ANEXO A INVENTARIOS DE LOS EQUIPOS

Anexo 1: Catastro de tolva



I. INFORMACIÓN GENERAL:		FOTOGRAFIA
DESCRIPCION DEL FQUIPO	Tuve	
CÓDIGO DEL ACTIVO:	CO1	
ANIORIDAD:	Deja	
FLANTA:	lanja.	
AREA:	Productión	Park
SECCIÓN:	Linea de automatismo	
TIPO DE SQUIPO:	Calon a limentedor	
CÓDISO DE INVENTARIO:	G1+28+C01	
LOCALIZACIÓN:	Tanja/Centado/Santuis	Service Control of the Control of th

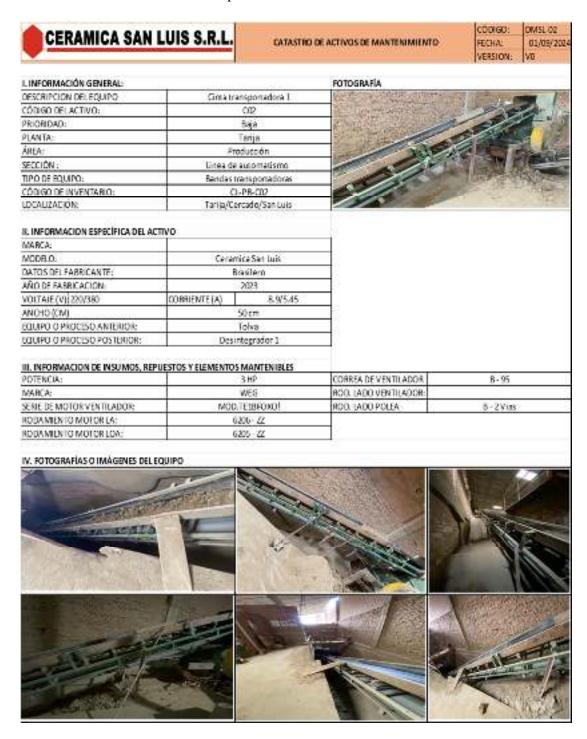
MARCA:	Ve	Verdez		
DATOS DEL FABRICANTE	Fabrica Ris	Fabrica Rieter Moranco		
CAFACIDAD (TN/H/s):	8 100	90		
VOLTAIE (V): 220/380	COBSIENTE (A)	8.9/3.45		
bA990 (cm):	9	450		
ANGIGION):	2 m	113		
EQUIPO O PROCESO ANTERIOR:	Recepción de	e materia prima		
EQUIPO O PROCESO POSTERIOR:		tegrador		

<u>III. INFORMACION DE INSUMOS, REPUESTOS Y ELEMENTOS MANTENIBLE</u>		
SERIE DE MOTOR VENTILADOR:	MOD- 0530 WD6	
BODAMIENTO MOTOR LA	6206 - 22	
RODAMIENTO MOTURICA	6005-22	
CORREA DE VENTILADOR	N 75	
ROD, LADO POLEA	A 2 ylas	

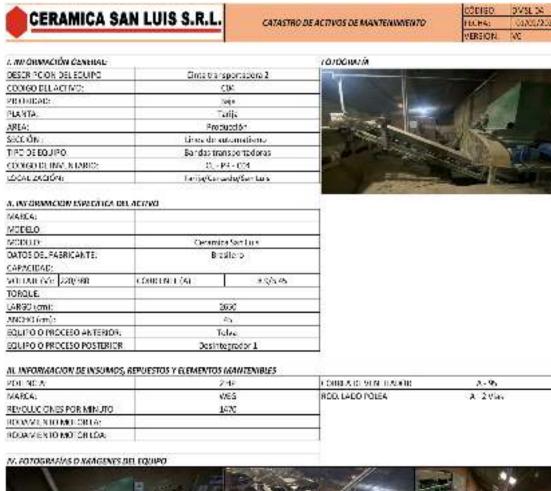
IV. FOTOGRAFÍAS O IMÁGENES DEL EQUIPO



Anexo 2: Catastro de cinta transportadora 1



Anexo 3: Catastro de Cinta transportadora 2





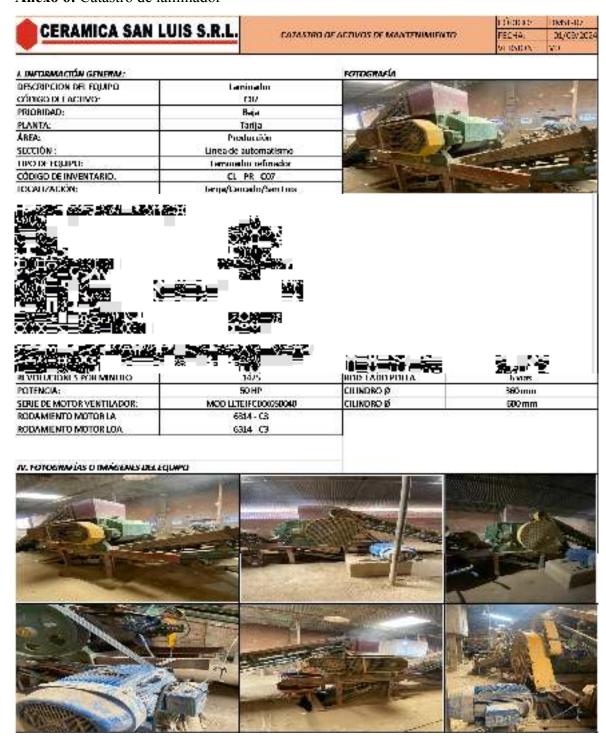
Anexo 4: Catastro de mezcladora



Anexo 5: Catastro de cinta transportadora 3



Anexo 6: Catastro de laminador



Anexo 7: Cinta transportadora 4



Anexo 8: Catastro de cortadora automática



L MY OTHER CTÓN REW WAI:		JOPORRAFÍA		
DESCRIPCION DEL EQUIPO	Cortadora Automotica	The state of the s		
CÓDIGO DELACTIVO: PRIDRIDAD: PLANTA:	C19 Alta Tarija	10 TH 1/4-		
AREA:	Postoción			
SECCIÓN:	lines de automatismo			
DECENT EQUIPO:	Fortalina outonaticae Bastion	建建建建设		
CÓDIGO DE INVENTARIO: LOCAL PACIÓN:	CL-PR-C14 Tarija/Cercado/San Inis	阿朗斯斯斯		

MARCA:	M.G.M	
MODELO: DATOS DELFABRICANTE	Ceramica San Brasilero	Lus
VOLTAJE(9) 230	CORRIENTE (A)	277
REVOLUCIONES POR MINUTO:	1000	
IARGO (im):	160	
ANCHO (cm):	- 26	
TIPO DE SISTEMA	Sirtico	
TIPO DE CORTE	Vertical	
EQUIPO O PROCESO ANTERIOR:	Extrusora	
EQUIPO O PROCESO POSTERIOR:	Cornadura de la	dillo

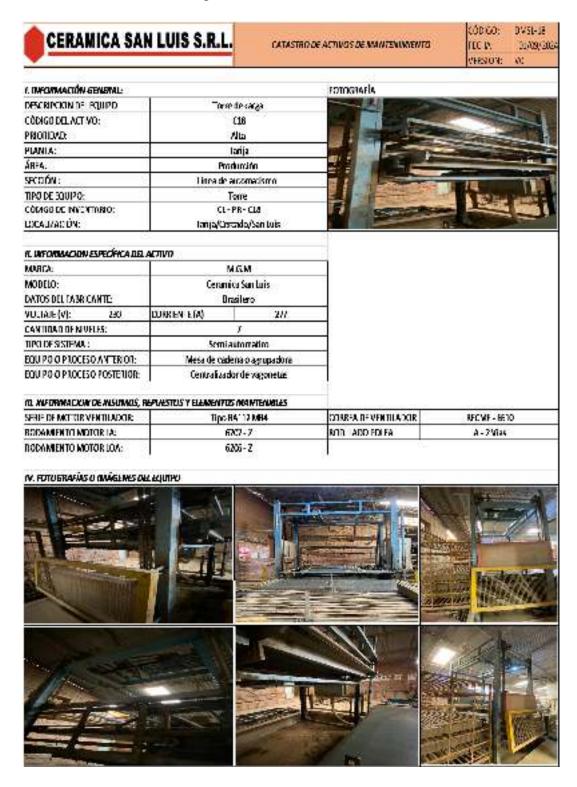
III. INFORMACION DE INSUMOS, REP	VESTOS V ELEMENTOS MANTEM	IBLEZ	
SERIE DE MOTOR VENTILADOR:	lipo BAL12 MB4	CORREA DE VENTILADOR	AX 56
RODAMIENTO MOTOR IA.	6204 72	ROD, IADO VENTILADOR.	
RODAMIENTO MOTOR IGA:	6203 72	ROD, JADO POLEA	A - Polas



