

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	1 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026



CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO – SORTING

	Elaborado por:	Elaborado por:	Revisado y Aprobado por:	Revisado y Aprobado por:
Cargo:	Supervisor de SST	Coordinador General SSYMA	Supervisor General de Operaciones	Safety Champions
Nombres y Apellidos:	Fernando Paco	Marco Arce	Renzo Medina	Ana Castillo
Firma:				 RMP Kos

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	2 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

1. OBJETIVO

- ✓ Establecer el Procedimiento Escrito de Trabajo Seguro de Clasificación de Envases en patio- sorting, con el fin de prevenir ocurrencias de accidente de trabajo y enfermedades laborales y cuidado de medio ambiente adoptando las medidas de seguridad necesarias para efectuar los trabajos.
- ✓ Mantener capacitado a los operarios sobre el presente procedimiento, con el fin de lograr un trabajo de acuerdo a lo indicado y cumplir con los lineamientos de seguridad.
- ✓ Cumplir con la Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo, Ley N°29783 y su reglamento D.S. N° 005-2012-TR, y modificatorias.

2. ALCANCE

- ✓ El presente procedimiento es de carácter obligatorio para todos los operarios de OBIETTIVO LAVORO LOS ANDES que realice funciones de Clasificación de Envases en APT.

3. REFERENCIAS

- ✓ Ley N° 29783-2011 “Ley de Seguridad y Salud en el Trabajo”
- ✓ D.S 005-2012-TR “Reglamento de Seguridad y Salud en el Trabajo”
- ✓ D.S N° 42-F - “Reglamento de Seguridad Industrial”
- ✓ RM-375-2008-TR “Norma básica de Ergonomía y de Procedimiento de Evaluación de Riesgo Disergonómico”.
- ✓ NTP- 900.058:2019 “Código de Colores para el Almacenamiento de Residuos Sólidos”.
- ✓ Ley N° 27446 “Ley del Sistema Nacional de Evaluación de Impacto Ambiental”.
- ✓ Ley N° 28611, “Ley General del Ambiente”

4. PROHIBICIONES

A continuación, se detalla algunas prohibiciones generales, que deben cumplir todos los trabajadores de la empresa Obiettivo Lavoro Los Andes dentro de las instalaciones de planta Backus.

- ✓ Está prohibido laborar con efectos de alcohol o bajos los efectos de alguna droga.
- ✓ Está prohibido fumar durante la permanencia en la planta de la empresa Backus– Arequipa.
- ✓ Está prohibido consumir cualquier producto fabricado en la planta Backus – Arequipa en zonas no autorizadas.
- ✓ Está prohibido jugar o faltarse el respeto entre compañeros de trabajo dentro y fuera de actividades, tanto de Obiettivo Lavoro; como con otros trabajadores de otras empresas.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	3 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- ✓ Está prohibido cambiar de lugar los equipos o señales de seguridad implementados por Backus.
- ✓ Está prohibido ocultar alguna información o accidente producido durante las horas de trabajo.
- ✓ Está prohibida la interacción hombre máquina, manteniendo siempre los 5 metros de distancia.
- ✓ Está prohibido usar equipos distractores (ej. Audífonos, celular, otros) en los puestos de trabajo y mientras camina.
- ✓ Está prohibido el acoso entre compañeros.

5. DEFINICIONES

✓ Peligro:

Fuente, situación o acto con potencial para causar daño a la persona, infraestructura o ambiente.

✓ Riesgo:

Es la probabilidad de que un peligro se materialice en determinadas condiciones y genere daños a las personas, equipo y ambiente.

✓ Condición subestándar:

Es cualquier presencia de riesgo al trabajador en el ambiente de trabajo derivada de las instalaciones, equipo o proceso de trabajo.

✓ Acto subestándar:

Es toda acción o práctica incorrecta ejecutada por el trabajador que puede causar un accidente.

✓ Accidente:

Acontecimiento no deseado donde existe daño a la persona, infraestructura o ambiente.

✓ Incidente:

Acontecimiento no deseado donde no existe daño a la persona, infraestructura o ambiente.

✓ Clasificación de Envases:

Acción de clasificación de envases de cajas conformes y no conformes según estado.

✓ Botella Fría:

También llamadas Botellas vacías con riesgo de corte por botellas no conformes (rotas, con grietas e incrustaciones. Manipulación de 02 botellas por mano.

✓ Manejo de Botella:

Manipulación adecuada del cuello de la botella ya que la parte superior de la botella tiene la mayor resistencia a la rotura y por lo tanto es el lugar más seguro para manejar la botella.

✓ Contenedor de Vidrio:

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	4 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

Recipiente de color plomo utilizado para almacenar temporalmente residuos de vidrio el cual tiene que tener una marca que indique la altura máxima de carga. Nunca sobrecargue un contenedor.

✓ **Línea de fuego:**

El termino línea de fuego representa en forma simple, una exposición al peligro, el cual muchas veces no es visualizado claramente y sin embargo involucra un alto potencial de daño asociado. Estar en la línea de fuego, “Es el acto de interponer nuestro cuerpo o parte de él, entre, frente o bajo una fuente de energía considerablemente mayor a la que nuestro organismo puede soportar y que obviamente de alcanzarnos puede provocarnos daños.

6. RESPONSABILIDADES

6.1. DEL ENCARGADO DE TERCERIZACION

- ✓ Garantizar los recursos necesarios para llevar a cabo la actividad.
- ✓ Aprobar y firmar el Procedimiento escrito de trabajo seguro e IPERC de la actividad.
- ✓ Velar por el fiel cumplimiento de las normas de seguridad exigidas por el cliente.
- ✓ Garantizar la seguridad y la salud de los trabajadores en el desempeño de todos los aspectos relacionados con su labor, en el centro de trabajo o con ocasión del mismo.
- ✓ Garantizar, oportuna y apropiadamente, capacitación y entrenamiento en seguridad y salud en el centro y puesto de trabajo o función específica.

