

Informe de inspección · Línea de envasado L3

Documento sintético de MaestrIA (ciertaia.com/maestria) para practicar. No describe ninguna planta real.

1. Objeto y alcance

Este informe recoge la inspección de la línea de envasado L3 realizada entre el 10 y el 14 de marzo de 2025. Incluye la encajadora, el paletizador y la retractiladora, así como sus cuadros eléctricos C-10, C-11 y C-12.

No incluye la línea L1 ni el sistema de aire comprimido, que se inspeccionarán en abril.

2. Equipo inspector y método

La inspección la realizaron dos técnicos de mantenimiento y un técnico de prevención, siguiendo la lista de comprobación LC-07 (revisión 3).

Cada hallazgo se clasifica como crítico (actuar en 24 horas), importante (actuar en 2 semanas) o mejora (planificar).

3. Resumen de hallazgos

Se registraron 14 hallazgos: 2 críticos, 5 importantes y 7 de mejora. Los críticos afectan a la protección de la cizalla de la encajadora y al cuadro C-12.

El detalle de cada hallazgo está en los apartados 5 a 8.

4. Estado general de la línea

La línea funciona dentro de su capacidad nominal. La disponibilidad del último trimestre fue del 91 %, frente al objetivo del 94 %.

Las principales causas de parada fueron atascos en la encajadora y ajustes del paletizador.

5. Encajadora

H-01 (crítico): la protección móvil de la cizalla no detiene la máquina al abrirse. Debe repararse antes de volver a producir y verificarse el enclavamiento.

H-02 (importante): desgaste en las guías de entrada. Sustituir en la próxima parada programada.

6. Paletizador

H-05 (importante): holgura en la cadena de elevación. Ajustar y comprobar la tensión según el manual del fabricante.

H-06 (mejora): reorganizar las herramientas del puesto para reducir los tiempos de cambio de formato.

7. Cuadro eléctrico C-12 y procedimiento de intervención

H-09 (crítico): falta la señalización de riesgo eléctrico en la puerta del cuadro C-12. Señalizar en 24 horas.

4.2 Antes de intervenir en la retractiladora se aplicará el bloqueo y etiquetado (LOTO) del cuadro C-12.

4.3 Si la temperatura de la carcasa supera 60 °C, se esperará a que baje antes de abrir la tapa.

4.4 La intervención requiere dos personas cuando se trabaje a más de 2 m de altura.

8. Retractiladora

H-11 (importante): el túnel de calor alcanza 62 °C en la carcasa exterior tras 4 horas de funcionamiento. Revisar el aislamiento.

H-12 (mejora): instalar un termómetro visible en la carcasa.

9. Formación

Dos de los cinco operarios del turno de noche no han recibido la formación de bloqueo y etiquetado actualizada. Programarla antes de fin de mes.

10. Plan de acción

Las acciones críticas (H-01 y H-09) se ejecutarán en 24 horas. Las importantes, en dos semanas. Las de mejora se incluirán en el plan del segundo trimestre.

El responsable del seguimiento es el jefe de mantenimiento de la planta.

11. Seguimiento

Se realizará una inspección de verificación de las acciones críticas el 17 de marzo de 2025 y una revisión completa en junio.

12. Conclusión

La línea puede seguir produciendo una vez corregidos los dos hallazgos críticos. El resto de hallazgos no impide la producción, pero su corrección mejorará la disponibilidad y la seguridad.