Cilindro en buenas condiciones (corrosión, abrasión, estado de la pintura, abolladuras). 8. Mangera/borquilla sin obstrucciones o deterioro. 10. Tarjeta de inspección legible y en buenas condiciones.
2. Manómetro en buenas condiciones. 4. Cargador en buenas condiciones y anclado firmemente. 6. Manija de descarga en buenas condiciones. 9. Instrucciones de uso legibles y al frente. 11. Inspección anual vigente.

DATOS GENERALES

Nombre del Inspector: **A. PAREKAS**

INSPECCIÓN

Marque con un gancho (✓) si el aspecto evaluado cumple (C), no cumple (N/C) o no aplica (N/A), e indique cuál es el criterio en incumplimiento.

Sitio: **HUANO**

Fecha: **11/ENE/19**

Id.	Ubicación	Criterios de Inspección									
		C	N/C	N/A	1	2	3	4	5	6	7
1	Recepción (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
2	Comedor (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	8
3	Oficinas Operaciones (junto a Impresora)	✓			1	2	3	4	5	6	7
4	Laboratorio Calidad	✓			1	2	3	4	5	6	7
5	Pasillo área administrativa-producción	✓			1	2	3	4	5	6	7
6	Columna granja tanques PT - Laboratorio Concreto	✓			1	2	3	4	5	6	7
7	CCM (Centro de Control de Motores)	✓			1	2	3	4	5	6	7
8	Pasillo granja tanques PT y mezzanines	✓			1	2	3	4	5	6	7
9	Mezzanine #1 (entrada cto. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
10	Mezzanine #1 (frente a mezclador M201)	✓			1	2	3	4	5	6	7
11	Mezzanine #1 (sobre cto. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
12	Columna bajo mezzanine #1 (mezclador M204)	✓			1	2	3	4	5	6	7
13	Escalera mezzanine #2	✓			1	2	3	4	5	6	7
14	Platónoma colector de polvos	✓			1	2	3	4	5	6	7
15	Columna puerta de emergencias Norte (Producción)	✓			1	2	3	4	5	6	7
16	Zona de lavado	✓			1	2	3	4	5	6	7
17	Cuarto de compresor de aire	✓			1	2	3	4	5	6	7
18	Puerta de emergencias Oeste (Almacén #1 - área de racks)	✓			1	2	3	4	5	6	7
19	Granja tanques WIP (frente a Almacén de Repuestos)	✓			1	2	3	4	5	6	7
20	Columna frente a totes incompletos	✓			1	2	3	4	5	6	7
21	Columna frente a mezzanine #2 y Almacén #1	✓			1	2	3	4	5	6	7
22	Columna frente a zona de envasado	✓			1	2	3	4	5	6	7
23	Columna frente a granja de tanques PT	✓			1	2	3	4	5	6	7
24	Andén Almacén #2	✓			1	2	3	4	5	6	7
25	Puerta trasera de oficinas administrativas (acceso a Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
26	Recepción (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7
27	Sala central (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	7
28	Columna Este (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
29	Columna Norte (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
30	Columna Sur (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
31	Columna Oeste (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	7
32	Paneles eléctricos (Almacén #2, lado Oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7
33	Cuarto de servidores	✓			1	2	3	4	5	6	7
34	Almacén #3 (pared divisoria)	✓			1	2	3	4	5	6	7
35	Almacén #3 (puerta emergencia oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	7
36	Montacargas TCM 1174 (N/S: A02062171)	✓			1	2	3	4	5	6	7
37	Montacargas TCM 1095 (N/S: 2B530018)	✓			1	2	3	4	5	6	7
38	Montacargas Toyota H200 (N/S: 33210)	✓			1	2	3	4	5	6	7
39	Montacargas TCM 1186 (N/S: P1F2.9H8540)	✓			1	2	3	4	5	6	7
40	Montacargas TCM H201 (N/S: 87308)	✓			1	2	3	4	5	6	7
41	Reserva BC (V709041)	✓			1	2	3	4	5	6	7
42	Reserva ABC (A6470728)	✓			1	2	3	4	5	6	7
43	Reserva ABC (A22453826)	✓			1	2	3	4	5	6	7
44	Reserva ABC (U244535)	✓			1	2	3	4	5	6	7

COMENTARIOS (observaciones, hallazgos, acciones inmediatas)

FIRMA DEL INSPECTOR

Nota: Todos los hallazgos deben ser corregidos de inmediato (si es posible) y comunicados al responsable de área o EHS.

Fecha de Liberación 18/11/2018



We create chemistry

## Hoja de Inspección Mensual de Extintores Portátiles

### Criterios de Inspección:

- Extintor visible y sin obstrucciones.
- Manómetro en buenas condiciones.
- Carga completa (por presión o peso).
- Colgador, gancho o sujetadores en buenas condiciones y anclados firmemente.
- Pin de seguridad con sello.
- Manija de descarga en buenas condiciones.
- Maniqueral/boquilla sin obstrucciones o deterioro.
- Cilindro en buenas condiciones (corrosión, abaración, estado de la pintura, abolladuras).
- Instrucciones de uso legibles y al frente.
- Tarjeta de inspección legible y en buenas condiciones.
- Inspección anual vigente.

### DATOS GENERALES

Nombre del inspector: **A. ARRIERAS**

Sitio: **HOWARD**

Fecha: **6/12/18**

### INSPECCIÓN

Marque con un gancho (✓) si el aspecto evaluado cumple (C), no cumple (N/C) o no aplica (N/A) e indique cuál es el criterio en incumplimiento.

Id.	Ubicación	Criterios de Inspección									
		C	N/C	N/A	1	2	3	4	5	6	7
1	Recepción (oficinas Operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	7
2	Comedor	✓			1	2	3	4	5	6	8
3	Oficinas (junto a impresoras)	✓			1	2	3	4	5	6	9
4	Laboratorio Calidad	✓			1	2	3	4	5	6	10
5	Pasillo área administrativa-producción	✓			1	2	3	4	5	6	11
6	Columna granja tanques PT - laboratorio concreto	✓			1	2	3	4	5	6	8
7	CCM (Cuarto de Control de Motores)	✓			1	2	3	4	5	6	9
8	Pasillo granja tanques PT y mezzanines	✓			1	2	3	4	5	6	10
9	Mezzanine #1 (entrada cto. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	11
10	Mezzanine #1 (frente a mezclador M201)	✓			1	2	3	4	5	6	8
11	Mezzanine #1 (sobre cto. control operaciones)	✓			1	2	3	4	5	6	9
12	Columna bajo mezzanine #1 (mezclador M204)	✓			1	2	3	4	5	6	10
13	Escalera mezzanine #2	✓			1	2	3	4	5	6	11
14	Plataforma colector de polvos	✓			1	2	3	4	5	6	8
15	Columna puerta de emergencias Norte	✓			1	2	3	4	5	6	9
16	Zona de lavado	✓			1	2	3	4	5	6	10
17	Cuarto de compresor de aire	✓			1	2	3	4	5	6	11
18	Puerta de emergencias Oeste	✓			1	2	3	4	5	6	8
19	Granja tanques MP (frente a Almacén)	✓			1	2	3	4	5	6	9
20	Columna frente a totes incompletos	✓			1	2	3	4	5	6	10
21	Columna frente a mezzanine #2 y Almacén	✓			1	2	3	4	5	6	11
22	Columna frente a zona de envasado	✓			1	2	3	4	5	6	8
23	Columna frente a granja de tanques PT	✓			1	2	3	4	5	6	9
24	Andén Almacén #2	✓			1	2	3	4	5	6	10
25	Puerta trasera de oficina (acceso a Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	11
26	Recepción (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	8
27	Sala central (oficinas administrativas)	✓			1	2	3	4	5	6	9
28	Columna Este (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	10
29	Columna Norte (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	11
30	Columna Sur (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	8
31	Columna Oeste (Almacén #2)	✓			1	2	3	4	5	6	9
32	Paneles eléctricos (Almacén #2, lado Oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	10
33	Cuarto de servidores	✓			1	2	3	4	5	6	11
34	Almacén #3 (pared divisoria)	✓			1	2	3	4	5	6	8
35	Almacén #3 (puerta emergencia oeste)	✓			1	2	3	4	5	6	9
36	Montacargas 1095	✓			1	2	3	4	5	6	10
37	Montacargas 1095	✓			1	2	3	4	5	6	11
38	Montacargas H200	✓			1	2	3	4	5	6	8
39	Montacargas 1186	✓			1	2	3	4	5	6	9
40	Reserva	✓			1	2	3	4	5	6	10

### COMENTARIOS (observaciones, hallazgos, acciones inmediatas)

FIRMA DEL INSPECTOR

Nota: Todos los hallazgos deben ser corregidos de inmediato (si es posible) y comunicados al responsable de área o EHS.

Fecha de Liberación 25/05/2015

Rev 01

EHS005

V. 01





# Hoja de Inspección Mensual de Extinguidores Portátiles

## Criterios de Inspección:

- Extinguidor visible y sin obstrucciones.
- Manómetro en buenas condiciones.
- Carga completa (por presión o peso).
- Colgador, gancho o sujetadores en buenas condiciones y anclados firmemente.
- Pin de seguridad con sello.
- Manija de descarga en buenas condiciones.
- Maniguera/bocula sin obstrucciones o deterioro.
- Cilindro en buenas condiciones (corrosión, abrasión, estado de la pintura, abolladuras).
- Instrucciones de uso legibles y al frente.
- Etiqueta de inspección legible y en buenas condiciones.
- Inspección anual vigente.

## DATOS GENERALES

Nombre del inspector:

A. Aguero

Sitio:

Howard

Fecha:

6/Nov/18

## INSPECCIÓN

Marque con un gancho (✓) si el aspecto evaluado cumple (C), no cumple (N/C) o no aplica (N/A), e indique cuál es el criterio en incumplimiento.

Id.	Ubicación	Criterios de inspección			Criterios de inspección										
		C	N/C	N/A	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Recepción (oficinas Operaciones)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
2	Comedor	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
3	Oficinas (junto a impresoras)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
4	Laboratorio Calidad	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
5	Pasillo área administrativa-producción	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
6	Columna granja tanques PT - laboratorio concreto	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
7	CCM (Cuarto de Control de Motores)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
8	Pasillo granja tanques PT y mezzanines	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
9	Mezzanine #1 (entrada cto. control operaciones)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
10	Mezzanine #1 (frente a mezclador M201)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
11	Mezzanine #1 (sobre cto. control operaciones)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	Columna bajo mezzanine #1 (mezclador M204)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
13	Escalera mezzanine #2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
14	Plataforma colector de polvos	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
15	Columna puerta de emergencias Norte	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
16	Zona de lavado	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
17	Cuarto de compresor de aire	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
18	Puerta de emergencias Oeste	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
19	Granja tanques MP (frente a Almacén)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
20	Columna frente a toles incompletos	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
21	Columna frente a mezzanine #2 y Almacén	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
22	Columna frente a zona de envasado	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
23	Columna frente a granja de tanques PT	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
24	Andén Almacén #2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
25	Puerta trasera de oficina (acceso a Almacén #2)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
26	Recepción (oficinas administrativas)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
27	Sala central (oficinas administrativas)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
28	Columna Este (Almacén #2)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
29	Columna Norte (Almacén #2)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
30	Columna Sur (Almacén #2)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
31	Columna Oeste (Almacén #2)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
32	Páreles eléctricos (Almacén #2, lado Oeste)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
33	Cuarto de servidores	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
34	Almacén #3 (pared divisoria)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
35	Almacén #3 (puerta emergencia oeste)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
36	Montacargas 1092	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
37	Montacargas 1095	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
38	Montacargas H200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
39	Montacargas 1186	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
40	Reserva	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

## COMENTARIOS (observaciones, hallazgos, acciones inmediatas)

FIRMA DEL INSPECTOR

Nota: Todos los hallazgos deben ser corregidos de inmediato (si es posible) y comunicados al responsable de área o EHS.