6.2. DEL SUPERVISOR DE OPERACIONES

- ✓ Coordinar el inicio y fin de las actividades de clasificación de envases en patio.
- ✓ Garantizar la presencia de los operarios necesarios para llevar a cabo la actividad.
- ✓ Coordinar oportunamente el abastecimiento de materiales, registros, etc necesarios para llevar a cabo la actividad.
- ✓ Entregar al operario las herramientas necesarias para llevar a cabo la actividad.
- ✓ Garantizar que se establezcan todas las medidas de control para realizar la actividad.
- ✓ Exigir y hacer cumplir con las disposiciones establecidas en este procedimiento.
- ✓ Garantizar la entrega de EPP necesario para la actividad y revisar el estado de los EPP antes de iniciar la tarea.
- ✓ Garantizar la entrega de registros
- ✓ Coordinar las actividades del turno con los Coordinadores, líderes y/o supervisores de Backus.
- ✓ Capacitar y entrenar al Coordinador de Operaciones sobre sus actividades y responsabilidades.
- ✓ Coordinar y comunicar cualquier cambio que se presente en las actividades de turno.
- ✓ Reportar cualquier condición o acto inseguro dentro de Backus.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	5 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- ✓ Realizar diariamente la charla de 5 minutos antes del inicio de las actividades.
- ✓ Participar en la elaboración del procedimiento seguro de trabajo e IPERC de la Actividad.
- ✓ Comunicar los accidentes e incidentes al Supervisor de Seguridad y salud en el trabajo.
- ✓ Realizar muestreos diarios a las cajas de cerveza que fueron clasificadas, de esa manera controlando la calidad de la selección.
- ✓ Verificar que todo el personal cuente con EPP en buen estado antes y durante la actividad.
- ✓ Realizar diariamente la inspección de EPP a todo el personal de turno.
- ✓ Ejecutar DTO's al personal con relación a este procedimiento.
- ✓ Realizar Inspecciones 5S en el área de trabajo.

6.3. DEL SUPERVISOR DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

- ✓ Asegurarse que las tareas se desarrollen cumpliendo con lo establecido en este procedimiento.
- ✓ Garantizar que los EPP's cumplan con los estándares establecidos por Backus.
- ✓ Controlar y velar por el fiel cumplimiento de las disposiciones de Seguridad.
- ✓ Coordinar las capacitaciones de los colaboradores en temas de seguridad.
- ✓ Reportar cualquier condición o acto inseguro dentro de Backus.
- ✓ Realizar el IPERC de la actividad.
- ✓ Comunicar los accidentes e incidentes a Seguridad Higiene Industrial Backus, Central de emergencia Backus.
- ✓ Actualizar el Procedimiento de acuerdo con las normas establecidas de acuerdo a los lineamientos del cliente.

6.4. DEL OPERARIO/A

- ✓ Cumplir con las Normas de Seguridad Establecidas en este Procedimiento.
- ✓ Participar de las capacitaciones programadas.
- ✓ Participar activamente de la charla de 5 minutos.
- ✓ Reportar cualquier indicio de emergencia al Supervisor inmediato.
- ✓ Portar en todo momento su fotocheck con autorización vigente.
- ✓ Verificar que el EPP se encuentre en buen estado para llevar a cabo la actividad.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	6 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- ✓ Participar de la elaboración del procedimiento seguro de la actividad.
- ✓ Realizar y firmar el Check list de traslado / manuales.
- ✓ Llenar correctamente los registros necesarios para la actividad.
- ✓ Mantener el área de trabajo limpia y ordenada.
- ✓ Prohibido comer en la zona de trabajo.
- ✓ Comunicar los accidentes e incidentes al Supervisor de Seguridad y salud en el trabajo.

7. EQUIPOS DE PROTECCION PERSONAL

EPP		Normativa
Casco de Seguridad		ANSI Z89.1-2014
Lentes anti-impacto / Lentes In Out		ANSI Z87.1
Botines de cuero c/punta acero y plantilla anti-perforante y anti-deslizante		EN ISO 20345:2012
Polo con cintas reflectivas		ANSI ISEA 107-2005 Nivel 2
Guantes anti corte nivel de corte 5		EN388 - 4543
Mangas anti-corte nivel de corte D		ANSI-S4

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	7 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

Tapones Auditivos		ANSI S3.19 y ANSI S12.6
Cortaviento		
Pantalón con cintas reflectivas		mativa: ANSI ZA 107-2005

8. HERRAMIENTAS MANUALES / EQUIPOS

Escoba y recogedor	
Carrito para el traslado de cajas	
Carrito con sus depósitos para los RRSS	
Parihuelas 7*7	

9. PERSONAL INVOLUCRADO

LA LISTA DEL PERSONAL
AUTORIZADO SE VERIFICARÁ
ESCANEANDO EL SIGUIENTE



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	8 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

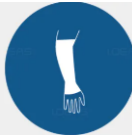
LA LISTA DEL PERSONAL AUTORIZADO SE VERIFICARÁ ESCANEANDO EL SIGUIENTE CÓDIGO QR



10.SEÑALIZACIÓN

ADVERTENCIA					
	RIESGOS ATROPELLO DE MONTACARGAS		RI  E		RIESGO DE CAÍDA A DISTINTO NIVEL
	PISOS A DESNIVEL		RIESGO EXPOSICION A RADIACION SOLAR		MATERIAL INFLAMABLE
	ATENCION CON SUS MANOS		CAIDA DE CAJAS DE BOTELLAS		EXPOSICION AL RUIDO
	RIESGO ERGONOMICO 		RIESGO DE G L  S		RIESGO DE CAÍDA AL MISMO NIVEL.
	RIESGO DE APLASTAMIENTO				
OBLIGACIÓN					

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	9 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