Anexo 9: Catastro de cortadora automática



Anexo 10: Catastro de torre de carga



Anexo 11: Catastro de mesa de cadena



CATASTRO DE ACTIVOS DE IMMITERIAMIENTO

photogo:	DWSU 15
HCHA:	01/20/2024
VERSION:	V0

J. INFORMACIÓN GENERAL:		
DESCRIPCION DELEQUIPO	Mesa de cadena	
CÚUIGO DEL ACTIVO:	C1b	
PRIORIDAD	Atta	=
PLANTA:	Tarija	
ÁREA:	Producatin	Ş
SECCIÓN:	Unea de automatismo	1
TIPO DE EQUIPO:	Mesi de cidera o agrupadora	_ 1
CÚDISO DE INVENTARIO:	CL PR E16	h
LOCAUZACIÓN:	Tarija/Cercado/San tuis	



N. INFORMACION ESPECÍFICA DEL ACTIVO

MATICA: Datos del Fabricante:	M.G.M Brasilero			
NOUSTRIA:	Ceramic	a San Unis		
VOLTAJE (V): 200	CONDICHTE (A)	277		
POTENCIA (Kw):	(19			
LARGO (cm):	3	CO CO		
ANCHO Junj:	120			
EQUIPO O PROCESO ANTERKOR:	Contadora de ladollo			
EQUIPO O PROCESO POSTERIOR:	Torne d	le carga		

III. INFORMACIONI DE INSUMOS, REPUESTOS Y ELEMENTOS MANTENBLES

SERIE DE MOTOR VENTILADOR:	TIPO BALLIZ MB1	CORREA DE VENTILADOR	RECMT - 6610
RODAMENTO MOTOR LA:	6207-Z	ROD, LADO POLEA	A-2 Vias
ROBAMENTO MOTORIDA:	6206-7		

W. FOTOGRAFÍAS O HMÁGENES DEL EQUIPO



Anexo 12: Catastro de bomba hidráulica extrusora



ANEXO B TAREAS DE MANTENIMIENTO

Anexo 13 Cronograma de mantenimiento "Tolva"

Catálogos - Plano	5		A CE	PAULC	A SAN LUIS		
Plan: MARK, 7DEW	1	- 1	OE.	NAMIL	A OAN LUIS	3.R.L	
CODIO: 81-DA ROT 01	Table	, S	the State of				
Accivated	Frequencie (Dies)	Генециятал	Dame: enffra)	Prioridad	Bequese pare (Blass)	Tipu	Ejeculor
Minister ento de capa volucionales general	100	Ann	15	144	The state of the s	constitution.	Metatata
Scaple of the restauranted con places y montes men in	92	Ann	45	44		-beard as	Mecanico
Carcho de infantentos	W	Ann		FAA		Powerfun	Metarico
Cartho da aceta	90	Amo	377	EAR.		Prevention.	Mesar ico
Mandaniny ento destampassion	365	AMILE	2	Gr.v		Departure	Decar to
Cambio de Juedas	360	A42	- 5	65,5	-	Presentivo	Meterico
Montenini anto de escucitura.	300	A86	52	B7(0)	2	P10751870	Mecar po
Libricado de las misdas	- 00	Semestral	0.5	57,7	5 1	Proventivo	Meserico
Revisión y o Campio de estavenes	- 61	Trinesar	3	Ba(4	*	Prescrive	Meser lep
Revisión yo Cambio de oscarnas	- Fi	Trinestra)	87,0		P10701870	Mecarico
Carr be se canteneras	741	Teresas	3	54.4	20	Petatio	Meserico
Revision seriod ou de accilie	- 0	Sincard	0,5	B7,0	. All	PRINTER	Mercrico
As mento de ago construción reductoria	Canadoscia	20016	6,28	See	70	Deveto	Meserico
Martenin ortoge shorroccus	Camdoscra	2,0012	3	Bayer	X	Concelled	Merseico

Anexo 14 Cronograma de mantenimiento "Cinta transportadora 2"

Catalogos - Planes Plan: MANT. CINTA TRANSPORTADORA 2		_					
			CERAMICA SAN LUI				5 S.R.L.
000kg0: \$2-0#-R07 <i>0</i> 5		_					77
Activ dad	Proguencia (Dies	Frequencia	Duración(Hrs)	Pror dad	Requiere paro (Dies)	Tipo	Epaulor
Martin mer la de tambor	390	Arud	4	H22		Pication.	Mecanico
Mantan mier to de caja recultara garrera	390	Arusi	ð	Dep	23	Pitrativo	Medanico
Revisión periódica de acelle y acmento e la caje reductora	300	Arad	1.25	50,0	- 1	Frenchis	Medarico
Corbindentalitie	180	Semedial	1.25	543	1 1	Perentic	Mecanist
Contribute most rientes	180	Semestral	2	843	51 1	Parariso	Medanco
Combio de contant las	90	Timestr	2	500	1	Figurative	Modanico
Aumento y beamble de acere	90	10°C5373	0,5	62.2	61	Нести	Mesarico
Cambio de compae	60	Binetal	0,167	Gap	A 61	Figuration	Mesarico

Fuente: Elaboración propia

Anexo 15 Cronograma de mantenimiento "Cinta transportadora 1"

Cátalogo - Plane	85		A CE	DANI	CA SAN LUIS		
Plan, MANT, CINTA TRANSF	L MAGGATAGO			KAMI	SA SAN LUIS	2.17.1	
CODIGO: SL-DW-ROT &							
Activisias	Frequencia/Disa)	Frequencia	Duración(Hrs)	Priorisisd	Requiere pero (Diss)	Tieo	Ejecutor
Dambocc pffco	1380	34	5	Sep		Flexative.	Mecanico
Mantanin cirta da caupio	20	Arts	2	-66	1/4	Freschive	Mecarico
Cambote tedere	360	Arts	0.167	Seje	- 33	Freestwo	Meterico
Camboybeantiods scale	360	ALI	010	346	- 19	Fevertion	Mecanico
Mantanitrianto de la camera loductora en general	350	Arca	-14	144	14	Freezotwo	Mecanico
Cambo co to il es	160	Seriestra	Ú, š	Reg	100	Freezitivo	Merarico
Revisión periód da de exelle y aumento a le deje reductiva	90	Emeste	0,5	Beje		Frestw	Meterico
Reparecion de ron o de l'assante du	Oundose	ecu se	\$	See	835	Corecino	Mecanico

Anexo 16 Cronograma de mantenimiento "Cinta transportadora 3"

Calálogos - Planes			A CER	AMICA	SAN LUI		
Plan: MANT. CINTA TRANSPORTADI	ORA 3		OEI!	Amica	OAN LUI	3 3.R	
CODIGO: SL-DIV-ROT (IT							
Activided	Frequencis	Dias Frequencia	Dur ación (Hrei	Priorided R	equiere paro (Dias)	Tipo	Ejecutor
Campo de Gadera	3600	Dosonal	0.25	622	1	Proventive	Mesanico
Constituedale	030	Treta	3	Ese	61	Presenties	Mecanico
Mantenimier to de recusado	\$80	Anual	8	Enn	1	Teestie.	Mecanico
Recacinger of cardeacetery suments a single-reductoral	390)	Anal	425	flags	- 19	Prevention	Wedenico
Camp cite prion, poleas	360	Arusi		Baja		Provertivo	Mecenios
Mantenimiento de lambon	360	Atual	4	Baja		Fitzerino	Mocanico
Central de octanienos	180	Seriesce	0.5	Baja	-1	Francisco	Medanico
Cancin de rocillos	180	Senecial	0,5	Baja	- 31	Frezer fivo	Medanico
Centro cerloneres	90	Irmosaa	2	Baja	19	Proventivo	Mecarico
Control de correcti	90	Trimestre	0,25	Baja		Fizzentzo	Mecanico
Aumento y como o de acelle	-80	Birrestal	025	Baja		Frezer fivo	Medanico

Anexo 17 Cronograma de mantenimiento "Mezcladora"

Calá ogos - Planes		-	0504		COARTIN		
Plan: MAINT, MEZCLADON CODIGO :SLION-ROT 00	RA.		CERA	MIC	A SAN LU	3 3.	K.L.
Actividad	Frequencia(Dias)	Frequencia	Duración (Hrs)	Prioridad	Requiere paro (Dias)	The	Ejecutor
Carnoto de aporte	360	Arte	1	Seja	1	Presentivo	Westanios
Cambo de correas	380	Arez	025	ap	T.	Presentia	Wedenico
Cambio de simentadores	90	Trimetal	L.	Seja	1.	Prezertizo	Wedeniod
Marteniniero de empiague	90	Trimestral	2	Seja	1	Pleasetta	Waterioo
Mantenimierro de sistema neum al co	90	Moreual	2	Capa	1	Presentivo	Wedenico
Revielón periódica de fluido de aperte conductos	30	Mensual	0.17	Seja	1.	Pleter 870	Westanios
Englisheds to redenitoring	(F)	Somenal	0.75	Sala	1	Preventivo	Wetsmoo