Fecha de Liberación 25/05/2015

Rev 01

EHS005

V. 01



We create chemistry

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 40' Cerales Amante

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Elmer Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Presenta fisuras, desgaste la manguera		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Presenta fugas al acoplarse		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Esta deformada		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Esta identificada la manguera		<input checked="" type="checkbox"/>		
6 Posee ferules rotos o desgastados		<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---

---

---

---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

3" x 11' Caudalco Negro

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Edmundo Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Presenta fisuras, desgaste la manguera		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Presenta fugas al acoplarse		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Esta deformada		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Esta identificada la manguera		<input checked="" type="checkbox"/>		
6 Posee ferules rotos o desgastados		<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---



We create chemistry

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

3"x11" General Negro

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Edgar Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Observaciones

---

---

---

---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

3" x 11' Cavalco Negro

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Eduardo Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	/		
	/		
	/		
	/		
	/		
	/		

Observaciones

---



---



---



---



## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 11' Caudales Negro

Fecha

16- Nov - 2018

Inspeccionado por

Elmer Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 11' Caudex Wajice

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Ed. Wajice

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 11' Cevolco Negro

Fecha

16- Nov - 2018

Inspeccionado por

Edgar Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2"X11' Caudales Negro

Fecha

16 - Nov - 2018

Inspeccionado por

Edgar Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 11' Corriente Verde

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Edenice Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	/		
	/		
	/		
	/		
	/		
	/		

Observaciones

---



---



---



---



## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" X 11' Cavalco Verde

Fecha

16-NOV-2018

Inspeccionado por

Edmundo Ugo

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 11' Caudex Verde

Fecha

16-NOV-2018

Inspeccionado por

Eduardo Mejia

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 11' Caudalco Verde

Fecha

16- Nov - 2018

Inspeccionado por

Eduardo Mejica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Presenta fisuras, desgaste la manguera		/		
2 Presenta fugas al acoplarse		/		
3 Esta deformada		/		
Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas		/		
4 Esta identificada la manguera		/		
5 Posee ferules rotos o desgastados		/		
6				

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 40' Canales Verde

Fecha

16-Nov-2018

Inspeccionado por

Edgar Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 40' Cavalco Verde

Fecha

16- Nov - 2018

Inspeccionado por

Edgar Mojica

Estado del equipo

☒ En uso

☐ Fuera de Servicio

Partes a revisar

	Si	No	N/A	Observaciones
1 Presenta fisuras, desgaste la manguera		<input checked="" type="checkbox"/>		
2 Presenta fugas al acoplarse		<input checked="" type="checkbox"/>		
3 Esta deformada		<input checked="" type="checkbox"/>		
4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas		<input checked="" type="checkbox"/>		
5 Esta identificada la manguera		<input checked="" type="checkbox"/>		
6 Posee ferules rotos o desgastados		<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---



## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 40' Cevolco Verde

Fecha

16-Mar-2018

Inspeccionado por

Elvira Mojica

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 4
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 40 Cereales Verde

Fecha

16- Nov - 2018

Inspeccionado por

Edgar Mejia

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Mangueras

Identificación

2" x 40' Cerales Verde

Fecha

16-12-2018

Inspeccionado por

Edgar Mejia

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

Partes a revisar

- 1 Presenta fisuras, desgaste la manguera
- 2 Presenta fugas al acoplarse
- 3 Esta deformada
- 4 Las conexiones de la mangueras tiene orejas rotas
- 5 Esta identificada la manguera
- 6 Posee ferules rotos o desgastados

Si	No	N/A	Observaciones
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		
	<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones

---



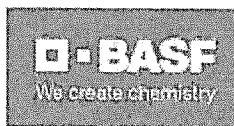
---



---



---



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000024



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojice*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edgar Mojice*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**MX201-MEZCLADOR 2500 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION RESISTANT TECH MX 201**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX201

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Manto Interno. ( ☐ ) Personal Manto Externo. ( ☒ ) Manto rutinario. ( ☐ ) Manto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Manto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☒ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	J																							

Comentarios: Base del Mezclado Deteriorada. Cambio del sistema Neumatico al electro-valor, Cambio del tema nueva, Mando a Motor constructora Base ~~de~~



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000025**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Eduar Mojica*

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:** *Eduar Mojica*

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**MX202-MEZCLADOR 2500 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION RESISTANT TECH MX 202**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX202

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Manto Interno. ( ☐ ) Personal Manto Externo. ( ☒ ) Manto rutinario. ( ☐ ) Manto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Manto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☒ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

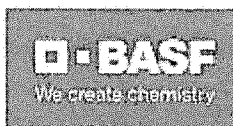
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios: Base Rotacional, Mant. salida del Muecledo, cambio del Toma muestra



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000026**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Ederue Mojica*

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:** *Ederue Mojica*

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**MX203-MEZCLADOR 2500 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION RESISTANT TECH MX 203**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX203

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☒ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	N	M	S																							

Comentarios: Base Deteriorada, Mant. Motor Base caja Reductora, Cambio de Torna muestra



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000027**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edwar Mojica*

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:** *Edwar Mojica*

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**MX204-MEZCLADOR 2500 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION RESISTANT TECH MX 204**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX204

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Manto Interno. ( ☐ ) Personal Manto Externo. ( ☒ ) Manto rutinario. ( ☐ ) Manto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Manto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios: Base Deteriorada, Mont. Cambio de Toner Maestra



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000028



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojice*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Eduar Mojice*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**MX205-MEZCLADOR 10000 L -- -- MX 205**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX205

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☐ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios: Cambio del Sistema Neumático, Mont. Electro-Valvulas



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000029



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Edgar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**MX206-MEZCLADOR 5500 L -- -- MX 206**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX206

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☐ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios: Cambio del Sistema Neumático, Mont. Electro Valvulas



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000030**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Eduar Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Eduar Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**MX207-MEZCLADOR 4000 L -- -- MX 207**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: MEZCLADOR

Clasificación 2: MX207

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☐ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios: Cambio del Sistema Normativo

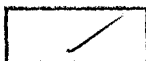
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

Mx - 201

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Cambio

Presenta deformidad



base

Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Con oxidación

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edgar Mojica



Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

MX-202

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐

Cambio

Presenta deformidad

☐
☒
☐

Presenta grietas

☐
☒
☐

Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐

Estado de la base

☐
☐
☐

con oxidación

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐

Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐

Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

MX - 203

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐

Cambio

Presenta deformidad

☐
☒
☐

Presenta grietas

☐
☒
☐

Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐

Estado de la base

☐
☐
☐

con oxidacion

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☐
☐

Por Cambio

Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐

Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐

Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisado por:

Eden Mojica

Fecha de inspección:

Nov- 16 - 2018

Identificación del equipo:

MX-204

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐

Cambio

Presenta deformidad

☐
☒
☐

Presenta grietas

☐
☒
☐

Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐

Estado de la base

☐
☐
☐

con oxidación

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐

Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐

Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

Mx-205

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐

Cambio

Presenta deformidad

☒
☐
☐

Parte Superior

Presenta grietas

☐
☒
☐

Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐

Estado de la base

☐
☐
☐

Branca

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisión de la llave de toma muestra

☐
☐
☒

Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☐
☒

Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisado por:

Edna Mojica

Fecha de inspección:

NOV-16-2018

Identificación del equipo:

UX-206

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐

Cambio

Presenta deformidad

☐
☒
☐

Presenta grietas

☐
☒
☐

Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐

Estado de la base

☐
☐
☐

Bzone

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisión de la llave de toma muestra

☐
☐
☒

Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☐
☒

Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

MX-207

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐

Cambio

Presenta deformidad

☐
☒
☐

Presenta grietas

☐
☒
☐

Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐

Estado de la base

☐
☐
☐

Buena

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisión de la llave de toma muestra

☐
☐
☒

Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☐
☒

Presenta fuga tubería de descarga

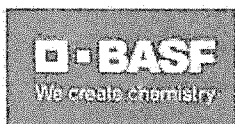
☐
☒
☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐

Revisado por:

Edm Mojica



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000031



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Ebax Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Ebax Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**N1-COLOCADOR DE CARGA DE ACCIONAMIENTO NEUMÁTICO MÍNIMA: 113 KG - MÁXIMA: 1.588 KG**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: NIVELADORA DE PALETA

Clasificación 2: N1

Centro de costo:

Actividades rutinarias

\ INSPECCIÓN DE NIVELADORAS DE PALETAS: INSPECCIÓN DE NIVELADORAS DE PALETAS

Frecuencia: 1 Mes(es)

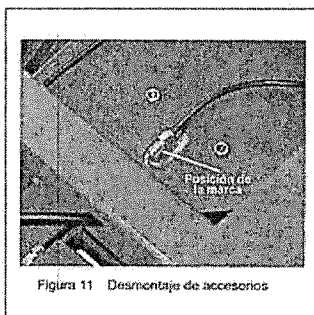
Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:



Desmontaje de accesorios de Niveladora de Paleta

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE NIVELADORAS DE PALETAS

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todas las niveladoras de paletas del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Interior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Inspeccione los aros de resorte en los rodillos y los conjuntos de articulaciones. Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente.

( ☒ ) Inspeccione todos los rodillos por si tuvieran desgaste. Sustituyalos según se necesario. Los rodillos y los ejes tienen cojinetes

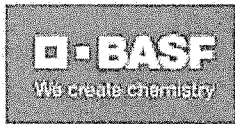


o rodamientos lubricados que duran toda su vida útil; no es necesario engrasarlos ni lubricarlos.

- ( ☒ ) Inspeccione los tornillos de retención del resorte neumático para verificar su apriete. Apriételos si es necesario.
- ( ☒ ) Inspeccione los rodamientos del anillo rotatorio para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.
- ( ☒ ) Si fuera necesario quitar los conductores de aire, marque la posición inicial antes de retirar la tuerca de ajuste. Al volver a instalarlos, primero apriete la tuerca a mano y luego, con una llave, gire la tuerca hasta llevarla a su posición original. Apriete la tuerca un octavo de vuelta (1/8) más. No la apriete demasiado ya que se podrían producir fugas de aire.
- ( ☒ ) Inspeccione el mando EZ Adjust y el cuerpo de la válvula para comprobar que funcionan correctamente. Si fuera necesario desmontar la válvula, acople siempre las barras de mantenimiento y abra la válvula purgadora para descargar completamente toda la presión del aire antes de desmontar la válvula.

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000032**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:**

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**N2-COLOCADOR DE CARGA DE ACCIONAMIENTO NEUMÁTICO MÍNIMA: 113 KG - MÁXIMA: 1.588 KG**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: NIVELADORA DE PALETA

Clasificación 2: N2

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**\ INSPECCIÓN DE NIVELADORAS DE PALETAS: INSPECCIÓN DE NIVELADORAS DE PALETAS**

Frecuencia: 1 Mes(es)

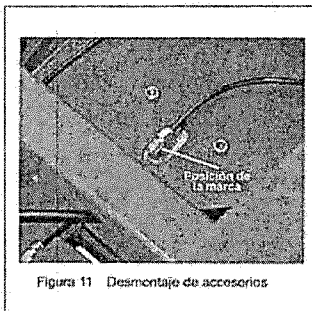
Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:



Desmontaje de accesorios de Niveladora de Paleta

Procedimiento:

**INSPECCIÓN MENSUAL DE NIVELADORAS DE PALETAS**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todas las niveladoras de paletas del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( ) Limpieza Interior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ) Inspeccione los aros de resorte en los rodillos y los conjuntos de articulaciones. Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente.