	USO OBLIGATORIO DE CASCO		USO OBLIGATORIO DE TAPONES		USO OBLIGATORIO DE LENTES DE SEGURIDAD
	USO OBLIGATORIO DE GUANTES ANTICORTE		USO OBLIGATORIO DE MANGAS ANTICORTE		USO OBLIGATORIO DE BOTINES DE SEGURIDAD
	USO OBLIGATORIO DE CHALECO/POLO CON CINTA REFLECTIVA		USO OBLIGATORIO DE 3 PUNTOS DE APOYO		USO OBLIGATORIO DE CONTAVIENTOS
	USO OBLIGATORIO DE PASAMANOS			OBLIGATORIO EL CABELLO DEBE TRAERLO RECOGIDO (MOÑOS, COLAS)	
PROHIBICIÓN					
	 PROHIBIDO EL USO DE ELEMENTOS DISTRACTORES MIENTRAS CAMINA.				
	• PROHIBIDO MANIPULAR VIDRIO SIN GUANTES ANTICORTE NIVEL 5. • PROHIBIDO PORTAR OBJETOS PERSONALES COMO: RELOJES, ARETES, PULSERAS, CADENAS, SMARTWATCH. • PROHIBIDO MANIPULAR MÁS DE 2 BOTELLAS VACÍAS POR MANO. • PROHIBIDO MANIPULAR MANUALMENTE LAS BOTELLAS ROTAS SIN CUELLO TENIENDO QUE ESTAR COMPLETAS MÍNIMO AL 80%. • PROHIBIDO SENTARSE O PARARSE ENCIMA DEL CPC. • PROHIBIDO COLOCAR O DEJAR LA MANO EN ALGÚN PUNTO DE ATRAPAMIENTO O GOLPE. • PROHIBIDO COLOCAR LA MANO DEBAJO DE LA CAJA PARA SU TRASLADO O APILAMIENTO. • PROHIBIDO MANIPULAR CAJAS CON UNA SOLA MANO. • PROHIBIDO TRABAJAR CON PARIHUELA INESTABLE • PROHIBIDO CORRER. • PROHIBIDO USO DE ELEMENTOS DISTRACTORES				

RECORDATORIO

Estimado equipo, tener en cuenta las siguientes **PROHIBICIONES**:



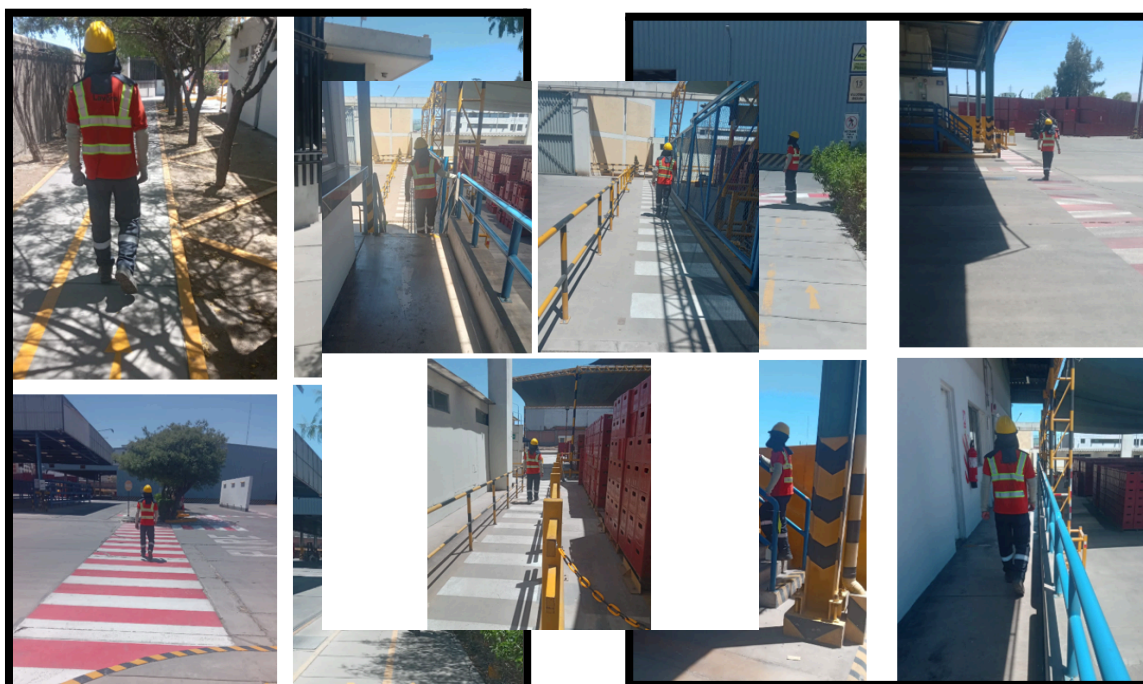
	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	10 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS					
	SEGREGACIÓN DE METALES		SEGREGACIÓN DE VIDRIO		SEGREGACIÓN DE PAPEL Y CARTON
	SEGREGACIÓN DE PLASTICOS		SEGREGACIÓN DE RESIDUOS ORGANICOS		SEGREGACIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS
	SEGREGACIÓN DE RESIDUOS GENERALES				

11. PROCEDIMIENTO DE TRABAJO

1. Traslado al punto de trabajo:

- ✓ Los operarios/supervisores se trasladaran del vestuario de Lavoro al área de sorting por las líneas peatonales respetando siempre las líneas rojas con blanco (**prioridad de montacargas / vehículos**) y el uso de los tres puntos de apoyo o uso de pasamanos al subir y bajar las escaleras.



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	11 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

2. Coordinaciones previas a iniciar la actividad:

- ✓ Todos los operarios deberán estar presente en la charla de 5 minutos, el supervisor revisará que todos los operarios cuenten con los EPP's de acuerdo con la tarea y que estos se encuentren en buen estado



- ✓ Antes de iniciar las labores el Supervisor determinarán la cantidad de personal a realizar el trabajo, verificando las condiciones del área de trabajo, equipos y herramientas se encuentren en buen estado.
- ✓ Los trabajadores a realizar la actividad deben llenar el ART y llenar los registros de inspección de herramientas manuales y Check list de inspección de stocka.
- ✓ Antes de iniciada la labor de clasificación, los operarios con el Supervisor de Seguridad/Operaciones realizarán las pausas activas (5-10 min).