Fuente: Elaboración propia

Anexo 18 Cronograma de mantenimiento "Laminadora"

Catálogos -	Planes	-	05040				r d
Plan: MANT. LA	MINADORA		CEKAN	IICA	SAN LUIS	3.K.	
CODIGO: SL-DIM-ROT 68	W)				- //-		7
Actividad	Frecuencia (dias)	Frequencia	Duración (Hrs)	Prioridad	Requiere paro (Dias)	Tipo	Ejecutor
Cambio de correas	180	Semestral	C.S	Baja	1	Preventivo	Mecanico
Cambio de raqueles	60	- Amestra	8,5	Baja	1	Presention	Mecanico
Redificación de o indice	30	Menaual	8	Baja	1	Preventivo	Mecanico
Engrasació de rodamientos	7	Samanal	0,25	Наја	1	Prevention	Mecanico

Anexo 19 Cronograma de mantenimiento "Cinta transportadora 4"

Catálogos - Planes	2022		CER.	AMIC	A SAN LU	S S.I	R.L.
Plot: MANT, CWTA TRANSPORTAD	O84.4		-				-
CODED: SUDVINOTES							
Activitati	Frequency (Diss)	Frequencia	Duración (Hist	Prioridad	Requiere paro (Diag)	Tipo.	Lecum
Carronheida	1000	Trien.d.		Doğu	-1	Bearing.	Mosanico
Revisión portós de de aporto y oun ento a la egip recuotara.	300	Angl	0.20	Bala	1	Proventive.	Mesanco
Cernio de pilitro, polees	367	Anal	65	Ukspe	31 3	risteria.	Мереви
Varietiniens de tambér	302	Anal	8	Bala	- 1	Proverties	
Varieriniero de capitetuciva engenera	JAT .	faul.	U	Usp	1 3	HEREIKO.	Mapage
Carron decidence de	182	Semonal	0.6	Pop.	1	Bearing.	
Cannoidentillos	W	Senestral	5.25	Blaga	1	-herent vo	Mesanco
Au nemo vár pa diánce expelhe	*1	fluored	135	Rei	1 1	Section	Mesanico

Anexo 20 Cronograma de mantenimiento "Cortadora automática o baston"

Catalogos - F	anes		Acen	LUIA	COAN TIME		
PIRE MANT, CONTADORA AUT	DINATICA O DE BASTON		CER	AMIC.	A SAN LUIS	2'4	-
C09/60: SL-DM-ROT 14		- Character			* * * * * * * * * * * * * * * * * * *		
Actividad	Frequencia (dies)	Frequencia	Duración (Hrs.)	Prioridad	Requiere paro (Dias)	Tipo	Ejecutor
Camp o de consas	300	Anual	1.5	Alta		Propries	Wedshick
Variation and de analto	300	Anual	. 8	Ala	15)	hereries.	Wester to
Carrie o de guías de la coredora	II.	Norsad	1	A.la	100	Provertivo	Mecer to
Camp a de game avalaired los guiadores	8	Nersual	0.25	Ala	15	Programo	Mecanica
Select periodica reconstant	15	Jingers	15	Abs	1	Departies.	Mecanico

Fuente: Elaboración propia

Anexo 21 Cronograma de mantenimiento "Cortadora de ladrillo"

Catálogos - Plan: MANT. CORTADO		-	CER.	AMIC	A SAN LUI	S S.R	LL.
CODIGO:SL-DNI-ROT15	THE PERSONNEL PROPERTY OF THE PERSONNEL PROP		_	Li tra casa y			
Actividad	Frequencia (dise)	Frequencia	Duración (Hrs)	Prioridad	Requiere puro (Dina)	Про	Ejecutor
Mantenimento de tambor	380	Arius	6	Ake	1	Prevention	Mecanico
Cambio do correas	190	Semestra	C ₂	Alt:	1	- reventivo	Mecanico
Cambio de guias de corredora	35	Menausi	1	Alls	1	* event vo	Mecanico
Revisión periódica de cortadora	15	Quincera	0.5	Alte	1	Devention.	Mecanico

Anexo 22 Cronograma de mantenimiento "Mesa agrupadora"

Catálogos - Planes	TWO CONTROL OF		ACED!	MICA	SAN LUIS		
Plan: MANT, MESA DE SOSPENSIO	N D CADGNA		CER	4MIIUA	OMN LUIS	J.R.L	
C00(90: 81-BV-R07 #8							1
Astividad	Frequencia (Dias)	Frequencia	Duración (Hrs)	Prioridad	Requiere paro (Dias)	Tipo	Ejeoutor
Cambio de correas	1661	Circien	3	Atta	194	Frederition.	Mecanico
Cambin de anamateras	500	Gertiete	2	AW	1	Frenchio	Mesanoc
Mantan mient ca els sambies de mailles.	380	7012	1 1	AW		Emilia	Mesance
Cembro de piñ (o tesedo:	3.0	fair	1	856		Festilio	Mecanico
Cambio de rodi los mesa agrupadora	300	Aug	2	112		Festivo	Mecanico:
Cambio de piñón contuctor	366	Aug	1	142	50	Freientin.	Mecanico:
Cambio de die y rodamiento radii os suspensión	580	Asse	2	Alta	100	Frentrition.	Mecanico
Revisión de lide sa de mesa agrupadore	3	utunceral	0,9	Alta	1 1	Peacho	Mecanoc
Limpiesa de rofil co		Genene	0,9	Alte		Francia	Mexanoc

Anexo 23 Cronograma de mantenimiento "Torre de carga"

Catálogos - Planes	5		A CER		CA CAN I	ille e	
Plan: MANT, TORRE DE C	ARGA		CER	CAMIL	CA SAN L	019 3	· Kala
CODISO: SL-DM-ROT 18							
Artividad	Frequencia (Bias)	Frequencia	Duracion (Hrs)	Prioridad	Requiere paro(Dias)	Tipo	Ejecutor
Cernit olde padena	3012	Decrie	2	Ata	area and a second	Prescribe	Vecanico
Cerns orde demonere	1900	Criquial	2	Au	1	Prevento	Viecanico.
Carro o de mión poesa	720	Seral	2	Ma	- 1	Revenio	Viecanico
Revision periodica de torre de automatismo	360	Aud	0,0	Ma	1	Preventivo	Vecenico:
Carris ordered Carriera lane	300	Attel	2	As	1	Penerho	Vecanico
Carnt 5 de correce	380	Ansa	0.25	Ma	1	Preventino	Versnico
Cambo de guías	- 60	umestral		Ma	3	Preventivo	Vecenico
Centro de ufich podes	- 60	Simostral	2	Ahe	1	Presente	Viesanco
Africación y centracciden esa torre	10	Mercan		An	1.5	Prevenion:	Vecanico

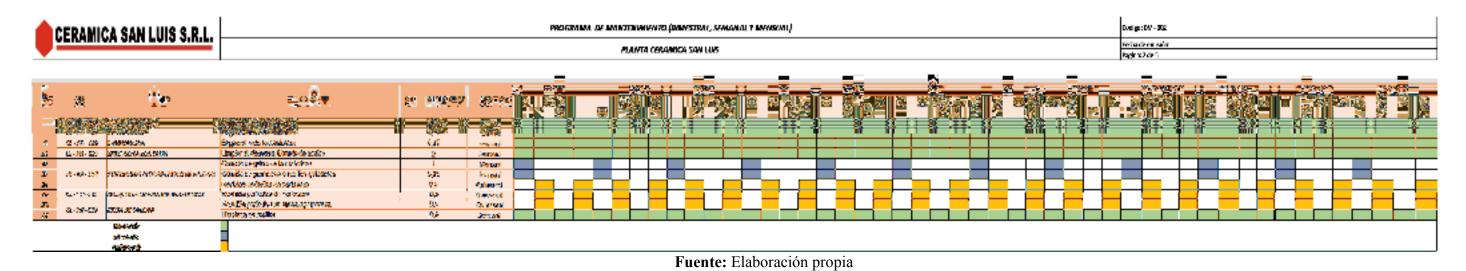
ANEXO C CRONOGRAMA DE MANTENIENTO

Bimestral:

CERAMICA SAN LUIS S.R.L. PROGRAMA TRIMESTAL DE MANTENIMIENTO Codigo: DM - 003 Fecha de emisión: Pagina: 3 de 5