( ) Inspeccione todos los rodillos por si tuvieran desgaste. Sustituyalos según se necesario. Los rodillos y los ejes tienen cojinetes

o rodamientos lubricados que duran toda su vida útil; no es necesario engrasarlos ni lubricarlos.

( ) Inspeccione los tornillos de retención del resorte neumático para verificar su apriete. Apriételos si es necesario.

( ) Inspeccione los rodamientos del anillo rotatorio para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

( ) Si fuera necesario quitar los conductores de aire, marque la posición inicial antes de retirar la tuerca de ajuste. Al volver a instalarlos, primero apriete la tuerca a mano y luego, con una llave, gire la tuerca hasta llevarla a su posición original. Apriete la tuerca un octavo de vuelta (1/8) más. No la apriete demasiado ya que se podrían producir fugas de aire.

( ) Inspeccione el mando EZ Adjust y el cuerpo de la válvula para comprobar que funcionan correctamente. Si fuera necesario desmontar la válvula, acople siempre las barras de mantenimiento y abra la válvula purgadora para descargar completamente toda la presión del aire antes de desmontar la válvula.

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios:

*Tuerca de Servicio*



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000033



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edgar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**P1-PUERTA BASCULANTE --- PUERTA BASCULANTE P1**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2:

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

(☒) Personal Mantto Interno. (☐) Personal Mantto Externo. (☒) Mantto rutinario. (☐) Mantto No Rutinario. (☐) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

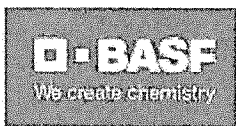
(☒) Inspeccione la condición de la pintura.

(☒) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

(☒) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
		E			J																									

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000034



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**P2-PUERTA BASCULANTE --- PUERTA BASCULANTE P2**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P2

Centro de costo:

Actividades rutinarias

INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

(☒) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. (☒) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

(☒) Inspeccione la condición de la pintura.

(☒) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

(☒) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	3																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000035



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**P3-PUERTA BASCULANTE --- --- PUERTA BASCULANTE P3**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P3

Centro de costo:

Actividades rutinarias

**INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Inspeccione la condición de la pintura.

( ☒ ) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

( ☒ ) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	N	M	J																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000036



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Eduar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**P4-PUERTA BASCULANTE --- --- PUERTA BASCULANTE P4**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P4

Centro de costo:

Actividades rutinarias

INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Inspeccione la condición de la pintura.

( ☒ ) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

( ☒ ) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
	O	E	F	M	A	M	J																							

Comentarios:





**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000037



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Eduar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**P5-PUERTA BASCULANTE --- PUERTA BASCULANTE P5**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P5

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Inspeccione la condición de la pintura.

( ☒ ) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

( ☒ ) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																									

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000038



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Ebar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Ebar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**P6-PUERTA BASCULANTE --- --- PUERTA BASCULANTE P6**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P6

Centro de costo:

Actividades rutinarias

INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Inspeccione la condición de la pintura.

( ☒ ) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

( ☒ ) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	N	M	S																								

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000039



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Ebar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Ebar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**P7-PUERTA BASCULANTE --- --- PUERTA BASCULANTE P7**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P7

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

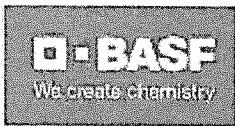
( ☒ ) Inspeccione la condición de la pintura.

( ☒ ) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

( ☒ ) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	J																									

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000040



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Ebar Mojice*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Ebar Mojice*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**P8-PUERTA BASCULANTE --- PUERTA BASCULANTE P8**

Localización: \ AREA DE MEZCLADORES

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: PUERTAS BASCULANTES

Clasificación 2: P8

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE PUERTAS BASCULANTES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN MENSUAL DE PUERTAS BASCULANTES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para las puertas basculantes de la plataforma de trabajo del área de producción

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Inspeccione la condición de la pintura.

( ☒ ) Inspeccione el alambre de la puerta que va sobre las poleas, Si no se encuentra bien instalado y/o afianzado, vuelva a colocarlo o repárelo inmediatamente

( ☒ ) Inspecciones las poleas para comprobar que funcionen con facilidad. Sustitúyalos si es necesario.

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	b	M	S																							

Comentarios:

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

Nov. 16 2018

Equipo

P.B. 8

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

Condición de pintura  
Condición del alambre  
Condición de las poleas  
Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		

## Niveladoras de paletas

Partes a revisar  
Condición de pintura  
Estado de las mangueras  
Estado del manómetro  
Estado de la manga  
Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones

Inspeccionado por:

Edna Moya

Observaciones

---



---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

Nov - 16 - 2018

Equipo

P.B. #

Estado del equipo

☐ En uso

☐ Fuera de servicio

☐ Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

Condición de pintura  
Condición del alambre  
Condición de las poleas  
Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones
/		
/		
/		
/		
/		

## Niveladoras de paletas

Partes a revisar

Condición de pintura  
Estado de las mangueras  
Estado del manómetro  
Estado de la manga  
Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones

Inspeccionado por:

John Merice

Observaciones

---



---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

12-06-2018

Equipo

P.B. 6

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

- Condición de pintura
- Condición del alambre
- Condición de las poleas
- Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		

## Niveladoras de paletas

- Partes a revisar
- Condición de pintura
- Estado de las mangueras
- Estado del manómetro
- Estado de la manga
- Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones

Inspeccionado por:

Edgar Mejia

Observaciones

---



---



---



---



# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

1000 - 16 - 2018

Equipo

PP, 5

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

- Condición de pintura
- Condición del alambre
- Condición de las poleas
- Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		

## Niveladoras de paletas

- Partes a revisar
- Condición de pintura
- Estado de las mangueras
- Estado del manómetro
- Estado de la manga
- Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones

Inspeccionado por:

Edgar Morica

Observaciones

---



---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

1000 - 16-2018

Equipo

P.B. 4

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

Conforme	No Conforme	Observaciones
		Cambio
✓		
✓		
✓		

Funcionamiento

## Niveladoras de paletas

Partes a revisar

Conforme	No Conforme	Observaciones

Condición de pintura

Estado de las mangueras

Estado del manómetro

Estado de la manga

Estado de las bisagras

Inspeccionado por:

Jose Mejia

Observaciones

---



---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

May-16-2018

Equipo

PP 3

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

Condición de pintura  
Condición del alambre  
Condición de las poleas  
Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones
<input checked="" type="checkbox"/>		Cambio
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		
<input checked="" type="checkbox"/>		

## Niveladoras de paletas

Partes a revisar  
Condición de pintura  
Estado de las mangueras  
Estado del manómetro  
Estado de la manga  
Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/>		

Inspeccionado por:

Rafael Mejia

Observaciones

---



---



---



---

## Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

Nov-16-2018

Equipo

Paleta B 2

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

### Puertas Basculantes

Partes a revisar

Conforme	No Conforme	Observaciones
Condición de pintura		Cambio
Condición del alambre		
Condición de las poleas		
Funcionamiento		

### Niveladoras de paletas

Partes a revisar

Conforme	No Conforme	Observaciones
Condición de pintura		
Estado de las mangueras		
Estado del manómetro		
Estado de la manga		
Estado de las bisagras		

Inspeccionado por:

Don Meyer

Observaciones

---



---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

May - 16 - 2018

Equipo

Puerta B. 1

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

Conforme	No Conforme	Observaciones
Condición de pintura		Cambio
Condición del alambre		
Condición de las poleas		
Funcionamiento		

## Niveladoras de paletas

Partes a revisar

Conforme	No Conforme	Observaciones
Condición de pintura		
Estado de las mangueras		
Estado del manómetro		
Estado de la manga		
Estado de las bisagras		

Inspeccionado por:

Carlos Mónica

Observaciones

---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

1300 - 16 - 2018

Equipo

Niveladora de Paletas 1

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

- Condición de pintura
- Condición del alambre
- Condición de las poleas
- Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones

## Niveladoras de paletas

- Partes a revisar
- Condición de pintura
- Estado de las mangueras
- Estado del manómetro
- Estado de la manga
- Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones
✓		
✓		
✓		
✓		
✓		
✓		

Inspeccionado por:

Edm. Mojica

Observaciones

---



---



---

# Formato de Inspección de Puertas Basculantes y Niveladoras de Paletas

Fecha

100 - 16 - 2018

Equipo

Niveladora de Paletas 2

Estado del equipo

☐

En uso

☒

Fuera de servicio

☐

Reparación

## Puertas Basculantes

Partes a revisar

- Condición de pintura
- Condición del alambre
- Condición de las poleas
- Funcionamiento

Conforme	No Conforme	Observaciones

## Niveladoras de paletas

- Partes a revisar
- Condición de pintura
- Estado de las mangueras
- Estado del manómetro
- Estado de la manga
- Estado de las bisagras

Conforme	No Conforme	Observaciones

Inspeccionado por:

Rene Morice

Observaciones

---



---



---



---





**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000041**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** Eder Mojica

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:** Eder Mojica

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**RACKS**

Localización: \ AREA RACKS

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCION DE RACKS Y LUMINARIAS**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN MENSUAL DE RACKS Y LUMINARIAS**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para el área de racks y luminarias de la planta

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☐ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes.

**RACKS**

( ☒ ) Vías de circulación de montacargas, pasillos, rutas peatonales y salidas de emergencia sin acumulación de objetos u obstrucciones.

( ☒ ) Todos los materiales se encuentran en su sitio respectivo y en arreglos estables.

( ☒ ) Materiales almacenados sobre paletas en buen estado y embalados/ flejados.

( ☒ ) Cuerpo del rack se encuentra derecho

( ☒ ) Columnas frontales, traseras, laterales y esquineras sin dobleces, rupturas o daños severos.

( ☒ ) Protectores del Racks sin dobleces, rupturas, desprendimientos o faltantes.

( ☒ ) Bases fijas al piso y alineadas respecto a las columnas

( ☒ ) Bases con pernos completos (1 perno por base mínimo), apretados y en buen estado.

( ☒ ) Largueros (Bases Anaranjadas) sin deformaciones o rupturas.

( ☒ ) Largueros (Bases Anaranjadas) señalizados con la capacidad máxima de carga permitida.

( ☒ ) Componentes Verticales (Columnas Azules) sin uniones soldadas fracturadas o rasgadas.

( ☒ ) Protectores de columnas derechos y fijados firmemente al piso.

Luminarias de Planta

( 53 ) Cantidad Funcionando ( 14 ) Cantidad sin funcionar

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios: Sacaron de Rack B 51 - 48, 52 - 49  
 Fuera de servicio por deterioro en estructura.