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	12 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- ✓ Antes de iniciar las labores el Supervisor de operaciones determinará la cantidad de envases por clasificar y verificará las condiciones del área de trabajo, haciendo un recorrido 360 (los cajones deberán estar debidamente bloqueados en la parte posterior con 4 muros jersey o grupo de parihuelas habilitadas), equipos y herramientas que se encuentren en buen estado, para posteriormente realizar la distribución del personal.



- ✓ El supervisor de Seguridad revisará que todos los operarios cuenten con los EPP's de acuerdo con la tarea, de encontrarse algún EPP's en mal estado se realizará el cambio en el momento



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	13 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

3. Extendido de parihuelas con envases:

- ✓ El operario montacarga abastecerá los cajones con envases a clasificar y parihuelas vacías que se va a utilizar para la clasificación del día siguiente, el abastecimiento de envases se realizará en el 2do y 3er turno.



- ✓ Al finalizar el abastecimiento de envases por clasificar, deberá colocar parihuelas vacías para su respectiva revisión y posterior extendido por los operarios.



- ✓ Luego el operador procederá a segregar los cajones con 4 muros jersey o grupo de parihuelas habilitadas para evitar el ingreso inoportuno del montacarga y / u otro vehículo.

IMPORTANTE: Mantener una distancia mínima de 5 metros hombre – maquina y asegurar la velocidad máxima es de 15km/h.



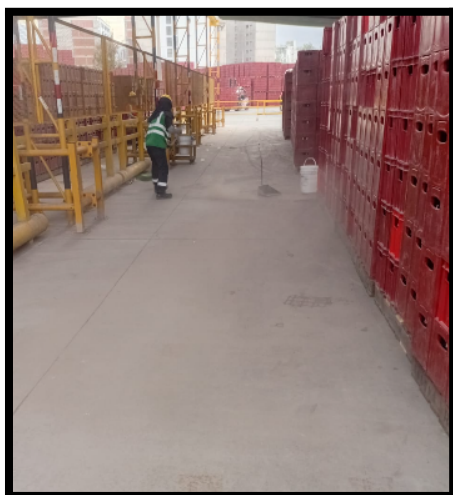
- ✓ Si el abastecimiento de envases por clasificar se realiza en el 1er turno será bajo supervisión del supervisor de operaciones o seguridad, los operarios permanecerán en todo momento en la oficina de Sorting o en el punto de hidratación, evitando el contacto con las actividades de abastecimiento y respetando la segregación hombre – maquina.

IMPORANTE: Dicha tarea se repite cada vez que se necesiten parihuelas o envases vacíos, tomando en cuenta el paso a paso descrito anteriormente.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	14 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

4. Traslado a la zona de clasificación / inspección del área de trabajo y limpieza:

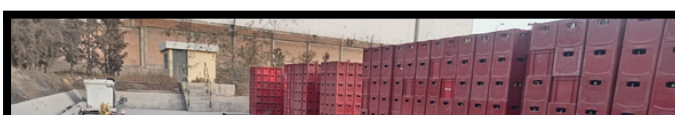
- ✓ Al conocer el área de trabajo a intervenir, el operario junto con el supervisor debe hacer un recorrido 360° o inspección a la nave, con la finalidad de poder verificar la existencia de un peligro o riesgo, si fuera el caso buscar la medida de control correcta. Como primer paso asegurar que el cajón se encuentre debidamente bloqueado, el envase deberá estar extendido correctamente, de lo contrario realizar la modificación del envase extendido.



- ✓ Durante la verificación se debe revisar el extendido, de encontrarse alguna anomalía, se deberá corregir en el momento



- ✓ Durante la revisión de encontrarse envase caído, esta deberá de levantarse en el momento por los operarios sorting haciendo uso de todos los epps adecuados



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	15 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- ✓ Luego de tener el área de trabajo controlada, el operario iniciará con la limpieza del área de trabajo haciendo uso de la escoba y recogedor que retirara del rack donde se almacenan las herramientas de limpieza



- ✓ Los operarios deberán inspeccionar el carro recolector de residuos sólidos a utilizar, este debe de estar en buenas condiciones y los baldes de residuos en buen estado, estos baldes deberán tener los colores según la NTP-900.058:2019, luego se colocará bolsas en cada balde de residuos según el color que le pertenece, que previamente se les doto en la rutina de seguridad.



5. Extendido manual de parihuelas

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	16 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- ✓ Luego de realizar la limpieza se colocará las parihuelas vacías para clasificar sobre ellas, asimismo se debe de revisar el estado de las parihuelas, si se encuentran en mal estado deberán de separarse en un grupo de 5 en la parte delantera del cajón.



- ✓ El traslado manual de las parihuelas es siempre entre dos personas (Peso promedio de parihuela 40 Kg). Se deberá manipular las parihuelas con el debido cuidado y no superando el límite de carga estandarizado (25 kg – hombre, 15 kg – mujeres).
- ✓ Manipulación de Parihuelas será entre dos personas manteniendo la espalda recta, doblando las rodillas en constante coordinación.



- ✓ Previamente al inicio de la clasificación de los envases, los operarios deberán inspeccionar el carro recolector de residuos sólidos a utilizar, este debe de estar en buenas condiciones y los baldes de residuos en buen estado, estos

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	17 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

balde deberán tener los colores según la NTP- 900.058:2019, luego se colocará bolsas en cada balde de residuos según el color que le pertenece, que previamente se les doto en la rutina de seguridad.



NOTA: Los coches de transporte de RRSS deberán tener guardapuños.

- ✓ El operario deberá verificar que las parihuelas cumplan con lo establecido de 7 tablas por 7 tablas, en caso no cumpla, no se inicia el trabajo hasta que se reemplace la parihuela, y las parihuelas en mal estado se deberán de colocar en una ruma 5 parihuelas al costado de su bloque a trabajar; luego amarrarlas desde la primera hasta la quinta parihuela con rafia.



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	18 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

6. Clasificación de Envases: Clasificación de Envases por formato 620, 630, 650, 330, 310, 1000 y 1100 ml.

IMPORTANTE: Toda manipulación de cajas (cpc), parihuelas, botellas, herramientas deberá de realizarse con todos los epps mencionados al inicio del PETS.

