

Optimización del ciclo de mantenimiento predictivo de los equipos Envasadora, Lavadora y Pasteurizadora de botellas.

PROBLEMA

La disponibilidad de equipos críticos de envasado se ve comprometida por paradas recurrentes debidas a fallas mecánicas, hidráulicas y de control. Estas fallas persisten, incluso en componentes con mantenimiento planificado, debido a deficiencias en la ejecución, falta de oportunidad y estándares técnicos inconsistentes. Esto genera pérdidas de productividad, aumenta los correctivos y dificulta el control de las fallas a lo largo del tiempo.

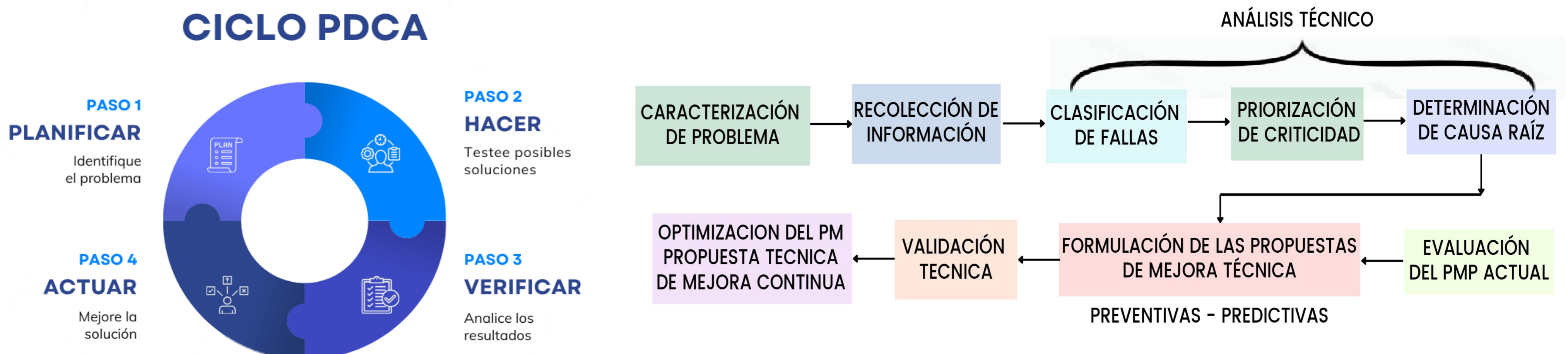


OBJETIVO GENERAL

Optimizar el mantenimiento predictivo en equipos críticos del área de envasado mediante un enfoque Kaizen y análisis técnico de fallas, para reducir paradas repetitivas y mejorar la confiabilidad operacional