Formato de Inspección de Racks/Luminarias de Planta

Fecha: Nov - 16 - 2018

Racks: Seccion A

Puntos a Inspeccionar Racks				Si	No
Vías de circulación de montacargas, pasillos, rutas peatonales y salidas de emergencia sin acumulación de objetos u obstrucciones.				/	
Todos los materiales se encuentran en su sitio respectivo y en arreglos estables.				/	
Materiales almacenados sobre paletas en buen estado y embalados/ flejados.				/	
Cuerpo del rack se encuentra derecho				/	
Columnas frontales, traseras, laterales y esquineras sin dobleces, rupturas o daños severos.				/	
Protectores del Racks sin dobleces, rupturas, desprendimientos o faltantes.				/	
Bases fijas al piso y alineadas respecto a las columnas				/	
Bases con pernos completos (1 perno por base mínimo), apretados y en buen estado.				/	
Largueros (Bases Anaranjadas) sin deformaciones o rupturas.				/	
Largueros (Bases Anaranjadas) señalizados con la capacidad máxima de carga permitida.				/	
Componentes Verticales (Columnas Azules) sin uniones soldadas fracturadas o rasgadas.				/	
Protectores de columnas derechos y fijados firmemente al piso.				/	
Luminarias de Planta					
Cantidad Funcionando	GB	Cantidad Sin Funcionar	5	Total	73

Observaciones

Rack con Corrosion, tops traseros doblados

Revisado por:

Edgar Morio

Formato de Inspección de Racks/Luminarias de Planta

Fecha: Nov - 16 - 2018

Racks: Saccon B

Puntos a inspeccionar Racks	Si	No
Vías de circulación de montacargas, pasillos, rutas peatonales y salidas de emergencia sin acumulación de objetos u obstrucciones.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Todos los materiales se encuentran en su sitio respectivo y en arreglos estables.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Materiales almacenados sobre paletas en buen estado y embalados/ flejados.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cuerpo del rack se encuentra derecho	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Columnas frontales, traseras, laterales y esquineras sin dobleces, rupturas o daños severos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores del Racks sin dobleces, rupturas, desprendimientos o faltantes.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases fijas al piso y alineadas respecto a las columnas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases con pernos completos (1 perno por base mínimo), apretados y en buen estado.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) sin deformaciones o rupturas.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) señalizados con la capacidad máxima de carga permitida.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Componentes Verticales (Columnas Azules) sin uniones soldadas fracturadas o rasgadas.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores de columnas derechos y fijados firmemente al piso.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Luminarias de Planta			
Cantidad Funcionando	Cantidad Sin Funcionar	Total	

Observaciones

Bases con corrosión, fogos laterales doblados  
Saccon 51-48, 52-49, 54-55 Travesaños de Saccon

Revisado por: Edwin Mojica

## Formato de Inspección de Racks/Luminarias de Planta

Fecha: Nov - 16 - 2018

Racks: Sección C

Puntos a Inspeccionar Racks		Si	No
Vías de circulación de montacargas, pasillos, rutas peatonales y salidas de emergencia sin acumulación de objetos u obstrucciones.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Todos los materiales se encuentran en su sitio respectivo y en arreglos estables.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Materiales almacenados sobre paletas en buen estado y embalados/ flejados.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cuerpo del rack se encuentra derecho		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Columnas frontales, traseras, laterales y esquineras sin dobleces, rupturas o daños severos.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores del Racks sin dobleces, rupturas, desprendimientos o faltantes.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases fijas al piso y alineadas respecto a las columnas		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases con pernos completos (1 perno por base mínimo), apretados y en buen estado.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) sin deformaciones o rupturas.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) señalizados con la capacidad máxima de carga permitida.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Componentes Verticales (Columnas Azules) sin uniones soldadas fracturadas o rasgadas.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores de columnas derechos y fijados firmemente al piso.		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Luminarias de Planta			
Cantidad Funcionando		Cantidad Sin Funcionar	Total

Observaciones

Racks con corrosión, topes frascos doblados

Revisado por: Edne Mijere

Formato de Inspección de Racks/Luminarias de Planta

Fecha: Mar - 16 - 2018

Racks: Seccion D

Puntos a Inspeccionar Racks				Si	No
Vías de circulación de montacargas, pasillos, rutas peatonales y salidas de emergencia sin acumulación de objetos u obstrucciones.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Todos los materiales se encuentran en su sitio respectivo y en arreglos estables.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Materiales almacenados sobre paletas en buen estado y embalados/ flejados.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cuerpo del rack se encuentra derecho				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Columnas frontales, traseras, laterales y esquineras sin dobleces, rupturas o daños severos.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores del Racks sin dobleces, rupturas, desprendimientos o faltantes.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases fijas al piso y alineadas respecto a las columnas				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases con pernos completos (1 perno por base mínimo), apretados y en buen estado.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) sin deformaciones o rupturas.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) señalizados con la capacidad máxima de carga permitida.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Componentes Verticales (Columnas Azules) sin uniones soldadas fracturadas o rasgadas.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores de columnas derechos y fijados firmemente al piso.				<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Luminarias de Planta					
Cantidad Funcionando		Cantidad Sin Funcionar		Total	

Observaciones

Rack con corrosión, topes frascos dañados

Revisado por:

Edgar Mojica

Formato de Inspección de Racks/Luminarias de Planta

Fecha: Nov - 16 - 2018

Racks: Sacaton F

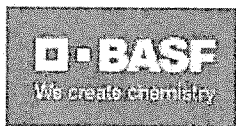
Puntos a inspeccionar Racks	Si	No
Vías de circulación de montacargas, pasillos, rutas peatonales y salidas de emergencia sin acumulación de objetos u obstrucciones.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Todos los materiales se encuentran en su sitio respectivo y en arreglos estables.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Materiales almacenados sobre paletas en buen estado y embalados/ flejados.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cuerpo del rack se encuentra derecho	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Columnas frontales, traseras, laterales y esquineras sin dobleces, rupturas o daños severos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores del Racks sin dobleces, rupturas, desprendimientos o faltantes.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases fijas al piso y alineadas respecto a las columnas	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bases con pernos completos (1 perno por base mínimo), apretados y en buen estado.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) sin deformaciones o rupturas.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Largueros (Bases Anaranjadas) señalizados con la capacidad máxima de carga permitida.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Componentes Verticales (Columnas Azules) sin uniones soldadas fracturadas o rasgadas.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protectores de columnas derechos y fijados firmemente al piso.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Luminarias de Planta			
Cantidad Funcionando	Cantidad Sin Funcionar	Total	

Observaciones

Buen con corrosión ) fijos Trazeros dobles  
Sacaton 11-15 con corrosión

Revisado por: Edison Mejia



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000003**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Edgar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**FG401-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG401

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	J																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000005



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mejica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mejica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**FG403-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG403

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000006



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**FG404-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG404

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000009**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Eduar Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Eduar Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG407-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG407

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000010**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** Eibar Mojica

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** Eibar Mojica

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG408-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG408

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000012**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edgar Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edgar Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG410-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG410

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	N	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000013**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Eduar Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Eduar Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG411-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG411

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	A	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000015**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edue Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edue Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG413-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG413

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	A	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000016**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edue Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edue Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG414-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG414

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

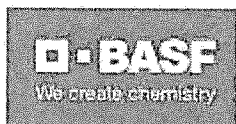
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000017**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Eduar Mojica*

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:** *Eduar Mojica*

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**FG415-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG415

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

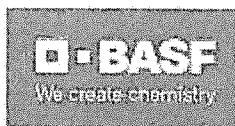
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000020**

  
del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edue Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edue Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG418-TANQUE DE ALMACENAMIENTO- 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG418

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	A	M	J																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000023



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Edgar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**FG421-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG421

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

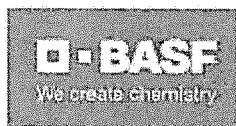
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000004**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG402-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG402

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
0																													

Comentarios:

Fuera de servicio



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000007



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edgar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**FG405-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG405

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000008**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Fuera de Servicio*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG406-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG406

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000011**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG409-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG409

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
0																													

Comentarios: Fuera de servicio



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000014**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG412-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG412

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

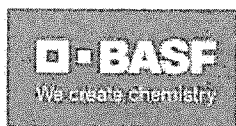
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<input checked="" type="radio"/>																													

Comentarios: Fuera de Servicio



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000018**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG416-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG416

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios: *Fuera de servicio*



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000019**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG417-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG417

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

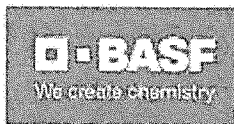
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios: *Fuera de Servicio*



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000021**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG419-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG419

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
<input checked="" type="radio"/>																													

Comentarios: Fuera de Servicio



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000022**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**FG420-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE PRODUCTO TERMINADO

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: FG420

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:



De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
0																													

Comentarios: Fuera de Servicio

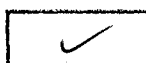
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG-401

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



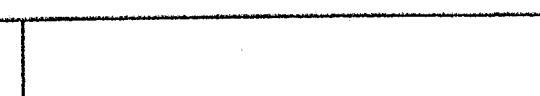
Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edgar Mójice

Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

FG- 402

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
--------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Edgar Morice

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 403

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
--------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Edna López

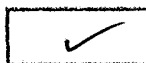
Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

FG-404

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edna Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG-405

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edson Mejica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FC - 406

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Erne Mojice

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 407

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica



Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

FG- 408

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Elaine Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 409

Estado del equipo

☐

En uso

☒

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

--	--	--	--

Presenta deformidad

--	--	--	--

Presenta grietas

--	--	--	--

Presenta manchas o suciedad externa

--	--	--	--

Estado de la base

--	--	--	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisión de la llave de toma muestra

--	--	--	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

--	--	--	--

Presenta fuga tubería de descarga

--	--	--	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisado por:

Elmer Ureña

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 410

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
--------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Eduar Mojica

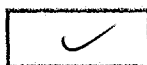
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG-411

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Eduardo Mejía

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 412

Estado del equipo

☐

En uso

☒

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

--	--	--	--

Presenta deformidad

--	--	--	--

Presenta grietas

--	--	--	--

Presenta manchas o suciedad externa

--	--	--	--

Estado de la base

--	--	--	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisión de la llave de toma muestra

--	--	--	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

--	--	--	--

Presenta fuga tubería de descarga

--	--	--	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG- 413

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
--------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Elmer Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

FG-414

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Jose Mojica

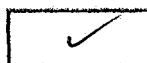
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 415

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
--------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Ros Mojica



Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

FG-416

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edna Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 417

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

/			
---	--	--	--

Presenta deformidad

	/		
--	---	--	--

Presenta grietas

	/		
--	---	--	--

Presenta manchas o suciedad externa

	/		
--	---	--	--

Estado de la base

		/	
--	--	---	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

	/		
--	---	--	--

Revisión de la llave de toma muestra

/			
---	--	--	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

	/		
--	---	--	--

Presenta fuga tubería de descarga

	/		
--	---	--	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

	/		
--	---	--	--

Revisado por:

Enrique Mejica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

FG - 418

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

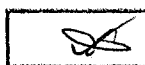
Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

FG-419

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

--	--	--	--

Presenta deformidad

--	--	--	--

Presenta grietas

--	--	--	--

Presenta manchas o suciedad externa

--	--	--	--

Estado de la base

--	--	--	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisión de la llave de toma muestra

--	--	--	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

--	--	--	--

Presenta fuga tubería de descarga

--	--	--	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisado por:

Edna Mojica

Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

FG-420

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

FG-421

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

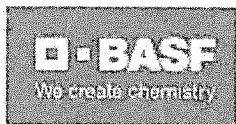
☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edna Mojica



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000042**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM101-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM101

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O																													

Comentarios: Fuera de Servicio





**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000043**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edue Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edue Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM102-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM102

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☐ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☐ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000044**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edwar Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edwar Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM103-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM103

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

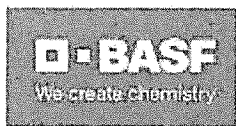
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	S	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000045



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Edgar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM104-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM104

Centro de costo:

Actividades rutinarias

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000046**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edgar Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edgar Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM105-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM105

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

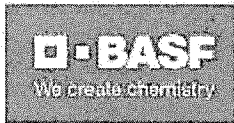
Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	W	S																							

Comentarios:





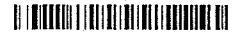
**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000047



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM106-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM106

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000048



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM107-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM107

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	N	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000049**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edwar Mejia*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Edwar Mejia*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM108-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM108

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

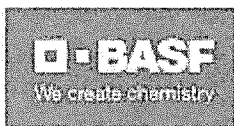
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	N	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000050



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edwar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edwar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**RM109-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM109

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	A	W	S																							

Comentarios:





**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000051**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** Ederue Mojica