- ✓ Al iniciar la clasificación, dos operarios se colocarán en la nave que les corresponde, subiendo a las paletas y ubicándose en la parte frontal de los envases vacíos. Al transitar por encima de las parihuelas el operario deberá de hacerlo en posición contraria a las tablas de la parihuela.
- ✓ Se procederá a descencimar o bajar caja por caja, teniendo en consideración lo siguiente:
 - a) Los operarios para empezar la clasificación de envases deberán hacer una cama con dos CPC y en la tercera caja empezar la clasificación, así tener una posición más ergonómica,



- b) La manipulación deberá ser 2 botellas frías (**vacías**) por mano.

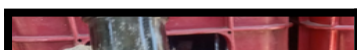


	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	19 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- c) Al momento de desencimar la séptima caja se deberá de retirar con las 2 manos para sopesar el peso de la caja, ya que existe la posibilidad que contenga líquido (agua, cerveza, etc) y así evitar estiramiento en los brazos por el peso.

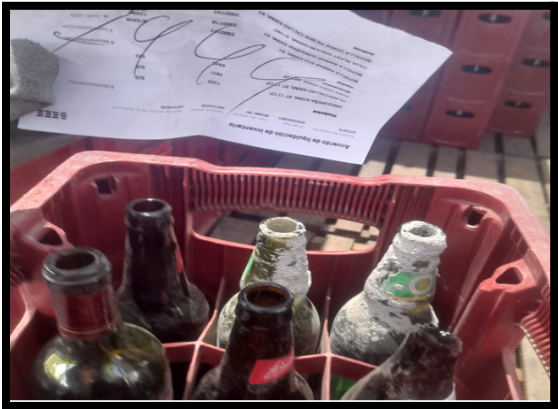


- d) Los operarios retirarán todo el envase de vidrio que presenten pico roto, sucio imposible o scuffing (con cemento, pintadas y presencia de grasa), botellas de otro formato (Brahma, Club, Tres cruces, heinekeng, envases de vinos) este retiro de la botella deberá ser segregada de manera segura manipulándola desde el cuello.



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	20 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

e) Reporte de Bks: serán reportadas con sus respectivos bks y a su vez determinar las botellas faltantes (los faltantes deben tener sus BKs respectivos para reportarlos al supervisor de operaciones)



	25-C	26-C	27-C	28-C	29-C	30-C	31-C
BK	1	2	1	2	1	2	1
BK7901						36	as vacias
BK7902							
BK7903							
BK7904					15	as 6	24 as vacias
BK7905					20	s faltantes	
BK7906			6	s faltantes			
BK7907							
BK7908				4	s faltantes		
BK7909							
BK7910							
BK7911							
BK7912						6	as 3 botel
BK7913							
BK7914							
BK7915							
BK7916							
BK7917							
BK7918	2	S FALTANTE	4	s faltantes			
BK7919							
BK7920					1	a faltante	
BK7921						5	s faltantes
BK7922	144	OTELLA FALTANTE		10	4 botellias de otro formato		
BK7923							

f) Todo el scuffing acumulado será trasladado en carrito de traslado a la zona de claseo para apilar en la ph de scuffing en forma de cañón, después de completarlo se debe de colocar una rafia para que no se caiga durante el traslado.



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	21 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- g) Del mismo modo se trasvasa envases de caja sucia o rota a cajas en buen estado y se separa para su retiro al final de la clasificación, denominado como scuffing y esta sera llevado a la zona de claseo y apilar junto con el escufing de la zona claseo.



- h) La manipulación de las cajas para la clasificación de envases en todo momento tendrá que ser de las orejas con ambas manos.



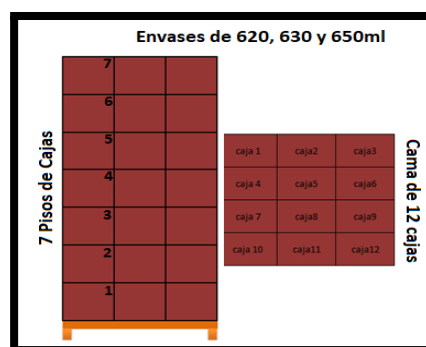
- i) Al momento de clasificar deberán de ir armando columnas de 5 cajas por formato y bolear hasta la parihuela asignada para luego completarlo la 6ta y la 7ma caja.

NOTA 1: Según estándar de la cervecería el envase que retorna del mercado tiene una altura de 7 y 5 cajas para su clasificación en planta.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	22 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

NOTA 2: Todo personal nuevo se encontrará en periodo de inducción por un tiempo de 90 días y deberá de estar identificado con chaleco/polo verde.

NOTA 3 : Traslado de 5 Cajas Apiladas como máximo en formato 6xx ml, traslado de 4 Cajas Apiladas como mínimo en formato 1xxx ml, traslado de 6 cajas apiladas como máximo en formato 3xx



- j) El envase clasificado se encimará hasta una altura de 7 cajas o según solicitud del cliente de 4 cajas ó 5 cajas de alto, para luego ser paletizado considerando que la paleta deberá contener envases de un solo formato (caja nueva o caja vieja/antigua).
- k) En el paletizado de caja vieja/antigua se deberá de colocar 1 caja nueva en la esquina superior como ventana, para que el operario montacarguista pueda visualizar el tipo de formato que se encuentra paletizado.
- l) Al momento de armar las columnas con las parihuelas deberán de estar apilados en la misma altura de la parihuela, para evitar caída de cajas por mal armado de cajas.
- m) Durante la clasificación el operario deberá verificar que estén completas las tablas de las parihuelas de la parte inferior, observando del espacio que se tiene entre tabla y tabla de la parte superior, de encontrarse faltante deberá ser retirada y remplazada con otra parihuela que cumpla con el estándar, revisar también en los laterales de las naves identificarlas y realizar el cambio.



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	23 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- n) Dentro de la nave el operario solo podrá bolear hasta una altura de 5 cajas (envases 6xx), sea CPC o CPC con envases, las dos últimas cajas (altura de 6 y 7) será colocada al final, esto para evitar desprendimiento de cajas mientras se bolea.