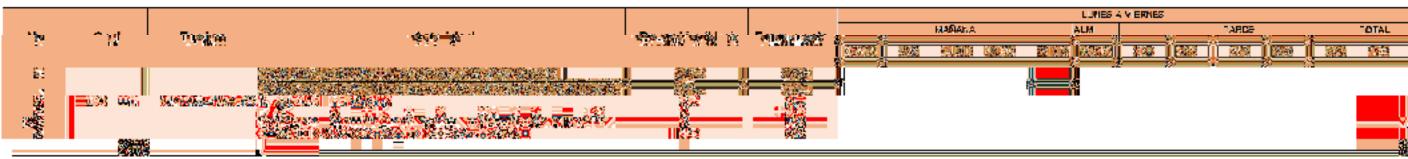
No	Cod	Endas	Actividad	Donnalán (Ura)	Francoscia	ENE	RO	FEBR	RERO	MAR	zo	ABF	HL.	MA	YO	JUN	10	JULI	0	AGO S	STO	SEPT	EMB	RE O	стив	RE NO	OVEN	BREE	DICIEM	BRE
IN %	Cou	Equipo	Acuvidad	Duración (Hrs)	riecuencia	1 2	3 4	5 6	7 8	9 10 1	1 12 1	13 14	15 16	17 18	19 20	21 22	23 24	25 26 2	7 28 2	29 30	31 32	33 3	35	6 37	38 39	40 41	42 43	4	45 46 4	48
1	CL-PR-C01	TOLVA	Revision periodica de aceite	0,5	Bimestral								3	43		V 2					100	i k	5.1		3					
1	2000-000-000	NAME OF TAXABLE PARTY.	Revision y/o Cambio de eslavones	3	Trimestral																									
2	CL-PR-CO1	TOLWA	Revision y/o Cambio de escamas	3	Trimestral		*													1			-						7 5	
3			Cambio de cantoneras	3	Trimestral									S.																
4			Relienado de Ycambio de platino a cilindro estriado	8	Trimestral															11										
5	CL-PR-CO4	DESINTEGRADOR	Revision periodica de alineación de correas	1	Trimestral		E 127							(5)					9					-						
6			Cambio de correas a clindro estriado	1	Trimestral																									
2	CL-PR-CO2	CINTA TRANSPONTADORA I	Revición periodica de aceite y aumento a la caja reductora	0,5	Bimestral																									
3	CL-PR-COS	CINTA TRANSPORTADORA 2	Cambio de correas	0,167	Bimestral	-	1																							
7	CL-PR-COS	CINTA TRANSPORTADORA 2	Cambio de cantoneras	2	Trimestral																									
8	CL+PR+LUS	CIVITA INGINSPONTADONI 2	Aumento y/o cambio de acette	0.5	Trimestral									8																
9	CL-PR-COS	MEZCLADORA	Cambio de alimentadores	4	Trimestral					Ш	\Box																			
10			Mantenimiento de embriague	2	Trimestral																									
- 5	CL - PR - COS	CINTA TRANSPORTADORA 3	Aumento y/o cambio de acelte	0,25	Bimestral	14	9 3															-11		3			100		118	
11 12	CL-PR-COS	CINTA TRANSPORTADORA 3	Cambio cantoneras	2	Trimestral																									
22	CL+PIK+CIO		Cambio de correas	0,25	Trimestral											6-10		- 11			- 6					- 17				
7	CL - PR - C07	CINTA TRANSPORTADORA 4	Aumento y/o cambio de scelte	0,25	Bimestral						1																	Ш		
9	CL-PR-COS	LAMINADORA	Cambio de raquetes	0,5	Rimestral																							Ш		
13	CL-PR-C09	CINTA TRANSPORTADORA 5	Colocación de caontonera para evitar caida de rebabe al motor de la extrusora		Trimestral	- 0	5											8				8/2	3						48	
20	CL - PR - C09	CINTA TRANSPORTADORA 5	Aumento y/o cambio de acette	0,25	Bimestral																							\Box		
27	CL-PR-C10	EXTRUSORA BONFANTI	Cambio de alimentadores tipo L	4	Himestral		. 9																							
18	CL-PR-C10	EXTRUSORA BONFANTI	Revicion periodica del fluido de aceite conductos	2	Bimestral					ш			-												,,,			Ш		
19	CL-PR-C10	EXTRUSORA BONFANTI	Cambio de caracoles	4	Bimestral																									
20	CL-PR-C10	EXTRUSORA BONFANTI	Mantenimiento de cajo de arcilla de la extrusora	2,5	Emestral	58							1	5					8	1						1			38	
21	CL-PR-C10	EXTRUSORA BONFANTI	Cambiar el aceite de la caja de engranajes	2	Bimestral						LT.		J.	-100																
28 29	CL - PR - C18	TORRE DE CARGA	Cambio de guias	1	Bimestral	2							1																	£ .
29	CL-PA-CIS	TURNE DE CANDA	Cambio de piñon poleas	2	Bimestral														1											

Anexo 25 Programa de mantenimiento "Bimestral, Semanal y mensual"



Anexo 26 Programa de mantenimiento "Diario"





ANEXO D EVIDENCIAS Y RESPALDO DOCUMENTAL

BNORCA - DERECHOS RESERVADOS

uso exclusivo de: Marco Antonio Tintaya Padilla

Anexo 27: Normativa Boliviana NB 12017

NB 12017

- la toma de decisiones,
- el análisis y la determinación de acciones,
- la mejora o innovación de procesos, etc.,
- la gestión de los procesos de los sistemas de gestión de la organización.
- Garantizar la seguridad, la calidad y conflabilidad de la información y comunicación.

Contexto de la organización

4.1 Comprensión de la organización y su contexto

- 4.1.1 Toda organización opera dentro de un contexto legal, financiero, técnico, comercial y social, lo cual condiciona y determina su funcionamiento. Así, cuando la organización establece y opera un SGMA de acuerdo a los requisitos de este documento, la capacidad de aicanzar sus objetivos y resultados previstos dependerá del efecto sobre el desempeño del SGMA que tendrá este contexto.
- 4.1.2 La información requerida que se analizará para determinar el contexto debe considerar al menos:
 - a) Los propósitos y el perfil general de la organización.

NOTA 1 - La misión y visión son-ejemplos de las filemes en les mailes se puede expresar el propilità de la organización y para ello estas declaraciones doben plantacini a partir de — La custo a motivo de su estalencia.

- Los funirones y los proprietos del árina.
 La confidención de osos proprietos ol sumplimiento de las nocionadades y expectativos de las partos interesadas.
 Su altresamento a la ministra y visido general de la organización.
 Los prefereionos y la manera de alterizatios.

Asimiemo, seco propósitos deben contribuir en la definición de la política y objetivos de la organización.

NOTA 2 El perfil general de la organización describe de manera general el segocia, como se encuentra organizado, malles son sus insurers y productor. El coliticos aperacional dentro del qual se desempeñan los octivos, los recursos recessarios, otros aspectos consideratos recessarios para su documpidos.

b) Los factores externos e internos que condicionan y determinan su desempeño.

NOTA 3. Sen ejemples de factores infames a considerar los relacionados con aspectos legales. Viceloss, de recursos, financieros, consectales, accides, culturales, engalazamiento geográfico, caradiciones climáticas y otros factores específicos propios del regocio o considerados relevantes por la organización.

a) Los efectos sobre el desempeño de su contexto operacional y otros desempeños relacionados con sus activos.

NOTA 4 Son elementos del contexto operacional los missionados con:

- Su perfil operacional.

 Las variables principales de operación.
- Sax parties a interrelaciones interres y externos.

Y su análisis debe considerar al menos los activos críticos identificados por la organización (ver lo señalado en 4.3.1).

- d) Los efectos y su grado de afectación sobre los objetivos y resultados previstos.
- 4.1.3 Así, los resultados del análisis de estos elementos deben ayudar a determinar el contexto dentro del cual se desenvuelven los activos y los recursos involucrados como su efecto sobre:
 - 1) El desempeño de sus resultados previstos.
 - El establecimiento de su SGMA y otros sistemas de gestión.
 - 3) Las necesidades y expectativas de los clientes y otras partes interesadas.

Fecha: 2024-11-09

uso exclusivo de: Marco Antonio Tintaya Padilla

Anexo 28: Normativa boliviana 12017

NB 12017

4.2 Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas

4.2.1 La organización debe identificar:

a) Las partes interesadas relacionadas con el SGMA.

NOTA 1. Como puia general puede sofisiana que son partes intermedias de la organización de mantenimiento del tipo:

- Los citorites internos a los cuales presta servicios de manteneresto de activos.

 Sus proximidores de cervicios de manteneresto, inspección, ingeneria, provieciones de materiales, consultorias. asesorias y todo otro servicio contratado para diseñar, fabricar, restaurar, conservar, readocuar e mejorar las capacidades de los activos.
- Los inversores, accionistas a propietarios de la organización.

- Los clientes esternos a los cuales presta servicios de conservación y restauración de activos. Sua proveedores de metariales, proveedores de servicios específicos y especializados de mentaminismis, inspección e ingeniuria u nitros servicios de conéctor técnico especializado.
- Los inversores, accionistas o propietarios de la organización.