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Revisó:** Ederue Mojica

**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**RM110-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM110

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

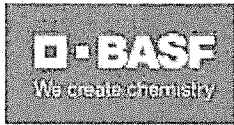
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000052**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Edwar Mojica*  
**Generó:** Yarineth Castrejon  
**Revisó:** *Edwar Mojica*  
**Autorizó:**

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**RM111-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM111

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☐ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☐ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

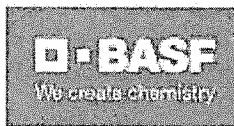
No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	W	A	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000053**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:** *Eden Mojica*

**Duración aproximada:** 0 h 10 m

**Generó:** Yarineth Castrejon

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:** *Eden Mojica*

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM112-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM112

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	N	A	W	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000054**

  
del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM113-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM113

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ) Equipo Identificado

( ) Presenta deformidad

( ) Presenta Grietas

( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ) Revisión de la llave de toma muestra

( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ) Presenta fuga tubería de descarga

( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios: Fuera de servicio





**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000055**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM114-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM114

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

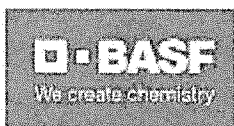
Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	--

Comentarios:

*Fuera de servicio*



**BASF Panamá**  
**Mantenimiento Planta Howard**

(clave ISO)  
(revisión ISO)

**Orden de Trabajo**

**Folio:**

**PA000056**



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

**Responsable:**

**Duración aproximada: 0 h 10 m**

**Generó: Yarineth Castrejon**

**Fecha y hora de recepción de la OT:**

**Revisó:**

**Fecha y hora de devolución de la OT:**

**Autorizó:**

**RM115-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM115

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios: *Fuera de Servicio*



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000057



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edwar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edwar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**RM116-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM116

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000058



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó:

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM-117-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM117

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ) Personal Mantto Interno. ( ) Personal Mantto Externo. ( ) Mantto rutinario. ( ) Mantto No Rutinario. ( )  
Limpieza Interior. ( ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ) Equipo Identificado
- ( ) Presenta deformidad
- ( ) Presenta Grietas
- ( ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

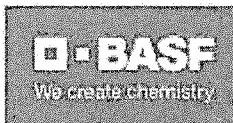
Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Comentarios: Fuera de Servicio






**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000059

  
del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edue Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edue Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**RM118-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM118

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	U	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000060



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Eduar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM119-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM119

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	J																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000061



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edwar Mojica*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Edwar Mojica*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM120-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM120

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

( ☒ ) Equipo Identificado

( ☐ ) Presenta deformidad

( ☐ ) Presenta Grietas

( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo

( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra

( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra

( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga

( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
O	E	F	M	A	M	S																								

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000062



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edwar Mojice*

Duración aproximada: 0 h 10 m

Generó: Yarineth Castrejon

Fecha y hora de recepción de la OT:

Revisó: *Edwar Mojice*

Fecha y hora de devolución de la OT:

Autorizó:

**RM121-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM121

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Prioridad: Baja

Duración aproximada: 0 h 10 m

Clasificación 1:

Requiere paro: No

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:





**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000063



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edgar Mojica*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edgar Mojica*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**RM122-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM122

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Manto Interno. ( ☐ ) Personal Manto Externo. ( ☒ ) Manto rutinario. ( ☐ ) Manto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Manto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☒ ) Presenta Grietas
- ( ☒ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☒ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000064



del 2-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Eduar Mojice*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Eduar Mojice*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**RM123-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM123

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☒ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:



**BASF Panamá**  
Mantenimiento Planta Howard

(clave ISO)  
(revisión ISO)

Orden de Trabajo

Folio:

PA000099



del 3-ene.-2019 al 31-ene.-2019

Responsable: *Edue Mojice*

Generó: Yarineth Castrejon

Revisó: *Edue Mojice*

Autorizó:

Duración aproximada: 0 h 10 m

Fecha y hora de recepción de la OT:

Fecha y hora de devolución de la OT:

**RM124-TANQUE DE ALMACENAMIENTO 7000 GALONES CORROSION RESISTANT TECH CORROSION**

Localización: \ AREA DE TANQUES DE MATERIA PRIMA

Equipo padre:

Prioridad: Baja

Clasificación 1: TANQUES

Clasificación 2: RM124

Centro de costo:

**Actividades rutinarias**

**INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES**

Frecuencia: 1 Mes(es)

Duración aproximada: 0 h 10 m

Requiere paro: No

Prioridad: Baja

Clasificación 1:

Clasificación 2:

Procedimiento:

INSPECCIÓN DE TANQUES Y MEZCLADORES

Nota Inicial: Este procedimiento aplica para todos los tanques y mezcladores del sitio.

Realizar los siguientes procedimientos:

( ☒ ) Personal Mantto Interno. ( ☐ ) Personal Mantto Externo. ( ☒ ) Mantto rutinario. ( ☐ ) Mantto No Rutinario. ( ☒ )  
Limpieza Interior. ( ☒ ) Limpieza Exterior.

Procedimiento Mantto Basf.

Realizar las siguientes actividades cumpliendo con las medidas de seguridad y los permisos de trabajo correspondientes:

- ( ☒ ) Equipo Identificado
- ( ☐ ) Presenta deformidad
- ( ☐ ) Presenta Grietas
- ( ☐ ) Presenta Fuga conexión de la salida del equipo
- ( ☒ ) Revisión de la llave de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta goteo de tubería de toma muestra
- ( ☐ ) Presenta fuga tubería de descarga
- ( ☐ ) Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

Aspectos ambientales:

De generar residuos clasificar por:

Peligrosos \_\_\_\_\_

No Peligrosos \_\_\_\_\_

Mencionar que tipo de residuo se generó: \_\_\_\_\_

Ubicarlos dentro del contenedor: \_\_\_\_\_

3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
O	E	F	M	A	M	S																							

Comentarios:

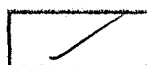
Fecha de inspección:

Nov- 16- 2016

Identificación del equipo:

RM- 101

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección: Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo: RM-102

Estado del equipo ☒ En uso ☐ Fuera de Servicio ☐ Reparación

Inspección general del Tanque

Si No N/A Observaciones

Se encuentra identificado ☒ ☐ ☐

Presenta deformidad ☐ ☒ ☐

Presenta grietas ☐ ☒ ☐

Presenta manchas o suciedad externa ☐ ☒ ☐

Estado de la base ☐ ☐ ☒

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador ☐ ☒ ☐

Revisión de la llave de toma muestra ☒ ☐ ☐

Presenta goteo tubería de toma muestra ☐ ☒ ☐

Presenta fuga tubería de descarga ☐ ☒ ☐

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador ☐ ☒ ☐

Revisado por: Jose Mojica



Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

RM-103

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Elmer Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

RM-104

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

BM-105

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Elvira Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM-106

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Velazquez

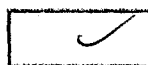
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM-107

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edm. Mojica

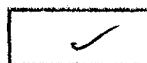
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM-108

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM - 109

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

RM-109

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica



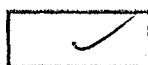
Fecha de inspección:

Nov- 16- 2018

Identificación del equipo:

BM- 110

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Elvira Mojica

Fecha de inspección:

200 - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM-111

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Elvira Ugoica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

BM-112

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Ebuc Mexico

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

BM-113

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Elmer Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

BM-114

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

NOV - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM-115

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

BM-116

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

BM-117

Estado del equipo

☐

En uso

☒

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

--	--	--	--

Presenta deformidad

--	--	--	--

Presenta grietas

--	--	--	--

Presenta manchas o suciedad externa

--	--	--	--

Estado de la base

--	--	--	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisión de la llave de toma muestra

--	--	--	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

--	--	--	--

Presenta fuga tubería de descarga

--	--	--	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

--	--	--	--

Revisado por:

Edgar Mejia



Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

BM-118

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☒


Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☐
☒
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edna Mojica

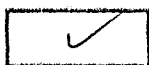
Fecha de inspección:

Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM-119

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



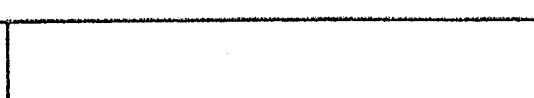
Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edgar Mojica

Fecha de inspección: Nov - 16 - 2018

Identificación del equipo: RM-120

Estado del equipo ☒ En uso ☐ Fuera de Servicio ☐ Reparación

Inspección general del Tanque

Si No N/A Observaciones

Se encuentra identificado	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenta deformidad	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenta grietas	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenta manchas o suciedad externa	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Estado de la base	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Revisión de la llave de toma muestra	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenta goteo tubería de toma muestra	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenta fuga tubería de descarga	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Revisado por: Eder Mejica

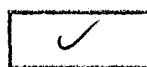
Fecha de inspección:

NOV - 16 - 2018

Identificación del equipo:

BM-121

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
--------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Pedro Mojica

Fecha de inspección:

Nov-16-2018

Identificación del equipo:

BM-122

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta deformidad

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta grietas

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta manchas o suciedad externa

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Estado de la base

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Buena
--------------------------	--------------------------	--------------------------	-------

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Revisión de la llave de toma muestra

<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-------------------------------------	--------------------------	--------------------------	--

Presenta goteo tubería de toma muestra

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga tubería de descarga

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
--------------------------	-------------------------------------	--------------------------	--

Revisado por:

Edson Mojica

Fecha de inspección:

NOV - 16 - 2018

Identificación del equipo:

BM-123

Estado del equipo

☒

En uso

☐

Fuera de Servicio

☐

Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado

☒
☐
☐


Presenta deformidad

☐
☒
☐


Presenta grietas

☐
☒
☐


Presenta manchas o suciedad externa

☐
☒
☐


Estado de la base

☐
☐
☐

Buena

Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisión de la llave de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta goteo tubería de toma muestra

☒
☐
☐


Presenta fuga tubería de descarga

☐
☒
☐


Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador

☐
☒
☐


Revisado por:

Edm. Lopez

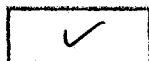
Fecha de inspección:

NOV - 16 - 2018

Identificación del equipo:

RM- 124

Estado del equipo



En uso



Fuera de Servicio



Reparación

Inspección general del Tanque

Si

No

N/A

Observaciones

Se encuentra identificado



Presenta deformidad



Presenta grietas



Presenta manchas o suciedad externa



Estado de la base



Presenta fuga conexión de la salida del tanque/mezclador



Revisión de la llave de toma muestra



Presenta goteo tubería de toma muestra



Presenta fuga tubería de descarga



Presenta fuga de aire la válvula del tanque/mezclador



Revisado por:

Edgar Mojica



## **Anexo 5: “Registros de Capacitación de SSO y Ambiente”**



Nombre de la Capacitación	Recurso de Ingresantes
Nombre del Instructor	A. Aguero
Nombre del proveedor	

Fecha	4/12/19
Lugar	Horas
Duración (horas)	1
ID Oferta Programada	

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREADIVISION	FIRMA
1	Diego Diaz	Producción	Diego Diaz
2	Roberto Romero	Producción	Roberto Romero
3	Benjamin Romero	Producción	Benjamin Romero
4	Francisco Romero	Producción	Francisco Romero
5	Yaniel Romero	Producción	Yaniel Romero
6	Luis Nelson	Concreto	Luis Nelson
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

Nombre de la Capacitación	Apertura de líneas
Nombre del Instructor	A. AGUIRRE
Nombre del proveedor	

Fecha	21/12/18
Lugar	HOWARD
Duración (horas)	1
ID Oferta Programada	

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREA/DIVISION	FIRMA
1	Gregory Bouso B	Producción	[Firma]
2	Edison S. Diaz	Producción	E. S. Diaz
3	Luis Nelson	concreto	L. Nelson
4	Castro Y. Vianeth	Prod	[Firma]
5	Yuriel Gonzalez	Prod	[Firma]
6	[Firma]	Prod	[Firma]
7	[Firma]	Prod	[Firma]
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			



