Vrolen

Guía de motivos de parada

Usa una lista breve y estable en planta. Registra el estado y el motivo conocido durante la parada; confirma la causa solo después de investigarla.

1. El nivel 1 registra la familia de pérdida. Mantén opciones breves y claras para los operadores.
2. El nivel 2 registra el mecanismo. Un síntoma todavía no es una causa confirmada.
3. El nivel 3 registra una causa confirmada solo cuando la investigación aporta evidencia.
4. Separa el equipo de origen de los equipos afectados. No cuentes dos veces el mismo evento.
5. Mantén campos distintos para estado detectado, motivo conocido y causa confirmada.

Familia de pérdida	Mecanismo	Definición	Ejemplo
Equipo	Eléctrico	Parada causada por un componente o suministro eléctrico	Disparo del motor; fallo del contactor
Equipo	Mecánico	Parada por una pieza mecánica desgastada o rota	Rodamiento agarrotado; correa rota
Equipo	Control	Parada por lógica del PLC o fallo del accionamiento	Fallo de enclavamiento; alarma del accionamiento
Equipo	Utillaje	Parada causada por utillaje o piezas de formato	Matriz desgastada; guía dañada
Equipo	Sensor	Parada por un sensor o su alineación	Fotocélula desalineada; lente sucia
Material	Falta de material	El material necesario no está en el punto de uso	Tolva vacía; componentes ausentes
Material	Calidad	Hay material, pero no puede utilizarse	Material fuera de especificación; envase dañado
Calidad	Espera de inspección	Línea detenida para una inspección o decisión de calidad	Investigación de rechazo por visión; aprobación de primera pieza

Vrolen

Guía de motivos de parada

Taxonomía de motivos de parada, continuación

Familia de pérdida	Mecanismo	Definición	Ejemplo
Calidad	Gestión de rechazos	Parada para retirar o reprocesar rechazos	Contenedor de rechazos lleno; bucle de retrabajo
Cambio de producto	Método	El método prolonga el cambio por encima del tiempo estándar	Paso omitido; secuencia poco clara
Cambio de producto	Herramientas y piezas	Cambio retrasado por herramientas o piezas	Herramienta no preparada; pieza de formato incorrecta
Cambio de producto	Arranque	Tiempo hasta la primera unidad buena tras el cambio	Ajustes después del reinicio
Personal	Dotación	La persona necesaria no está disponible	Operador ausente; descanso sin cobertura
Personal	Competencia	La persona está presente, pero no está cualificada	Sin formación en el nuevo formato
Planificación	Programa de producción	No hay trabajo programado o se libera el incorrecto	Sin pedido; secuencia incorrecta
Planificación	Información	Faltan instrucciones o documentos	Falta la receta; orden de trabajo incorrecta
Falta de suministro anterior	Parada anterior	Espera de salida de un recurso anterior	Llenadora sin suministro por parada de la mezcladora
Bloqueo posterior	Parada posterior	No puede descargar por un recurso posterior	Empaquetadora llena; transportador bloqueado
Servicios auxiliares	Suministro	Pérdida de electricidad, aire, agua o vapor	Caída de presión del aire comprimido
Planificado	Mantenimiento	Mantenimiento programado dentro del tiempo planificado	Ruta de lubricación; calibración
Planificado	Limpieza	Limpieza o desinfección programadas	Limpieza de fin de turno