MOTA 2. El inversor o accionista puede ser una persono individual o colectiva de naturaleza pública o ansada que ha ofestuado una inversión parcial o total de capital en activos para el establecemento y funcionamiento de un regoció y que. demanda un decempaño eficiente de los miertos a un costo y riesgo determinado:

- b) Las necesidades y expectativas de estas partes interesadas y traducirlas en objetivos.
- c) La manera de cómo alcanzar estos objetivos y resultados previstos a partir de las estrategias planteadas por el SGMA.
- d) La manera de evaluar la satisfacción de las partes interesadas.

MOTA 3. La satirfacción de las portes efermadas para cuolquier organización de mantenimiento (interta o externa) debe ovekurse al menos a travéo de:

- Los indicadores establecidos para cumplir los objetivos determinados em el inciso b) del presente numeral. Los resultados de la gestión integral judinimistrativa, operativo y de control del SGMA.
- Los registros de sabsfacción.
- Otros elementos o medios adicionoles que se hallen ya establecidos en la organización o se consideren necesorios.

Determinación del alcance del SGMA

- 4.3.1 La organización de mantenimiento debe determinar los limites y la aplicabilidad del SGMA para establecer su alcance, y para ello debe considerar:
 - a) Lo señalado en 1.2.
 - b) Lo señalado en el numeral 4.1;
 - c) Lo señalado en el numeral 4.2.
 - d) La interacción con otros sistemas de gestión en caso que la organización ya tenga implementados los mismos.
 - e) Que el alcance esté alineado con la política establecida para el SGMA.
 - f) La realización de un análisis de criticidad, estudio de riesgo u otro similar, basado en consideraciones de desempeño real o potencial, a fin de determinar que activos, sistemas de activos o instalaciones, unidades de proceso o plantas deben ser incluidos.

NOTA 1. La elganización de mantenimiento puede tomar como quía de análisis e estudo:

- Documentos normativos telecionados con el arableis de criticidad o análisis de riesgos.
- Históricos de comportamientos, decempeño y consecuencias de talia activos, sistemas de activos o instalaciones y unidades de proceso o plantas.
- Bases de datos penéricas de nivel internacional.
- Modelos o procedimientos de criticidad o nexigo desarrollados y aplicados si interior de la organización para otros sistemas.

Anexo 29: Encuesta realizada al encargado de manteniento

, servigado de mantenimiento)
(Cada cuanto se realiza el mantenimiento (lubricación y engrasamiento de la maquinaria)?
R. La pandres de del dige I magninaria - 1 Successalmento 7 des 180 Znotus - Mexical 2 de Successalmento 7 des Successalmento 1 de Successalmento 7 des Successalmento 1 de S
2. ¿ Qué criterios se toman en cuenta antes de hacer el mantenimiento de los equipos?
R. J. = Ver to conducte Lel equil- 2: Ver manual III equil- 3: Fiche fectice 3. (En caso do aplicar el mantenimiento de alguna maquinara existe un registro del tipo de mantenimiento que se la realiza? R. = Ente 1518 Ficha fectica La cada Equipo que se hiso mantenimiento.
4. La maquinaria y equipo tiene algún tipo de endificación que se le haya asignado? R- + 5; Avena 5 a codo fora color Respectivo. S Desde su punto de vista que maquinaria considera usted que curante el mes falla más
en el proceso de producción?
R. la Cortadoro de ladrille - Moso suspencionio - Tame de congr. - transportador

Anexo 30: Encuesta realizada al encargado de manteniento

6 caregoriza Jas siguier sus pérdidas en la prod	over1011				
Maquinas/Porcentaje	1%-10%	Line and			
	Muy bueno	11% - 24% Bueno	Park 100 - 100 / 1	58% - 74%	75%-100%
Cinta transportadora	14	Country)	Regular	Malo:	Maymala
Torre de Carga	_X				-
core de Carpa	V		1		
Mesa de cadena					
	X				
Cortadora automática	-	1100	-		
Dataman		X			
Extrusora bon fann					
Maquina divisora			X		
		X			
Tolya	0.00	- 60			
No.	X		10		
Desictogradoe	X		11-		
Mezelador	100				
	8				
Laminadora . Según la flexibilidadora de cue	d de la oper	el proceso di	e reparación y	logistica mer	ossa de las ora I hoca
Laminadora . Según la flexibilidadoraquinarias (cene en cue s bueno, entre 1 a 3 hor	d de la oper	el proceso de y mayor a 3 iota Mayo	e reparación y horas es mala or a 1 bora, per	logistica mer	ora I hoca 3 horas.
Laminadora Según la flexibilidadoraquinarias (cene en cue su bueno, entre 1 a 3 hor	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es mala or a 1 hora, per nor a 3 horas,	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad inquinarias (cene en cue i bueno, entre 1 a 3 hor Maquinas/Percentaje	d de la oper enta que para as es regular	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo ur a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a.l. hora
Laminadora Según la flexibilidad inquinarias (cone en cue s bueno, entre 1 a 3 hor Maquinas/Percentaje Sinta transportadora	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es mala or a 1 hora, per nor a 3 horas,	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad naquinarias (cone en cue s bueno, entre 1 a 3 hor Maquinas/Percentaje Sinta transportadora	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo ur a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad inquinarias (cone en cue si bueno, entre 1 a 3 hor Maquinas/Percentaje Sinta transportadora orre de Carga fesa de cadena	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo ur a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad inquinarias (cone en cue si bueno, entre 1 a 3 hor Maquinas/Percentaje Sinta transportadore orre de Carga desa de cadena ertadora automática	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo ur a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad naquinarias (cone en cua si bueno, entre 1 a 3 hor Maquinas/Percentaje Sinta transportadora forte de Carga desa de cadena lortadora automática ixtrusora bon fanti	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo or a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad inquinarias (cene en cue si bueno, entre 3 a 3 hor Maquinas/Percentaje Sinta transportadore forre de Carga desa de cadena erradora automática atrusora bon fanti faquina divisora	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo or a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:
Laminadora Según la flexibilidad inquinarias (cone en cua si bueno, entre 1 a 3 hori Maquinas/Percentaje Sinta transportadora orre de Carga desa de cadena ortadora automática xtrusora bon fanti	d de la oper enta que para as es regular Menor a 1 l	el proceso di y mayor a 3 notà Mayo me	e reparación y horas es malo or a 1 hora, per nor a 3 horas, REGULAR	logistica mer	or a 1 hoca 3 horas:

Anexo 31: Encuesta realizada al encargado de manteniento

Mezelador	×			
aminadoca	1			
	$-\perp$			
Según la valor on una X el sigu	ación de los costos iente cuadro de act	s de reparación, mat térdo a cada maquin	eriales y mano aria y costo qu	e de obra Marque e corresponda:
Maquina/Costo	Costa (Male	superior a 5000 t	s Costo info (Bueno)	rior a 5000 bs
Cinta transportad	ona	X	1,000,007	
Torre de Carga			X	
Mesa de cadena			1	-
Cortadora automa	itica		1	
Extrusora ban far	nti		1	-
Maquina divisora	E.		1	
Folvs			×	
Desimogrador			×	
Merclador			<	
aminadora			X	
n riesgo alto de edioambiental i IUY MALO, ri	e perdida de vida, mayor (catastrófico lesgo modio de p		salud del pers limites permiti ños important	onal y/o accidente dos se valeraria en es a la salud, y/o
cidente ambien	tal de dificil resta	uración MALO, ric	sgo minimo o	de perdida de vida,
mos importante	s a la salud (recup	erable en corto plaz	o y/o acciden	te ambiental menor
ontrolable) , d	errames faciales d	e contener y fugas t	espectivns RI	GULAR, no existe
ngún riesgo de	péntida de vida, ni	afección a la salud	nt daños amb	nientales BUENOS.
Aaquins/Costo	Riesgo alto de perdida de vida (MLY MALO)	de perdida de pro	sgo minimo de dida de vida REGULAR)	No existe ningún riesgo de percida de vida (BUENO)
Cinto	The second second		311	