## **Anexo 6: “Listado de Productos Químicos”**

Listado de Sustancias Químicas

Sitio: Howard

Fecha actualización: 3/Abr/19

MP: Materia Prima PT: Producto Terminado PI: Producto Importado R/ I&D: Reactivos/ Investigación y Desarrollo

Tipo Producto	Producto	Fabricante
MP	Ácido acético glacial 99%	Grupo Transmerquim (GTM)
MP	Ácido acético glacial 99%	Lotte-BP Chemicals Co.
MP	Ácido fórmico 85%	BASF
MP	Ácido fórmico 85%	Grupo Transmerquim (GTM)
R/ I&D	Ácido glucónico	Roquete Italia S.P.A.
R/ I&D	Ácido oxálico dihidratado	Sharlau
MP	Ácido sulfónico de alquibenceno lineal (LAS) 90%	Grupo Transmerquim (GTM)
MP	Ácido sulfónico de alquibenceno lineal (LAS) 96%	Miwon Chemicals Limited
R/ I&D	Ácido tartárico para análisis	Sharlau
MP	Acronal 296 D	BASF
MP	Acticide MBS	Thor Químicos de México
MP	Adicide 37	Interadi, S.A. de C.V.
MP	Adicide 74	Interadi, S.A. de C.V.
R/ I&D	Agua desionizada	Scharlau
MP	Amina SD (trietanolamina)	Dow
R/ I&D	Amine GA (trietanolamina)	Huntsman
R/ I&D	Arena sílica	U.S. Silica Company
R/ I&D	Arena sílica	Gilson Company
R/ I&D	ATMP Ácido amino(tri) metil fosfónico	
R/ I&D	Azul de metileno	Ward's Science
R/ I&D	Beet molasses	Michigan sugar Company/ Midwest Agri Commodities
MP	Borresperse CA 45 (lignosulfonato de calcio en polvo)	Borregaard
R/ I&D	Borresperse CA 45 (lignosulfonato de calcio en polvo)	Ligno Tech
R/ I&D	Borresperse NA 890L	Ligno Tech
R/ I&D	Bromuro de calcio hidratado	Himedia
R/ I&D	Buffer ph 10 (HI7010L)	Hanna Instruments
R/ I&D	Buffer ph 4 (HI7004L)	Hanna Instruments
R/ I&D	Buffer ph 7 (HI7007L)	Hanna Instruments
MP	BYK 033	BYK Chemie USA Inc.
MP	Carbowax Polietilenglicol 400	Dow
MP	CBS (desugared molasses)	Midwest Agri Commodities
MP	Cloruro de calcio dihidratado	Solvay Chimica Italia

MP	Cloruro de calcio dihidratado	Weifang Orenyuan Chemical Co., Ltd.
MP	Color caramelo líquido SGC301	Sethness Products Company
MP	Colorante caramelo líquido MP100	ASTEK
R/ I&D	Cromato de sodio	Scharlau
MP	Defoamer DF 93 (Melflux DF 93)	BASF
R/ I&D	DEIPA 85 (Dietanola-iso-propanolamina 85%)	Shijiazhuang City Horizon Chemical Co. Ltd.
MP	DEIPA 85 (Dietanola-iso-propanolamina 85%)	Ningbo Lucky Chemical Industry Co.
MP	Dietanolamina	Dow
R/ I&D	Dietanolamina	Huntsman
MP	Dióxido de titanio	Grupo Transmerquim (GTM)
MP	Disal (sodium naphtalene sulfonate), polvo	Ruetgers Polymers
R/ I&D	Domsjo Lignin DS10 (lignosulfato de sodio >93%)	Domsjo Fabriker AB
MP	Ethomeen O/12 (polyoxyethylene 2 oleyl amine)	Akzo Nobel
MP	Foamaster MO NXZ	BASF
MP	Foamstar ED2500	BASF
R/ I&D	Formiato de calcio	Himedia
MP	Fosfato de tributilo	Lanxess
MP	Glicerina 99.5	Proquiab S.A. de C.V.
MP	Glicerina cruda	REG Marketing and Logistics Group
MP	Gluconato de sodio	Zhejiang Tianyi
R/ I&D	Glucono Delta Lactone SG (gluconato de sodio)	Roquete Italia S.P.A.
MP	Glucosa 40 Globe 2515 (jarabe de glucosa)	Ingredion México
MP	Glucosa 44 Globe 2523	Ingredion México
MP	Hidrosal (cloruro de sodio)	Brinsa
MP	Hidróxido de sodio 50% (líquido)	Grupo Transmerquim (GTM)
MP	Hidróxido de sodio 50% (líquido)	Lanxess
MP	Hi-Sol 10 solvente	Nexeo Solutions
R/ I&D	KCI-250 Electrolito de referencia (cloruro de potasio)	WTW
PT	Kure N Harden (MKure H2 200WB)	BASF
R/ I&D	Lauril eter sulfato de sodio	Distribuidora del Caribe
PT	MasterAir 920	BASF
PT	MasterAir AE 200	BASF
PT	MasterCast 630S	BASF
PT	MasterCem AE 5502	BASF
PT	MasterCem ES 2521	BASF
PT	MasterCem ES 2532	BASF
PT	MasterEase 3067	BASF

PT	MasterEase 3070	BASF
PI	MasterEmaco A 630 (Acryl Set)	BASF
PT	MasterFinish RL 255	BASF
PT	MasterGlenium 3020	BASF
PT	MasterGlenium 3030	BASF
PT	MasterGlenium 3045	BASF
PT	MasterGlenium 3055M	BASF
PT	MasterGlenium 3057	BASF
PT	MasterGlenium 3057M	BASF
PT	MasterGlenium 3073	BASF
PT	MasterGlenium 3074	BASF
PT	MasterGlenium 3200	BASF
PT	MasterGlenium 7500	BASF
PT	MasterKure CC 123	BASF
PT	MasterKure CC 50 (antes Curacem 50)	BASF
PT	MasterKure ER 50	BASF
PT	MasterMatrix VMA 358	BASF
PT	MasterPolyheed 1021	BASF
PT	MasterPolyheed 1021 M	BASF
PT	MasterPolyheed 1024	BASF
PT	MasterPolyheed 7325	BASF
PT	MasterPolyheed 7330	BASF
PT	MasterPolyheed 745	BASF
PT	MasterPolyheed 7530	BASF
PT	MasterPolyheed 755	BASF
PT	MasterPolyheed 789	BASF
PT	MasterPolyheed 955	BASF
PT	MasterPolyheed 984	BASF
PT	MasterPolyheed 985 (antes Polyheed 985)	BASF
PT	MasterPolyheed 995	BASF
PT	MasterRheobuild 1000	BASF
PT	MasterRheobuild 561	BASF
PT	MasterRoc SA 160	BASF
PT	MasterRoc SA 430	BASF
PT	MasterRoc SLF 47	BASF
PT	MasterRoc SLP 1	BASF
PT	MasterSet AC 122 (MS)	BASF
PT	MasterSet Delvo (MS)	BASF
PT	MasterSet Delvo 71 (MS)	BASF
PT	MasterSet R 237 (MS)	BASF
PT	MasterSure Z 60 (MS)	BASF
MP	Mayoquest 1320 LA	Italmatch Chemical Int.
PI	Mbrace Primer (parte A)	BASF

PI	Mbrace Primer (parte B)	BASF
PI	Mbrace Saturant (parte A)	BASF
PI	Mbrace Saturant (parte B)	BASF
MP	Melaza de caña de azúcar	LAICA
R/ I&D	Metanol	Merck
R/ I&D	Methocel F4M (hidroxipropilmetilcelulosa)	Dow
MP	MVA 2453 L/44%	BASF/ Evonik
MP	MVA 2454 L/54% N.D.	BASF/ Evonik
MP	MVA 2500	BASF
MP	MVA 2808 policarboxilato	BASF/ Evonik
MP	MVA 3164 policarboxilato	BASF
MP	Nacol 16-95 (alcohol cetílico)	Sasol
R/ I&D	Nitrato de calcio, solución	Chemifloc Ltd.
R/ I&D	Nitrato de sodio >16.3%	Scharlau
MP	Nitrato de sodio 45%	Thatcher Company
MP	Nitrito de calcio 30-33%	Thatcher Company
R/ I&D	Nitrito de sodio	Scharlau
MP	Nonil fenol etoxilado	Grupo Transmerquim (GTM)
MP	Norlig Naf 50 (lignosulfato de sodio)	Ligno Tech
MP	PAE 86 L/32% N.D.	BASF
MP	Pangel S9	Tolsa
MP	PEMA-300ES (copolímero policarboxílico 50%)	Silkroad C&T
R/ I&D	PEMA-300ES(N)	Silkroad C&T
MP	PEMA-300HT (policarboxilato de éter)	Silkroad C&T
MP	PEMA-360 (policarboxilato de éter)	Silkroad C&T
MP	Pluriol E 3350	BASF
MP	Pluronic L 31	BASF
MP	Polietilenglicol	Proquiab S.A. de C.V.
MP	Polietilenglicol 400	BASF
MP	Poly-MVA 2454 L/54% N.D.	BASF
MP	Poly-MVA 2510 L/45% N.D. (Melflux 2510)	BASF
MP	Polyox WSR-301	Dow
R/ I&D	Powerflow SD-510	KG Chemical Corporation
R/ I&D	Powerflow SD-511	KG Chemical Corporation
R/ I&D	Powerflow WD-500	KG Chemical Corporation
MP	Preventol CMK 40	Lanxess
MP	Preventol D9 Plus	Lanxess
R/ I&D	Preventol P91 MV Muster	Lanxess
R/ I&D	Preventol WB	Lanxess
MP	Pyranin 120% (ácido pirenosulfónico)	Lanxess
MP	Renex 20-LQ-(AP)	Croda



PT	Rheomac 350	BASF
MP	Sal natural	K+S Chile, S.A.
PT	SFGL MX	BASF
PT	SFGN MX	BASF
R/ I&D	Silicato de sodio líquido O	Silicatos y Derivados S.A. de C.V.
MP	Solimer-K73 (eter polimetacrilato 55%)	Chemistar Co., Ltd.
R/ I&D	Solimer-LES (eter polimetacrilato 50%)	Chemistar Co., Ltd.
R/ I&D	Solimer-MC (eter polimetacrilato 50%)	Chemistar Co., Ltd.
R/ I&D	Solimer-XLA (eter polimetacrilato 45%)	Chemistar Co., Ltd.
MP	SRE-200	Silkroad C&T
MP	Sulfato de aluminio (polvo)	Grupo Transmerquim (GTM)
MP	Sulfato de aluminio (polvo)	PQP
MP	Sulfato de aluminio (polvo)	Silicatos y Derivados S.A. de C.V.
R/ I&D	Sulfato de hidroxilamina	Reagent Inc.
R/ I&D	Sulfato de manganeso monohidratado	Loudwolf
MP	Surfynol 440 surfactante (ethoxylated 2, 4, 4, 4-tetramethyl 5 decyn-4, 7-diol)	Air Products
MP	Sylvatal D30LR (ácido oléico/ trimetilopropano trioleato)	Arizona Chemical
MP	Sylvatal D30LR (ácido oléico/ trimetilopropano trioleato)	Kraton Chemical
MP	Tecpor DH50/S	Polychem Technology
MP	Tektamer 38AD	Lanxess
MP	Tiocianato de sodio 50-55% sol.	Thatcher Company
MP	Ti-Pure R902+ (dióxido de titanio)	Chemours
MP	Trietanolamina	Dow
MP	Trietanolamina	Huntsman
MP	Tri-iso-butilfosfato	Lanxess
MP	Triisopropanolamina 99	Dow
MP	V 30 (50% ND)	BASF
MP	Vinapor DH50/S [ver Tecpor DH50/S]	BASF
MP	Vinsol NVX (resinato de sodio)	Pinova
MP	VP ZMB 274	BASF/ Evonik
MP	WRE 580 FX	Silkroad C&T
MP	ZX51B (policarboxilato en solución acuosa)	Jilin Zhongxin Chemical Group Co., Ltd.
R/ I&D	ZX53C	





## **Anexo 7: “Registro de Permisos para el Transporte de Sustancias Químicas”**



Comisión Nacional para el Estudio y la Prevención  
de los Delitos Relacionados con Drogas  
Unidad de Control de Químicos  
(CONAPRED/UCQ)

PERMISOS DE IMPORTACIÓN  
DE SUSTANCIAS QUÍMICAS CONTROLADAS

Ref.I-176-2019.