NOTA 1: Durante la clasificación el operador tendrá contenedores para clasificación de residuos el cual se encontrará cerca de la nave.

- o) Durante la clasificación se encuentra CPC, los cuales serán colocados directamente en el suelo, al igual que los envases con botellas de formatos poco comunes. Estos envases y CPC al finalizar serán trasladados con la carretilla a la zona de claseo
- p) En caso de encontrar alguna botella llena con producto avisar de inmediato al supervisor de lavoro para que lo reporte al supervisor de Backus y se proceda a realizar la acción correspondiente:
- Menos de una caja se procede a destapar el producto bajo verificación del supervisor y se continúa con la clasificación.
 - Mayor a una caja el supervisor de operaciones coordina con el supervisor de Backus para la disposición del producto.

NOTA: el traslado de estas botellas llenas las hará el supervisor de operaciones que esta entrenado y utilizará los epps adecuados (mangas anticorte, guantes anticorte, careta facial con mentonera, lentes anti-impacto, botines de seguridad)

- q) Durante la clasificación si se encuentra animales fuera de su hábitat dar aviso al supervisor inmediato, para que este notifique al área de calidad de Backus.
- r) Terminada la clasificación de envases en su nave, se procederá a trasladar todos los envases denominados saldos a las naves continuas e intercalar con operarios sorting y el traslado de los saldos será en carretillas con un máximo de 9 de quedar sobrantes como mínimo esta será llevado a la zona claseo, para su ingreso deberá estar la zona señalizada con muros jersey.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	24 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026



NOTA 1 : Los carritos deben contar con su tarjeta verde que lo identifica como apto para su uso, si cuenta con tarjeta roja por ningún motivo puede manipularse ya que se encuentra en mal estado.

- s) El Operario tendrá un descanso pausado de 45 minutos de refrigerio / hidratación, para su refrigerio deberá apersonarse al comedor de planta, y para la hidratación deberá apersonarse al bebedero instalado en la zona de sorting.
- t) El operario cuenta con un bloqueador para su uso correspondiente de cada 2 horas



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	26 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026



- d) Los residuos generados durante la clasificación serán trasladados hacia el área donde se encuentran los contenedores de residuos por colores, el personal al término de su tarea procede a evacuar los baldes de residuos sólidos a su respectivo contenedor dejando limpio y ordenado los baldes y la zona de segregación de residuos.



- e) Finalmente, bajo el Vb del supervisor, terminada la labor se procederá a limpiar y ordenar definitivamente la zona de trabajo con el uso de las siguientes herramientas: escoba y recogedor, el personal procede a retirarse de la zona de trabajo por las zonas peatonales.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	27 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

- f) Terminada la clasificación el operario montacarguista bajo coordinación con el supervisor retirara los muros jersey y procede a levantar el envase clasificado.
- g) Cada vez que el montacargas proceda a levantar una nave, esta zona deberá ser limpiada por el claseador del turno tarde, para así evitar cualquier inconveniente ocasionado por el vidrio roto en el suelo, lo cual deberá ser validado por el supervisor de turno (deberá estar segregada la zona con 4 muros jersey mientras se realiza la limpieza).



- h) Todo Supervisor validará que el trabajo realizado por cada operario este de acuerdo con el procedimiento establecido durante toda la actividad hasta el término de su turno, del mismo modo el orden y limpieza de cada zona utilizada para dicha actividad.
- i) Al momento de segregar el vidrio deberá de estar en sus respectivos baldes conteniendo el 80% de su capacidad, para luego hacer traer la tolva de vidrio por el montacargas (asegurando la segregación correcta) y segregarlo correctamente.



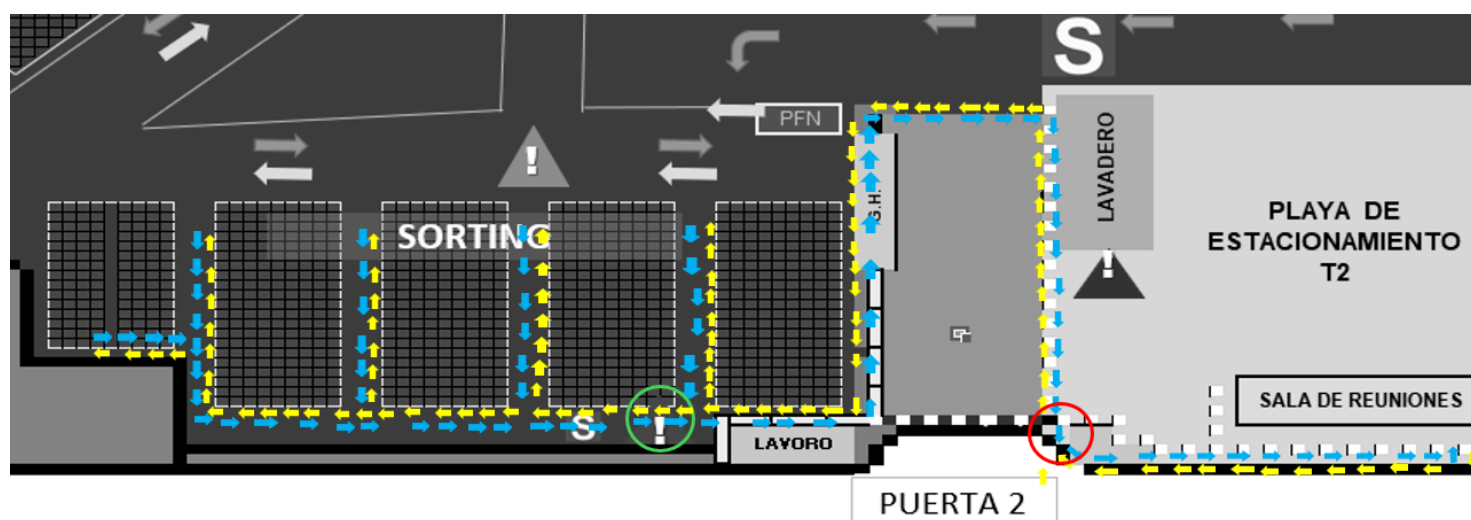
	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	28 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

IMPORTANTE: Durante el desarrollo de las actividades realizarán la evaluación de riesgos personal. D. Detente P. piensa y A. actúa.