Anexo 32 Encuesta realizada a los trabajadores

Missa de cadena Cortadorn automática Excusora bon fami Maquina divisora Teiva Desintegrador Mexiclador Laminadora 7. Nombre del encuestado: Heiber Anoy't Cardes 8. Edad: J. 4.605 9. Cargo en la empresa: Encorga do de Man fenimión de	Torre de Carga				1
Contactors automática Extrusors bon fanti Maquina divisora Toliva Desintegrador Mescladee Laminadora					
Tolva Desirdegrador Mexcladee Laminadora	The second secon		X		
Tolva Desirdegrador Mexcladee Laminadora	automácica		X		
Tolva Desirdegrador Mesclader Laminadora	Extrusora bon fami		1		-
Desirtégrédor Mezclader Laminadora	Maquina divisora		1		-
Mesclader X	Tolva		+-	~	+
Laminadora 💮	Desintegradur		60	6	+
Laminadora	Mezelader		987	_	
7. Nombre del encuestado: Heiber Anoge Carlos. 3. Edad: 31 Años 4. Cargo en la empresa: Encargo do de Manfeninto de	Laminadora		+ ×		
8. Edad: 31 Años Par Hange Cartes 9. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa: Encarge do de Hanfenines Partes 1. Cargo en la empresa de Hanfenines Partes	THE PARTY OF THE P			1000	
	7. Nombre del encuestado 8. Edad: 9. Cargo en la empresa:	Fleiber Anog 31 Años Encarga do de	t Carles Man fenimen he		
	7. Nombre del encuestado 8. Edad: 9. Cargo en la empresa:	Fleiber Anog 31 Haos Encarga do de	r Carles Man fenimino he		
	7. Nombre del encuestado 8. Edad: 9. Cargo en la empresa:	i Heiber Anog 31 Hant Grearge do de	ran knimien he		
	7. Nombre del encuestado 8. Edad: 9. Cargo en la empresa:	Fleiber Anog 31 Hans Encargo do de	ran ferimien hi		

Anexo 33 Encuesta realizada a los trabajadores

	Encuesta (Trabajadores)
1 Class	onocimiento sobre los problemas que ocurren diariamente en la producción de
ladrillos?	Machine Mark in Properties duc con in a
Si	
No	
Parcialme	rite.
2. čEn que problema	parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los s o fallas?
3 Linea d	e producción
b) Secode	70
c) Harnes	do
	specifique):
3. ¿Cuále frecuenci	s son los problemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor a las falias? (puede elegir más de una opción)
a) Por las	máquinas
bl/Por la	salidad de la arcilla o limo
	especifique):
4. Desde en el pro	su punto de vista, ¿cual considera usted que es la máquina que más falla durante el año ceso de producción?
(a) Torre	de carga
b) Mesa	agrupadora
c)Cortac	iora de tadrillo
d)Corta	dora automática
e) Otra	especifique):
5. Numb	re del encuestado (opcional):
Silvia	Clara bolonie Martinet
6. Edad 53	opcional):
7. Cargo Nao	en la empresa: pro_lezes

Anexo 34 Encuesta realizada a los trabajadores

Si Ni Pi 2 pro (a) b) d) s fri	
Si Ni Pi 2 pro (a) b) d)	ETiene conocimiento sobre los problemas que ocurren diariamente en la producción de drillos? lo : arcialmente «En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los roblemas o fallas? Línea de producción Secadero Horneado Otro (especifique):
Si Ni Pi	ETiene conocimiento sobre los problemas que ocurren diariamente en la producción de drillos? lo : arcialmente «En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los roblemas o fallas? Línea de producción Secadero Horneado Otro (especifique):
Si Ni Pi	drillos? la cialmente ¿En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los roblemas o fallas? Linea de producción Secadero Horneado Otro (especifique):
(S) No. 62 22 20 (3) (3) (3) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4	o : arcialmente ¿En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los roblemas o fallas? Linea de producción Secadero Horneado Otro (especifique):
10 (a) (b) (c) (d) (a) (f) (a) (b) (c)	o carcialmente ¿En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los roblemas o fallas? ¡Linea de producción ¡Secadero ¡Horneado ¡Otro (especifique):
2 pr (a) (b) (c) (d) (d) (d) (d)	arcialmente ¿En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los roblemas o fallas? Linea de producción ¡Secadero ¡Horneado ¡Otro (especifique):
2. pro (a) (b) (c) (d) (d) (d) (d) (d)	¿En qué parte del proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los oblemas o fallas? Unea de producción Secadero Horneado Otro (especifique):
pr (a) (b) (c) (d) (d) (d)	Linea de producción Secadero Horneado Otro (especifique): ¿Cuáles son los problemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor
(a) (b) (c) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d	Secadoro Horneado Otro (especifique): ¿Cuáles son los problemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor
c) d) 3. fm e) b)	Horneado Otro (especifique): ¿Cuáles son los problemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor
d) a. fn a) b)	Otro (especifique): ¿Cuáles son los problemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor
3. fr: a) b)	¿Cualles son los problemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor.
fn e) (g)	
6)	
G	Por las máquinas
	Por la calidad de la arcilla o limo
	Otros (especifique): Boja Calibad
	Desde su punto de vista, ¿cuál considera usted que es la máquina que más falla durante el año n el proceso de producción?
(4)	Torre de carga
b) Mesa agrapadora
(1)	Cortadora de tadrillo
đ	()Cortadora automática
) Otra (especifique):
	Nombre del encuestado (opcional): Alexenses Vereseyes
	Edad (opcional): 3(
7.	Cargo en la empresa: Cargo. da Ladrillos

Anexo 35 Encuesta realizada a los trabajadores

	Encuesta (Trabajadores)
1. ¿Tiene conocimien	to sobre los problemas que ocurren diariamente en la producción de
ladrillos?	
si	
No	
Parcialmente	
2. ¿En qué parte del problemas o fallas?	proceso de producción considera que ocurren con más frecuencia los
a tinea de producci	ón
b) Secadero	
c) Horneado	
d) Otro (especifique	
3. ¿Cuáles son los pr frecuencia las fallas	roblemas más comunes que se presentan en el lugar donde ocurren con mayor ? (puede elegir más de una opción)
a) Por las máquinas	
b) Por la calidad de	
c) Otros (especifiqu	
Desde su punto t en el proceso de pr	te vista, ¿cuál considera usted que es la máquina que más falla durante el año oducción?
a) Torre de carga	
b) Mesa agrupados	a a
c)Cortadora de lad	rillo
d)Cortadora auton	nática
e) Otra (especifiqu	e)
5. Numbre del enci	yestado (opcional):
Litcher LT 6. Edad (opcional):	nnes
33	
7. Cargo en la emp	resa
Rendute	de producción

Anexo 36 Matriz iper

					Ø	PELIGROS		E	VALUACIÓN I	DE RIESGOS	
MAQUINA	ACTIVIDAD u OPERACIONES	POR EMPRESA	SERVICIO	PUESTO DE TRABAJO	N° TRABAJADORES	FUENTE, SITUACIÓN O	MEDIDA DE		SEGURIDAD		
	(Rutinaria - No Rutinaria)	POR E	POR E. S	(ocupación)	N° TRAB.	CONDICION PELIGROSA	CONTROL	Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo R=(P)x(S)	Nivel de Riesgo
Tolva de alimentación	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Atrapamiento en la tolva durante el llenado o mantenimiento.	Señalización clara y visible en la zona de la tolva indicando el peligro y las medidas de seguridad	3	4	12	Alto
Cinta transportadora 1	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Atrapamiento o amputación en puntos de rodillos o poleas	Resguardos fijos que cubran la zona de peligro impidiendo el acceso a los puntos de atrapamiento	3	3	9	Moderado
Desintegrador	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Atrapamiento en los cilindros de la maquina	Señalización clara y visible en la zona del desintegrador indicando el peligro y las medidas de seguridad	1	5	5	Moderado
Cinta transportadora 2	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Atrapamiento o amputación en puntos de rodillos o poleas	Resguardos fijos que cubran la zona de peligro impidiendo el acceso a los puntos de atrapamiento	3	3	9	Moderado
Mezcladora	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Atrapamiento o amputación	Señalización clara y visible en la zona de la mescladora indicando el peligro y las medidas de seguridad	3	4	12	Alto

Anexo 37 Matriz iper

					S	PELIGROS		E	VALUACIÓN I	DE RIESGOS	
MAQUINA	ACTIVIDAD u OPERACIONES	POR EMPRESA	POR E. SERVICIO	PUESTO DE TRABAJO	N° TRABAJADORES	FUENTE, SITUACIÓN O	MEDIDA DE		SEGURI	DAD	
	(Rutinaria - No Rutinaria)	FOR E	POR E. S	(ocupación)	N° TRAB,	CONDICION PELIGROSA	CONTROL	Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo R=(P)x(S)	Nivel de Riesgo
Cinta transportadora 3	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Atrapamiento o amputación en puntos de rodillos o poleas	Resguardos fijos que cubran la zona de peligro impidiendo el acceso a los puntos de atrapamiento	3	3	9	Moderado
Laminador	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima y eliminar los contaminantes	1	Exposición del ruido	Señalización clara y visible en la zona de la laminadora indicando el peligro y las medidas de seguridad	5	1	5	Moderado
Cinta transportadora 4	Rutinaria	X		Operador de control de la humedad de la materia prima	1	Atrapamiento o amputación en puntos de rodillos o poleas	Resguardos fijos que cubran la zona de peligro impidiendo el acceso a los puntos de atrapamiento	3	3	9	Moderado
Extrusión	Rutinaria	X		Operador que controla el corte de los ladrillos y la carga a las vagonetas	1	Exposición del ruido	Señalización clara y visible en la zona de la laminadora indicando el peligro y las medidas de seguridad	3	1	3	Bajo
Cortadora automática	Rutinaria	х		Operador que controla el corte de los ladrillos y la carga a las vagonetas	1	Atrapamiento o amputación en las partes móviles	Señalización clara y visible en la zona de la cortadora automática indicando el peligro y las medidas de seguridad	2	4	8	Moderado