Oficio No. UCQ-620-2019.

Panamá, 21 de Marzo de 2019.

Licenciada

**YARINETH CASTREJÓN**

Regente Químico de la Empresa

**BASF PANAMÁ, S.A.**

En Su Despacho

Licenciada Castrejón:



*Kenie Quirós*

*3/4/19*

*11:27am*

No es válida sin el sello de U.C.Q.

*T-489/UCQ-676*

*DMC N°279504*

La Unidad de Control de Químicos por este medio le concede Autorización para la **IMPORTACION** de la(s) siguiente(s) Sustancia(s) Química(s):

DETALLES DE LA(S) SUSTANCIA(S) A IMPORTAR

Nº.	Nombre de las Sustancias Químicas	Código del Sist. Armonizado	Número de Unidades	Toneladas	Kilos
1.	AMINE SD	2922.15.00.00	1 Isotank	20,094	20,094.166

Número total de Renglones: Un (1) renglón

Nombre del Exportador: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA)

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Nombre del Importador: **BASF PANAMÁ, S.A.**

Dirección Exacta: Panamá, Corporate Center, Edif. PCC-2, Calle A, Local N°3 Panamá Pacífico HOWARD

Teléfono: 301-0970

Fax: 301-0974

Apartado postal: 0831-01270

Email: yarineth.castrejon@basf.com

Procedencia: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA)

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Intermediario: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA)

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Vía de ingreso al país: Marítimo

Esta Autorización es válida hasta el 21 de Septiembre de 2019 y únicamente por el total autorizado.



*Mgter. Luz M. González A.*  
Coordinadora de la Unidad  
de Control de Químicos.

*Luz González Abrego*  
Químico

*Céd. 0-522-379 Identidad N° 0273*

Referencia Banco Nacional 070340355

Exclusivo para una (1) sola compra en retiros totales

Esta autorización no es válida sin el sello de la Institución.

LMGA/kq

Panamá, Ave. Ascanio Villalaz, Edificio Abrook Canal Plaza, Local N 100-1  
Teléfonos: (507) 232-6527, 232-8400, Email: controldequimicos@gmail.com



Comisión Nacional para el Estudio y la Prevención  
de los Delitos Relacionados con Drogas  
Unidad de Control de Químicos  
(CONAPRED/UCQ)

PERMISOS DE IMPORTACIÓN  
DE SUSTANCIAS QUÍMICAS CONTROLADAS

T335-2015

UC 443-2015

Ref.I-110-2019.

Oficio No. UCQ-450-2019.

Panamá, 28 de Febrero de 2019.

Licenciada

**YARINETH CASTREJÓN**

Regente Químico de la Empresa

**BASF PANAMÁ, S.A.**

En Su Despacho



Licenciada Castrejón:

La Unidad de Control de Químicos por este medio le concede Autorización para la **IMPORTACION** de la(s) siguiente(s) Sustancia(s) Química(s):

DETALLES DE LA(S) SUSTANCIA(S) A IMPORTAR

Nº.	Nombre de las Sustancias Químicas	Código del Sist. Armonizado	Número de Unidades	Toneladas	Kilos
1.	AMINE SD	2922.15.00.00	1 Isotanque	20,140	20,139.525

Número total de Renglones: Un (1) renglón

Nombre del Exportador: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Nombre del Importador: **BASF PANAMÁ, S.A.**

Dirección Exacta: Panamá, Corporate Center, Edif. PCC-2, Calle A, Local N°3 Panamá Pacífico HOWARD

Teléfono: 301-0970

Fax: 301-0974

Apartado postal: 0831-01270

Email: yarineth.castrejon@basf.com

Procedencia: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Intermediario: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Vía de ingreso al país: Marítimo

Esta Autorización es válida hasta el 28 de Agosto de 2019 y únicamente por el total autorizado.

Luz González Abrego  
Químico  
Céd. 8-522-379 Idoneidad N° 0273

Mgter. Luz M. González A.  
Coordinadora de la Unidad  
de Control de Químicos.

Referencia Banco Nacional 010602756

Exclusivo para una (1) sola compra en retiros totales

Esta autorización no es válida sin el sello de la Institución.

LMGA/kq

Panamá, Ave. Ascanio Villalaz, Edificio Abrook Canal Plaza, Local N 100-1  
Teléfonos: (507) 232-6527, 232-8400, Email: controldequimicos@gmail.com







Comisión Nacional para el Estudio y la Prevención  
de los Delitos Relacionados con Drogas  
Unidad de Control de Químicos  
(CONAPRED/UCQ)

PERMISOS DE IMPORTACIÓN  
DE SUSTANCIAS QUÍMICAS CONTROLADAS

Ref.I-088-2019.

Oficio No. UCO-385-2019.

Panamá, 19 de Febrero de 2019.

Licenciada

**YARINETH CASTREJÓN**

Regente Químico de la Empresa

**BASF PANAMÁ, S.A.**

En Su Despacho

No es válida sin el sello de U.C.Q.

Licenciada Castrejón:

La Unidad de Control de Químicos por este medio le concede Autorización para la **IMPORTACION** de la(s) siguiente(s) Sustancia(s) Química(s):

DETALLES DE LA(S) SUSTANCIA(S) A IMPORTAR

Nº.	Nombre de las Sustancias Químicas	Código del Sist. Armonizado	Número de Unidades	Toneladas	Kilos
1.	AMINE SD	2922.15.00.00	1 Isotank	19,840	19,840.154

Número total de Renglones: Un (1) renglón

Nombre del Exportador: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Nombre del Importador: **BASF PANAMÁ, S.A.**

Dirección Exacta: Panamá, Corporate Center, Edif. PCC-2, Calle A, Local N°3 Panamá Pacífico HOWARD

Teléfono: 301-0970

Fax: 301-0974

Apartado postal: 0831-01270

Email: yarineth.castrejon@basf.com

Procedencia: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Intermediario: **THE DOW CHEMICAL COMPANY**

Dirección Exacta: 2030 Willard H. Dow (Center, Midland, MI 48674, USA

Teléfono: 52.55.5201-4859

Fax: 52.55.5201-4852

E-MAILS: jcvargasfranco@dow.com

Vía de ingreso al país: Marítimo

Esta Autorización es válida hasta el 19 de Agosto de 2019 y únicamente por el total autorizado.



Mgter. Luz M. González A.  
Coordinadora de la Unidad  
de Control de Químicos.

Luz González Abreg.  
Químico  
Céd. 8-522-379 Idoneidad N° 0273

Referencia Banco Nacional 090606430

Exclusivo para una (1) sola compra en retiros totales

Esta autorización no es válida sin el sello de la Institución.

LMGA/kq

Panamá, Ave. Ascanio Villalaz, Edificio Abrook Canal Plaza, Local N 100-1  
Teléfonos: (507) 232-6527, 232-8400, Email: controldequimicos@gmail.com



Comisión Nacional para el Estudio y la Prevención  
de los Delitos Relacionados con Drogas  
Unidad de Control de Químicos  
(CONAPRED/UCQ)

PERMISOS DE COMPRA LOCAL  
DE SUSTANCIAS QUÍMICAS CONTROLADAS

Ref.L-127-2019.

Oficio No. UCQ-150-2019.

Panamá, 17 de Enero de 2019.

Licenciada

**Yarineth Castrejón**

Regente Químico de la Empresa

**BASF PANAMÁ, S.A.**

Su Despacho.

Licenciada Castrejón:

La Unidad de Control de Químicos por este medio le concede Autorización para la **COMPRA LOCAL** de la(s) siguiente(s) Sustancia(s) Química(s):

DETALLES DE LA(S) SUSTANCIA(S) A COMPRAR

Nº.	Nombre de las Sustancias Químicas	Código del Sist. Armonizado	Cantidad	Cantidad total con unidad de medida (Kg9)
1	TRIETANOLAMINA AMINE GA	-----	19,867	X

Número total de Renglones: Un (1) renglón

Nombre del Proveedor: **IMPORQUIM, S.A.**

Dirección Exacta: Provincia de Panamá, distrito de Panamá, corregimiento de Bella Vista, calle 52 C Oeste, edificio Berenice

Teléfono: 396-1500 Fax: 396-1501 Apdo.: \*\*\* Email: sgodoy@imporquim.

Esta Autorización es válida hasta el 17 de Julio de 2019 y únicamente por el total autorizado.

Luz González Abrego  
Químico  
Céd. 8-522-379 Idoneidad N° 0273

Mgter. Luz M. González Abrego.  
Coordinadora de la Unidad  
de Control de Químicos.

Referencia Banco Nacional 010681389

Exclusiva para una (1) sola compra en retiros totales

Esta autorización no es válida sin el sello de la Institución

LMGA





## **Anexo 8: “Registros de comunicación sobre temas de seguridad, salud y medio ambiente”**



# LISTA DE ASISTENCIA A CAPACITACIÓN

Recursos Humanos

Nombre de la Capacitación	Innovación EHS / Seguridad General	Fecha	25/03/19
Nombre del Instructor	A. Arguedas	Lugar	HOWARD
Nombre del proveedor		Duración (horas)	
		ID Oferta Programada	

Trabajadores en Activos / Trabajadores A  
con Fluores luminiscentes / Absorben líneas / LOTO

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREA/DIVISION	FIRMA
1	Cristóbal Parra A	KASAR Compras	Cristóbal Parra A.
2	Chris A. Acosta	Haces Compras	
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

Nombre de la Capacitación	Innovación EHS / Safety Orientation
Nombre del Instructor	A. Alvarez
Nombre del proveedor	

Fecha	23/Abr/19
Lugar	Honorio
Duración (horas)	
ID Oferta Programada	

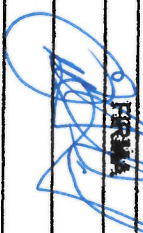
NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	ÁREA/DIVISIÓN	FIRMA
1	Liu Gang	CHEC	Liu Gang
2	Liu Gang	CHEC	Liu Gang
3	Johnny Luo He	CHEC	Johnny Luo He
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

\*CHEC: Consorcio Cueto Puente Panamá




Nombre de la Capacitación	Inyeccion EHS
Nombre del Instructor	A. Aguedas
Nombre del proveedor	

Fecha	2/10/19
Lugar	Honares
Duración (horas)	
ID Oferta Programada	

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREA/DIVISION	FIRMA
1	Evanso Solis	HPE	
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

Nombre de la Capacitación	Inyección HTS
Nombre del Instructor	A. Arceveda
Nombre del proveedor	

Fecha	19/mar/19
Lugar	Alameda
Duración (horas)	
ID Oferta Programada	

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREADIVISION	FRMA
1	Carlos Mandoza	HPE	
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			

Nombre de la Capacitación	Inducción EHS
Nombre del Instructor	A. Aguilar
Nombre del proveedor	


Fecha	11/02/17
Lugar	400417
Duración (horas)	
ID Oferta Programada	

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREA/DIVISION	FIRMA
1	Jose A. M. Aguilar	Automotriz	Jose A. M. Aguilar
2	Edurne Lomana	Automotriz	Edurne Lomana
3	Michael J. Rodriguez	Automotriz	Michael J. Rodriguez
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			



Nombre de la Capacitación	Inducción EHS
Nombre del Instructor	A. Aguero
Nombre del proveedor	

Fecha	7/NOV/18
Lugar	Huancayo
Duración (horas)	
ID Oferta Programada	

NO. EMPLEADO	NOMBRE DEL PARTICIPANTE	AREA/DIVISION	FIRMA
1	Cecilia Betancourt R		
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			



**Anexo 9: “Nota de entrega de Informe de Cumplimiento Ambiental  
(Mayo – Octubre 2018)”**

Panamá, 13 de febrero de 2019

Ingeniero  
Eduviges Núñez  
MiAmbiente  
S.I.T. – Agencia Panamá Pacífico  
E. S. D.