PROPUESTA

METODOLOGIA APLICADA



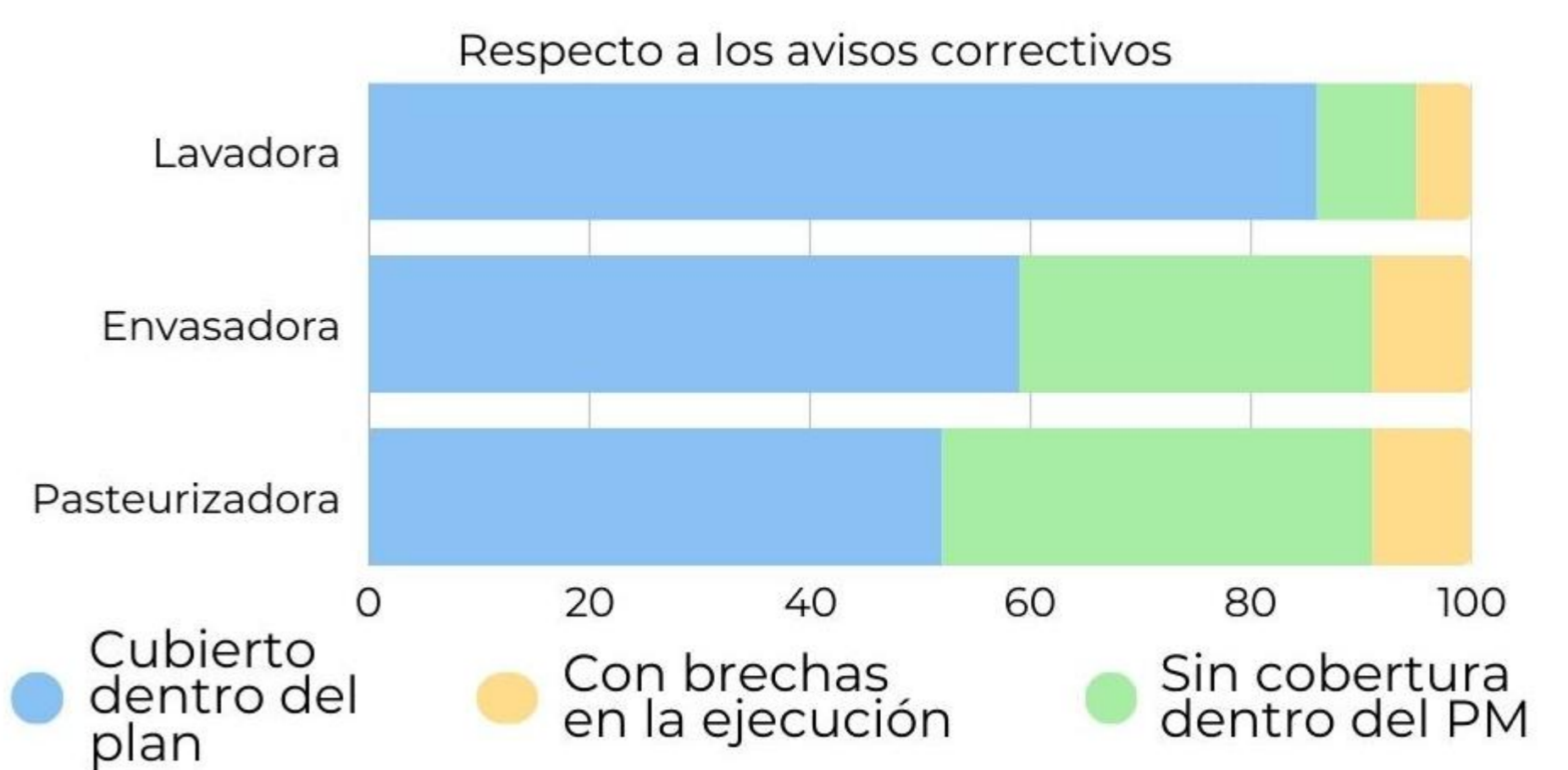
Se planteó una mejora continua del mantenimiento en equipos críticos del área de envasado mediante análisis de paradas no programadas y avisos correctivos. La propuesta prioriza sistemas y componentes con Pareto, evalúa la cobertura del plan preventivo y define tareas para optimizar o crear actividades

RESULTADOS

INDICADORES

Equipo	Paradas (N)	Paro (h)	MTBF (h)	MTTR (h)	Disponibilidad (%)
Lavadora	770	228,83	2,19	0,30	88,04
Envasadora	477	209,78	3,53	0,44	88,93
Pasteurizadora	115	37,00	14,65	0,32	97,85

Cobertura del Plan de Mantenimiento



EVOLUCIÓN DEL PLAN DE MANTENIMIENTO

Se optimizó el plan de mantenimiento incorporando actividades preventivas y predictivas con mayor nivel de detalle técnico. Se estructuraron cronogramas y rutas predictivas con instrucciones y parámetros de comparación para el seguimiento de condición en los componentes críticos

Aspecto	Antes	Ahora
Enfoque del plan	Preventivo general	Preventivo + Predictivo focalizado
Detalle de tareas	Tareas genéricas	Instrucciones técnicas estandarizadas
Control por condición	No definido	Parámetros de comparación por técnica
Ejecución	Dependiente del criterio Del técnico.	Cronograma y rutas predictivas

CONCLUSIONES

- ✓ El análisis integrado de lavadora, envasadora y pasteurizadora permitió identificar que un número reducido de sistemas y componentes concentra la mayor parte del tiempo de paro, justificando un enfoque de intervención focalizado.
- ✓ La comparación entre avisos correctivos y el plan preventivo evidenció brechas asociadas a ejecución y cobertura, lo que confirma la necesidad de optimizar tareas existentes y crear actividades específicas para fallas repetitivas.
- ✓ Las propuestas técnicas desarrolladas integran frecuencias, tiempos y responsables, consolidando un plan predictivo y preventivo orientado a confiabilidad para los componentes críticos de mayor impacto.