Anexo 38 Matriz iper

					Š	PELIGROS		EV	VALUACIÓN I	DE RIESGOS	
MAQUINA	ACTIVIDAD u OPERACIONES	EMPRESA	SERVICIO	PUESTO DE TRABAJO	TRABAJADORES	FUENTE, SITUACIÓN O	MEDIDA DE		SEGURIDAD		
Ţ	(Rutinaria - No Rutinaria)	FOR E	POR E. S	(ocupación)	N° TRAB.	CONDICION PELIGROSA	CONTROL	Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo R=(P)x(S)	Nivel de Riesgo
Cortadora de ladrillo	Rutinaria	X		Operador que controla el corte de los ladrillos y la carga a las vagonetas	1	Atrapamiento o amputación en las partes móviles	Señalización clara y visible en la zona de la cortadora automática indicando el peligro y las medidas de seguridad	2	4	8	Moderado
Mesa de suspensión o de cadena	Rutinaria	Х		Operador que controla el corte de los ladrillos y la carga a las vagonetas	1	Exposición del ruido	Señalización clara y visible en la zona de la laminadora indicando el peligro y las medidas de seguridad	1	4	4	Bajo
Torre de carga	Rutinaria	X		Operador que controla el corte de los ladrillos y la carga a las vagonetas	1	Exposición del ruido	Señalización clara y visible en la zona de la laminadora indicando el peligro y las medidas de seguridad	1	5	5	Moderado

Anexo 39 Análisis de criticidad realizada a la tolva

accurate on a compression and contract and a support sector point in-								
Bredittelog Spinits								
PRINCIPAL STATE OF THE	memorada	PROME OF CHICAGO	CROSS-SERVICE					
PROCESSIVE SICKNESS (PROFILE PO)	VUCUA III.	2.35						
PERSONAL PROCESS PROCE	664.0	1.						
PERIODAS DE MICOLOGO DE PERIODE DE COCALADA	PROCEAL.	5						
POROCASOC RECOLOGORES PRESS ROCALAPA	0.404.0	λ.	- 01.					
200 (JAS 30 N° 20), 000 (HAVO 400 AL 100)	98,7 30000	7 23 17	- 2					

ANAROTO ALCOHOMO SECTION SECTI	DUMBER SPORTS	UDO .	
H-48 (9 (0 MK 2 (89))-2		0.0	
VPWPIS	Talectorie	NAME AND ADDRESS OF THE PARTY O	CAROLIS SALES
NO SE CUENTA CON UNIDA DES ESPECISIVA PADA CUEN NUA PICTUCCIONA, TIBA PO DE RESABACIONA P PARA CUENTA SANCIA SI RAPIDA SE	ear		
outpean during states in departments for each time considering and considering	100 Nove	N 53 - 12	
PRODUCCOS 1 CHROS COON (NO CANADOSTICA DIFFICUAD ROBAS	800 a.A.	2	
CONTRACTOR CONTRACTOR SERVICES AND ASSOCIATIONS RECOGNISHED AND ASSOCIATION OF THE PROPERTY OF	0.000	W 250 W	7

		24.6
MINISTER BENEFITS FOR MARK	i i	
1284-27974		
33.6.6603038	PROMETERS TO BE	CARCING NO.
Mac	(C) AV	
F 840		2.2
	(See 27) AB (See Section 5) (FOS)	SAME PROPERTY AND ADDRESS OF THE PERSON OF T

SUB-PROFE TRAINING TO PROBABILITY RESIDENCE (\$1940-1)	or warden note	C-MARKET	
SECT SETS SHOW WINDOWS			
ESTANCE.	majectode	PROMATE CHARTES	CW103434781406
NESCO A PER DEPENDI DA EL VIDA, DANOS DA ARESTA AS AND DE PERSONAL PIÓ ADDOBA EL DEN DEMANDINA CARREL Y SINA PER LENGUI DE PERSONAL DA LIMPE DEMANDE DE	prices:		
designer determinent och die sociolister designer in steller sig geter blevet i den ekster dir. determinen det	9940	2 2	
ORACIENT CRUB P- CO MILEY M. CASO PREMIUDAD. CONVENION PROBLEM CO. CONVENION PO PODOS PORAL MORACIO PRODUCTO PODOS	5500	1	>
VODST HIRCHRISCO SERGIO OCADA HIUTOO DIA ADALIA HILU CITARO ISTRAS	0.00-0	27	

Anexo 40 Análisis de criticidad realizado a la cinta trasportadora 1

CERANICA SAN LUIS S.R.L.		MOVE:	147,000
- Harmon Construction of the Party of the Pa	GANGA RENOVATION CONTINUE	93,924	\$001
/Alabert	C distancement		
4	EL LOCALICO DE CAMBRON ANTRONO DE VARIADO.	7	
A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	MOCE HE TO HAVE THE		
6360000	0.000000	CHORNOGE SCHOOL	PROCESSIONS
Company of Company of All Company of the Company of	Wor	4, 0000	Service Control
communication and appropriate programme and the communication of the com	86.63	7	- T
modes de consciencemental de momentalis.	0.00	- 3	
 Labor of Committee (Christophysics) 	W. K.CAL	1	- 534

	TANK TOPIC DIRECTOR CONTROL MEDIA TO	-	
9091	H2WER-21		
CHOCKEN'S	The second s	25/2010 PERSONAL	THEOREGISTER
For all ower bit is not lact own definion wy. This.	989693	. К	green room
不是10g11.0g1.0g10.0g1.1g11.1gg4.7g	WAC	9	X
THE WELLBAR BURNISHER LAW WIT	0613	1 1	· ·
1010 DAS DOMOD ROCOMO FINCIDA POR AL DAS	8,090	. 3	v
A REPORT BARBOR STATES	(2.915)	1 16	S (4)

27/05 (B) 47/05	CONTRACTOR AND ADDRESS.	NAMES AND DESCRIPTIONS OF	SOLES CREEKINGS
COLUMN .	ON/MODES.	STORAGE GLECTERS	TROCOMOASCOAS
40 TO LIBERY CONTROL OF CONTROL OF COMES WHAT GOOD OF TEMPORED VISION Y	and the last of the last		
RESIDAMENT (EDV)	W90	98	
CO CUENTACO NE NEACCEO POSENIA GUELDOSAN DECIDO NA CARGA. EL ANACTO ES			
CONTRACTOR OF BUILDING CONTRACTOR	84.00		E
TO CARTACO HIL HID COOK RESORTA IS LINDA. TIEMPO ECROTAGA DA HIJO CARGO ARRADA HIJO CA	0.000	30	

なない。新聞の中間の10mmでは40mmの10mmできたではままっている。				
corresponding				
bacross.	BARROON .	GOODSHIELD WIT	DESCRIPTION OF	
1. 中央を開発が開発していませんでは、または、中央できた。	6294	3.	E.	
COCTOS DE NETW 1940 ON LIGHTER SUCCE NAM NO DE CRAM PRETRIORES COCCES	0.000	1	111111	

WAS INCOMES TO THE YOUR AND THE THEFT OF HE	ALCOHOL: NAME OF THE OWNER, OW		
Lie/SIN	HARACTES.	GOVERNMENT WY	DESCRIPTION VO
responsible to the month of months of the second of the months of the second of the se			
WINDOWS PROTECTIONS OF THE PARTY OF THE PROPERTY.	DOM: NALL	4 3	
expenses a security and a security and a security of the security and the security of the secu			
o-ruche	1000	360	
TENDO MÍN MO DEPORE ON ESTIDA, SAÑOS, MINORPARTE A LA SALLE PERESTRABLES A CORPOR AND ME	35000		Secret 1
ACC DESTRUMENTAL MESON RESISTANCES CONTROLLED CONTROLLE	604 AC	1251	*
40 DOSTERHOUS 1 DOZ DE PERDINATOS NA PRAPOSE CHANASALLO, SI DARROS COMPUNES	0.000	1	100

Fuente: Elaboración propia Fuente: Elaboración propia

Anexo 41 Análisis de la criticidad realizado a la mezcladora

CERANICA SAN LUIS S.R.L.	and the second second second	100.0	343404
-	NAMES OF SHORE THE RECORD OF THE	80/58/1	105.
C. Carrier Contract	The second secon	COR.	7
191	CONTRACTOR		
F	COURT ARCHITE	ART CONTRACTOR OF THE OWNER, THE	
Automa	12/0/20	MARK MARKETA	A SAME MARKS SHEET
PRODUCTOR DCTV 13-18/108-41219-047219-08-46-7	196		
PRODUCTION CONTROL AND PROPERTY OF THE POTATION	MO.	et 1	9
BODG NOT SELECT THE CASE IN STREET HER IN S	30.0	66 C (28 C	0 (00)
BOTH (MARKET STORY OF CONTRACTORS AND A TORY	167.0	160	