Estimado Ing. Núñez:

Sirva la presente para saludarle cordialmente. Por este medio, hacemos entrega formal de un (1) original, junto a una (1) copia impresa y una (1) copia digital del Informe de Seguimiento al Plan de Manejo Ambiental (PMA) del proyecto "BASF PANAMA" #108-278-19-001-S14 V.0. Dicho documento corresponde al catorceavo informe de seguimiento en la etapa de operación (periodo mayo/18 – octubre/18).

Hacemos propicia la ocasión para expresarle nuestra consideración y respeto.

Atentamente,

Ing. Alonso Arguedas  
Especialista de EHS – Centro América y Caribe  
BASF Panamá, S.A.

MINISTERIO DE AMBIENTE  
AGENCIA PANAMÁ PACÍFICO  
SISTEMA INTEGRADO DE TRÁMITES



**13 FEB 2019**



Hora: \_\_\_\_\_

Recibido por \_\_\_\_\_

*12:53*  
*Alonso Arguedas*



## **Anexo 10: “Registro de comunicación de transporte a los contratistas”**

## **Alonso Arguedas Brenes**

---

**From:** Abdul Gonzalez  
**Sent:** martes, 02 de abril de 2019 4:01 p. m.  
**To:** Josué Miranda Montenegro; Milagro Almendra Jaramillo  
**Cc:** Gladys Banda; dbustamante (dbustamante@grupotla.com); Ginelle Querube Donadio Vergara; Yarineth Castrejon  
**Subject:** ENVIO #515 // DESTINO: COSTA RICA // CLIENTE: BASF DE COSTA RICA

Buen día Estimados

Necesitamos un equipo para el día jueves 04/04 a las 08:00 am

**Agradezco por favor me pasen copia de la tarieta de circulación del transportista para confeccionar el FAUCA.**

- # de Chasis
- # de remolque
- # de placa

Enviar por esta vía copia de los siguientes documentos.

1. Copia de la Carta Porte
2. Manifiesto
3. DUT

### **Importante:**

El transportista debe cumplir con los siguientes reglamento, de lo contrario en caso de llegar y no tener los EPP la carga no se realizara y BASF no asumirá cargos adicionales.

**Pendiente factura comercial.**

Saludos

Abdul Gonzalez  
Responsable de Trafico

Phone: 507 297-4264 ext. 4264 Tlieline: 8360-4264 Email: Abdul.gonzalez@partners.basf.com  
Dirección: BASF Panamá, S.A. Galera 9130, Local 3, Avenida A, Panamerican Corporate Center Sur, Panamá Pacífico, PANAMÁ





Visit us on [basf.com](http://basf.com) or follow us on Facebook, Google +, Twitter, YouTube, Flickr, Slideshare and LinkedIn

## **Alonso Arguedas Brenes**

---

**From:** Abdul Gonzalez  
**Sent:** martes, 19 de marzo de 2019 10:54 a. m.  
**To:** 'Josué Miranda Montenegro'; Milagro Almendra Jaramillo  
**Cc:** Gladys Banda; dbustamante@grupotla.com); Ginelle Querube Donadio Vergara; Yarineth Castrejon  
**Subject:** ENVIO #510 // DESTINO: COSTA RICA // CLIENTE: BASF DE COSTA RICA  
**Attachments:** Comunicado Transportista.pdf

Buen día Estimados

Necesitamos un equipo para el día jueves 21/03 a las 08:00 am

**Agradezco por favor me pasen copia de la tarieta de circulación del transportista para confeccionar el FAUCA.**

- # de Chasis
- # de remolque
- # de placa

Enviar por esta vía copia de los siguientes documentos.

1. Copia de la Carta Porte
2. Manifiesto
3. DUT

### **Importante:**

El transportista debe cumplir con los siguientes reglamento, de lo contrario en caso de llegar y no tener los EPP la carga no se realizara y BASF no asumirá cargos adicionales.

**Pendiente factura comercial.**

Saludos

Abdul Gonzalez  
Responsable de Trafico

Phone: 507 297-4264 ext. 4264 Tlieline: 8360-4264 Email: Abdul.gonzalez@partners.basf.com

Dirección: BASF Panamá, S.A. Galera 9130, Local 3, Avenida A, Panamerican Corporate Center Sur, Panamá Pacífico, PANAMÁ



Visit us on [basf.com](http://basf.com) or follow us on Facebook, Google +, Twitter, YouTube, Flickr, Slideshare and LinkedIn

## **Alonso Arguedas Brenes**

---

**From:** Abdul Gonzalez  
**Sent:** martes, 08 de enero de 2019 10:17 a. m.  
**To:** Josué Miranda Montenegro; Milagro Almendra Jaramillo  
**Cc:** Gladys Banda; dbustamante (dbustamante@grupotla.com); Ginelle Querube Donadio Vergara; Jose Dominguez Meneses  
**Subject:** ENVIO #490 // DESTINO: COSTA RICA // CLIENTE: BASF DE COSTA RICA  
**Attachments:** Comunicado Transportista.pdf

Buen día Estimados

Necesitamos un equipo para el día lunes 14/01 a las 08:00 am

**Agradezco por favor me pasen copia de la tarjeta de circulación del transportista para confeccionar el FAUCA.**

- # de Chasis
- # de remolque
- # de placa

Enviar por esta vía copia de los siguientes documentos.

1. Copia de la Carta Porte
2. Manifiesto
3. DUT

### **Importante:**

El transportista debe cumplir con los siguientes reglamento, de lo contrario en caso de llegar y no tener los EPP la carga no se realizara y BASF no asumirá cargos adicionales.

**Pendiente factura comercial.**

Saludos

Abdul Gonzalez

Responsable de Trafico

Phone: 507 297-4264 ext. 4264 Teline: 8360-4264 Email: [Abdul.gonzalez@partners.basf.com](mailto:Abdul.gonzalez@partners.basf.com)  
Dirección: BASF Panamá, S.A. Galera 9130, Local 3, Avenida A, Panamerican Corporate Center Sur, Panamá Pacífico, PANAMÁ



Visit us on [basf.com](http://basf.com) or follow us on Facebook, Google +, Twitter, YouTube, Flickr, Slideshare and LinkedIn

# COMUNICADO TRANSPORTISTAS - 2017

Estimados proveedores

Adjunto sírvanse encontrar requisitos para los procesos de **Recepción y Descarga** en nuestra Planta de Howard. Es de vital importancia que se cumplan con estos requerimientos para el buen funcionamiento de las operaciones:

## Horario de Recepción y Descarga:

- Es de **8:00 a.m. a 3:00 p.m.** (No aplica para flexibags o isotanques)
- En el caso de **Flexibags o Isotankes**, deberán llegar a más tardar **1:00 p.m.** ya que esta descarga toma más tiempo que las normales.
- De presentarse algún inconveniente que no le permita al transportista llegar dentro del horario establecido, debe ser notificado al personal de BASF (abajo datos).

## Contactos:

- **Gladys Banda** / [gladys.banda@basf.com](mailto:gladys.banda@basf.com) / 210-0050 ext. 1102
- **Abdul Gonzalez** / [Abdul.gonzalez@partners.basf.com](mailto:Abdul.gonzalez@partners.basf.com) / 210-0050 ext. 1111

Adicional les recordamos que la compañía no se hará responsable por viajes extras generados por dicha causa.

**Equipo de Protección Personal (EPP):** de acuerdo al tipo de operación que se va a realizar los transportistas deben cumplir con los requisitos mínimos de vestimenta y equipo de protección personal. Como se detalla abajo.

## Opción A - Básicos para entrega de equipos:

- Camisa con manga larga y pantalón largo.
- Botas de seguridad o zapatos cerrados.
- Lentes
- Casco

## Opción B - Ingreso en Planta (aplica para Flexibags o Isotankes):

- Casco de seguridad (ANSI Z89.1, Tipo I, Clase G).
- Lentes de seguridad (ANSI Z87.1).
- Guantes de nitrilo con resistencia química (EN374) y mecánica (EN388).
- Botas de seguridad con resistencia mecánica (ASTM F 2413-05 o CE EN ISO 20345:2011 S2).
- Camisa con manga larga y pantalón largo.

**Adicional,** detallamos otros requisitos con los cuales deben cumplir los proveedores de transporte y que deben ser tomados en cuenta al momento de llegar a nuestras instalaciones para la carga/descarga de materiales:

1-REVISION POR REQUERIMIENTOS DE SEGURIDAD
Equipo de protección del operador (Lentes,guantes,botas,casco,manga larga)
Extintores vigentes y en buen estado ( carga y sello de seguridad)
Condiciones de las llantas ( Hoyos,cortes,lisas, o rebanadas)
Alarma de reversa
Fugas o derrames ( aceites,diesel o algún otro material )
Cinturones de seguridad
Kit de herramientas básicas: triangulo o conos, gata)
Kit de contención de derrames ( paños absorbentes)
Llanta de repuesto

CAMIONES TIPO CISTERNA
Valvulas de carga en buen estado
Valvulas de descarga en buen estado
Caja metalica de protección en la que se localizan las valvulas de carga en buen estado
Válvulas de seguridad operativas en cada compartimiento
Estado físico del tanque sin golpes
Escala de acceso en buen estado

2-REVISION EXTERNA DEL VEHÍCULO
Vidrios limpios libres de sucio.
Parabrisas (escobillas)
Sistema de lavado de Vidrios.
Espejos retrovisores (internos y externos)
Correcto funcionamiento de Bocina o Claxon.
Superficie del contenedor en buen estado
Luces (frontales, direccionales, freno, reversa)

4-CUMPLIMIENTO DE REGULACIONES:
Cuenta con identificación del Químico Transportado
Transporta de niños, embarazadas, embalajes de alimentos o animales
Para el caso de contenedores, camiones y cisternas, se cuenta con el círculo indicativo de limitación de velocidad de color blanco con cifras en color negro?
Porta las MSDS y Fichas de emergencias correspondientes
El conductor cuenta con licencia comercial de conducir al día.

**El incumplimiento de alguno de estos puntos es causal de suspensión de las operaciones de recepción o descarga de los equipos o Finalización de la relación comercial.**

**\*\* Favor confirmar de recibido \*\***

**Para dudas o consultas favor contactarme:**

**Gladys G. Banda / Especialista de Comercio Exterior / Phone: 210-0050 ext.1102**

**E-Mail: [gladys.banda@basf.com](mailto:gladys.banda@basf.com)**

**Elaborado por: Gladys Banda / COMEX / BASF Panamá, S.A.**