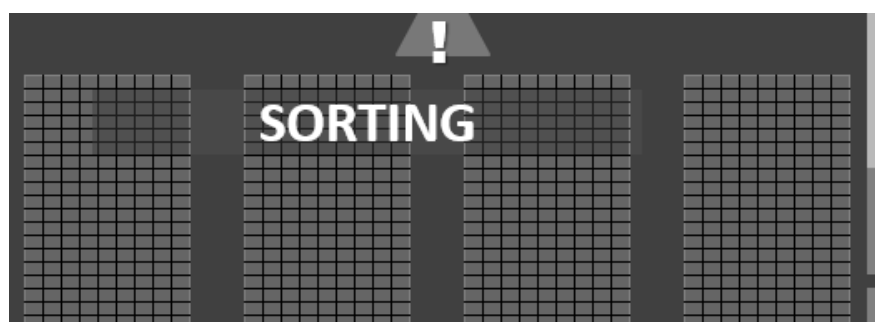
Orden y limpieza

- Para la segregación de residuos sólidos solo se usará los carros que tiene tarjeta verde para la buena segregación de residuos sólidos, se deberá usar los baldes con sus respectivas bolsas según el color.
- Los carritos de manejo de materiales auxiliares deben contener guardapuños y, asegurar que las manos estén siempre por dentro de la agarradera.

11.PLAN DE TRAFICO PEATONAL



PUESTO:	SORTING	
RUTA:	LA RUTA EMPIEZA EN LOS VESTUARIOS DE LAVORO.	
PASO 1:	UBICAR INGRESO DE ARCO PARA INGREAR A ZONA APT.	
PASO 2:	SEGUIR LAS FLECHAS AMARILLAS PARA LLEGAR A ZONA SORTING E INGRESAR A LOS CAJONES 1 , 2, 3 Y 4 CORRESPONDIENTES.	
PASO 3:	SEGUIR LAS FLECHAS AMARILLAS PARA LLEGAR A LA ZONA DE HIDRATACIÓN	
PASO 4:	PARA LA SALIDA DEL AREA DEBERAN DE SEGUIR LAS CELESTES	



	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	29 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

SORTING RUTA DE EMERGENCIA

LA RUTA COMIENZA EN OFICINA DE LAVORO.
EN EL AREA DE SORTING PARA LLEGAR AL PUNTO DE REUNION ANTE UNA EMERGENCIA
SE DEBERA SEGUIR LAS FLECHAS COLOR ROJO.

12. MATRIZ DE APRENDIZAJES

**ALERTA DE SEGURIDAD**

CREDIT: 3546509169

LUGAR	MA/ México/ Apax/ P- Bottle line
FECHA/ HORA	19 de Diciembre de 2025/ 01:45 a. m.
CLASIFICACIÓN	FAI



¿QUÉ SUCEDIÓ?

El día 19 de Diciembre de 2025 siendo las 01:45 horas, en el transporte de salida de pasteurizador de línea 5, el colaborador realiza levantamiento de botella en el área, portando el EPP completo y refiere que al sentir sudor en la cara procede a levantarse la careta por lo que en ese momento en el transporte una botella explota, y un fragmento de vidrio impacta en la parte superior del labio causando la lesión.

ACCIONES INMEDIATAS



**ALERTA DE SEGURIDAD**

CREDIT: 3546509169

LUGAR	MA/ Perú/ Arequipa/ P- Bottle line
FECHA/ HORA	26 de Noviembre del 2025/ 06:00 a. m.
CLASIFICACIÓN	MDI - Lesión con torero adecuada



¿QUÉ SUCEDIÓ?

Operadora de la empresa contratista Lavoro (quien se encarga de clasificar envases en salida descajonadora) procede a desplazarse hacia vestuario para buscar sus EPPs para limpieza de línea (después de acabar producción), al cruzar por las plataformas de línea 2 baja por una escalera y se resbala en el penúltimo peldaño de la misma. La trabajadora es trasladada a tópico de planta para la atención médica.

ACCIONES INMEDIATAS



EVENTO CFAI : LESION EN LABIO POR FRAGMENTO DE VIDRIO.

Medidas Preventivas

✓

Revisión de uso de careta facial al momento de la manipulación de botella caliente.

EVENTO MDI: CAIDA DE ESCALERAS

Medidas Preventivas

✓

Revisión de cumplimiento GTS en escaleras.

✓

Difusión uso 3 puntos de apoyo.

✓

Verificación de cintas antideslizantes en escaleras.

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	30 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026



ALERTA DE SEGURIDAD
CREDIT: 3541078212

LUGAR

MA/ México/ Apur/ P- Bottle line

FECHA/HORA

12 de Noviembre del 2025/ 03:15 a. m.

CLASIFICACIÓN

FAI - Accidente de primeros auxilios



¿QUÉ SUCEDIÓ?
 El día 12 de Noviembre a las 03:15 am. en el transporte de salida de Desempacadora C de 6, el operador observa botellas en las charola y decide retirarlas utilizando su mano pero sin usar guantes de seguridad. Al realizar la maniobra, una de las botellas estaba dañada por lo que sufre una lesión (laceración superficial) en el dedo pulgar derecho.

ACCIONES INMEDIATAS
 1.- Se otorga atención médica descartando una lesión mayor.
 2.- Se inicia proceso de investigación de accidente.

EVENTO MDI: FAI LACERACION SUPERFICIAL DEDO DERECHO DE MANO
Medidas Preventivas

- ✓ Difusión de uso correcto de guantes anticorte.
- ✓ Revisión de ficha técnica de guantes de seguridad.
- ✓ Verificación de cintas antideslizantes en escaleras.

13. ANEXOS:

- ✓ ANEXO 1: Distribución de extendido.
- ✓ ANEXO 2: Antropometría

14. REGISTROS:

- ✓ CHARLA DE 5min.
- ✓ REGISTRO DE PAUSAS ACTIVAS.

15. CONTROL DE CAMBIO

VERSIÓN	FECHA DE CAMBIO	DESCRIPCIÓN
01		1. No aplica
02		1. Revisión del procedimiento

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	31 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

03		1. Revisión del procedimiento
04		- En el ítem 5 orden y limpieza se agregó el uso de carrito para la disposición de residuos sólido. - En el ítem 5 orden y limpieza se agregó el uso de contenedor azul (papel y cartón) y negro (residuos generales) - Se agrego el punto "e: En caso de encontrar alguna botella llena con producto avisar de inmediato al supervisor/coordinador para que se proceda a realizar la acción correspondiente " en el ítem 3
05		- En el Ítem 2 se agregó el punto "Antes de empezar la tarea el operario deberá verificar las parihuelas cumplan con lo establecido" - En el Ítem 2 se agregó el punto "Traslado manual de pallet de madera entre dos personas (Peso promedio de parihuela 46.6 Kg)." - En el Ítem 3 se agregó como medida de control "Prohibido sentarse o pararse encima de las CPC " - Se agregó el Anexo 3 Antropometría
06		- En el ítem 3 se agregó el punto "La manipulación de las cajas para la clasificación de envases en todo momento tendrá que ser de las orejas con ambas manos." - En el ítem 3 se agregó las prohibiciones de "Prohibido manipular cajas con una sola mano" y "Prohibido colocar la mano debajo de la caja para su traslado o apilamiento" - En el ítem 3 se modifico la altura de las cajas para realizar el boleó "Dentro de la nave el operario solo podrá bolear hasta una altura de 5 cajas, las dos últimas cajas (altura de 6 y 7) será colocada al final, esto para evitar desprendimiento de cajas mientras se bolea"
07		- En el ítem 2 se agregó "Antes de empezar la tarea el operario deberá verificar las parihuelas cumplan con lo establecido, en caso no cumpla, no se inicia el trabajo hasta que se reemplace la parihuela". - En el ítem 2 en la columna de prohibiciones se agregó "Esta completamente prohibido trabajar con parihuela inestable, el trabajo no se inicia hasta que se solucione la estabilidad de la parihuela" - En el ítem 4 se agregó el punto "Cada vez que el montacargas proceda a levantar una nave, esta zona deberá ser limpiado para así evitar cualquier inconveniente ocasionado por el vidrio roto en el suelo, lo cual deberá ser validado por el supervisor de turno"
08		Se agregó en el punto 3: "Los operarios para empezar la clasificación de envases deberán hacer una cama con dos CPC y en la tercera caja empezar la clasificación, así tener una posición más ergonómica."
09		En el punto F en la parte 3 se especifico que el boleó sera de 5 niveles ya sea CPC o CPC con envases
10		En el ítem 2 se agregó los puntos:

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	32 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

		El operario montacargas procede a extender las parihuelas con envases a clasificar de acuerdo al anexo 1 (distribución de envases y parihuelas). El personal deberá mantenerse alejado del montacargas mientras dure esta maniobra (5 metros mín.) 2. Se añadió el Anexo 1: Distribución de extendido
11		1 En el Item J se agrego el siguiente punto: Durante la clasificación el operario deberá verificar que estén completas las tablas de las parihuelas de la parte inferior, observando del espacio que se tiene entre tabla y tabla de la parte superior, de encontrarse faltante deberá ser retirada y remplazada con otra parihuela que cumpla con el estandar
12		1. Se modifico el Anexo N°1, se cambio el layout de Sorting 2. En el punto 4 se agregó el item: “Al momento de segregar el vidrio deberá de estar en sus respectivos baldes conteniendo el 80% de su capacidad, para luego hacer traer la tolva de vidrio y echarlas en su zona de trabajo”
13		1. Se añadió una responsabilidad al supervisor operativo, respecto al muestreo de las cajas de cerveza de manera diaria.
14		1. Se añadió “Nota: los carritos deben contar con su tarjeta verde que lo identifica como apto para su uso, si cuenta con tarjeta roja por ningún motivo puede manipularse.
15		1. (Deberá estar segregada la zona con muros jersey mientras se realiza la limpieza)
16	23/07/2025	1. Se coloco ítem de fecha de cambio en punto 13 (Control de cambio). 2. Se agrego cuadro de colores de segregación de residuos sólidos Punto 10 , ítem 3
17	16/08/2025	1. Se agrego el punto 9 “SEÑALIZACIÓN”.
18	24/10/2025	Se cambio codificación “OLA-PETS-APT-001” por PR-08-F-13-CLASIFICACION DE ENVASES.
19	17/02/2026	1. Se agrego lista de personal de autorizado. 2. Se agrego Plan de tráfico Peatonal. 3. Se agrego Matriz de aprendizajes.
20	17/08/2026	1. Se agrego polo con cinta reflectiva en la matriz de epps

ANEXO 1: DISTRIBUCIÓN DE EXTENDIDO

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	33 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

ANEXO 3: ANTROPOMETRIA

1. Se tiene las siguientes condiciones para realizar el trabajo.



ALTURA DEL
TRABAJADOR :
1.60 m

ALTURA DE LAS
CAJAS:
2 m

ALCANCE TOTAL
DE LA PERSONA:
1.82 m

2. Se cuenta con las tallas de los trabajadores: Siendo la menor talla de 1.48m y el de mayor talla 1.75

	PROCEDIMIENTO ESCRITO DE TRABAJO SEGURO	Área:	Backus – APT
		Código:	PR-08-F-13
	CLASIFICACIÓN DE ENVASES EN PATIO - SORTING	Versión:	19
		Página:	34 de 34
		Fecha de publicación	17/08/2026

	TALLA
TRABAJADOR1	1.71
TRABAJADOR2	1.75
TRABAJADOR3	1.61
TRABAJADOR4	1.48
TRABAJADOR5	1.63
TRABAJADOR6	1.55
TRABAJADOR7	1.58
TRABAJADOR8	1.63
TRABAJADOR9	1.70
TRABAJADOR10	1.56
TRABAJADOR11	1.53
TRABAJADOR12	1.60
PROMEDIO	1.60