AN ERRECTATION OF A STATE OF A ST	AV 20 YO RE DO NO 00 4500 C 140 V DS (V LES	it.		
BM 1411-1420-1411 (2)				
(AATTER	HARTHAY.	ARCHITECTURE	AND DESCRIPTIONS	
PONED ESPAIN TO ASSESSORIA (S.	GET CALLS	13	2012/2012	
POPENSES PRODUCED FRANCE SEGMENTS	04.0	7.1		
PROJECT PROCESTA PROGRAMMA	63/34	A		
No. (ED) E- PA RECENTAGE SANDA SERVICE SANDA	0.00	383 0		
PRODUCT CORNOR CON BOOK THAT AND AND	ungar	100	78	

79446 (#1640 A 1944 A 1			
Access	MARTHAN	GOVERNMENT OF	CHECKNESS
HE SECRETARIES OF STORY AND STORY CONTROL OF THE PROPERTY OF T	WIL	- A2	
SECULA FACE A UNICADE DE CESSORIA DUCILICAS MICHENTI DE COMA PARENA EL MAYORD DE MICHAEL DIA.	800.6/1;	20	
SECURITY CONTRACTOR OF SECURITY AND PERSONS SERVICE OF CONTRACTOR OF A PROPERTY OF A PROPERY OF A PROPERTY OF A PROPERTY OF A PROPERTY OF A PROPERTY OF A PR	W.040		- 3

ANALOSS GENERAL AND			
ARCEAN	EMPT NAME.	Secretary designation	CONTRACTOR SALA
(4) 新於資格的企業或數字的知道的關係之中的原理的關係人可能與。	LM I	and the same	Constitution of
COSTOCORDA (ADDA BATCHARD) (AMADECODA MICHORIS (2008)	8.040	1	

「金金・大・田田・大田・大・大・アンダーを設め、北京市の大・田田・大田・大田・大田・大田・大田・大田・大田・大田・大田・大田・大田・大田			
USE # 1000 HE 1000 HE 1000			
301799XA	GAMPTHOOK	DOM SCHOOL	CHECKNOWN
A DECEMBER ON ESTADO DE LA PAREZ DE VESTA DE LA PEREZ DE LA PROMO DE LA PEREZ DE LA PAREZ DE LA PEREZ	UC) IAV.O		
MANAGERIA CONTRACTOR ANTICONO DE CONTRACTOR DE CARROL DE L'ARREST DE CONTRACTOR DE L'ARREST DE CONTRACTOR DE CONTR	. WI	- W-	
NOTES AND ADDRESS OF THE PROPERTY OF STREET, AND ADDRESS OF THE PROPERTY OF TH	400		999
A DEBAR AND SALES BUILDING BUILDING DECISION OF A DESCRIPTION OF THE ASSESSMENT	rived at	8	1
er grade negotierant eint den er er tra britan eine eine	B 485	20. 2	1770

Fuente: Elaboración propia

Anexo 42 Análisis de la criticidad realizado a la cinta transportadora 2

CERANICA SAN LUIS S.R.L.	AVX6X A MARKETON	No.	10.00	PROAC
V	TOTAL MODEL VEHICLE OF THE	TEL 1	10/306	132
Capes.		COLUMN TURNS		
E 2000 TO	PRODUCTION OF THE PROPERTY OF THE LABOR.	AND.		
5	(B1200) (AV (20))			
LODBO	80	29/25/6/25	CONTRACTOR	では、これをいいる場合
CONTRACTOR OF THE PROPERTY OF		87.3		
988. 中立年間 (CES) 株 (F TE)、中立(株・7年)		9+8%		
CALCULATE STATE OF STATE OF STATE OF STATE		15.2		100
ORGALISM CAMER MANAGEMENT		一年五年 6 4	24	- 4
	and the second second second second	V.3.550	and the same of th	
99433	CONTRACTOR OF STREET	OTHERS VALUE	5	
	AND 2012 OF 2			
Lower	10	3438465	COURSE OF LOS	10/10/01/14/0
(4) 26 年 (日本日本日本) (日本日本) (日本) (# EW-35	:38	-
AND SOME POLICE AND		100.00	2.00	
NO PROPERTY OF SUPPLEMENTAL PROPERTY.		PARK	2.0	
AND REPORT OF THE PROPERTY OF THE PARTY OF T		28.70	7.6	- 0.
\$7.96 E75L0001E980000		PAG.044	7.4	
		DESTINATION OF THE PARTY OF THE		- 0
WW.23	ECCENCIONO CON CICTA EN ARCONICIO NO EN AR	OREGIA: 6X 74	3	
7	US000000000000000000000000000000000000			
CSMAGE	0	THE WORLD	NAME AND ADDRESS OF	THE PROPERTY OF
HOROCOURT CONT. HEADERS HERCO'N INVALOUS TO A RE	POPLOS DE MISMO DEPONAÇÃO E 4 C			
XOSECA NACOLAS ACAS		PA.0	- 4	
2018/14/04 PEDB 01850 A CE 2014 C848	DECORPORATE CONTRACTOR			
Productional aware to have valid available cooling a	(21006	TXASS	- 12	- 33
CONTRACTOR OF CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR OF TH	RDMACON POSLICANO DE PARTO DE	3,0%	- 1	111 353
17%	CONTRACTOR SECURITION ASSESSMENT	2000 E WYLE		
	COPPLE BARRAGE TO DE			
LOOKGO	V.	36,969,660	- 000000 PE-DE	(WYTHAU STANK
COSTOS DE 10 CUBADON, BATERIA COM MAR DE 2000 CA COMO	508(\$A0080)	- NYO	2	
OSPS ID TO A SHOOL DATING A TO SHAD DOOR A ST	COS000X	3,090	34	
408000	DAT CONTRACT HER THE DATE OF STEELINGS	DISCRETATION	240.9FE	
- 377700	SCA SHOT MEROANS STRIPS IN	OR OTHER DESIGNATION OF THE PERSON OF THE PE	000000	
£30007	-	THURSDA	DOMEST OF DE	CHITTHAUSCANE
1 2000 AUTO DE 1010 DA ECHELA DAS COMPANOS ALACADA.	27/00 (0A/07/L/W0300A pd 0			
en der ei diete abstelle gegen verste	LUI HOLE - B	# 895.00	0.8	
soo se or a sestio perio, acres, balles, enomeste e	COLORAR WARRANCO ROMAN	11-89/		
S'960001		WAR		
300 M 4 M 3E 40 30 M 50 M 3C 3M 25 M 40 M 50 M 3E 50 M	NAMES OF SCHOOLSESSOR	55. 40000	- 132	

Anexo 43 Análisis de la criticidad realizado al desintegrador

CERAMICA SAN LUIS S.R.L. 2009 SE PROCOMPRIO DE 100 PARENTE DE 100

ANALYSI DECEMBER ON DECEMBER OF A SERVICE.	A PARLOCATION RECEIVED A SECURITIVA SECUL	/05	
W923	CASASCINIA (PR		
PACKACIAN.	SLEEPER'TH	OCMADNIA TEXE	INTERNATION N
response composed disputation at 12 and	MARKET	0	
- Representation Control of the Control	28.81		
THEORET PRODUCT SHEAT SEE SHARES	65000	1.	
Proposition Committee to the service	8.790		J 3m
- Grant in the Daniel Call of	W18191	365	i (d

2021 - 2021 ROBERTON (2014 - 1.2 WERKS 2016) B	OR HANDLE MAN	/6	
N VARPOR WEIGHT	1		
restancia	TOWNS VIEW	POMACEOTERNOS	COTTRACASTANCE
40 SECURE TV DOM, IN DIVIDES DE RESERVA MAIA DE SER LA PRODUCCIO DAL TRUMPO DE RECEDANO DA P	1970	1.01	63
PORSIL TOUR MORE WHEREAUTH DRIVE CHILD WEST WINDOWN SECTION	00 EW	90	0.5
CONTRACT OF SHOOT SERECULOUS AND FUND SERENCE CHANGE TO MESON FOR	8.050	1.	- 25

well mornious commissions switch as a second	PAGE READSTELLS MUSE	-	
0600 X 9600 X	MID COM	Commence of the Commence of th	and the same of th
permente	pure records	150 BENCH TERROR	OTTERNAL MARKET
COTTOS ECREPASACIDA, MATERIALES Y MANO ECODO A SUPERIORIDA SUCES.	1990	2	Service Control
THE DIRECT OF MINISTRANCES OF VIOLENCE AND A	H-51	45	

	W.		
permicia	ADMINISTER .	DOMACCOPPODE:	CHEROLOGICANO
- real-viole resolvers or a Marca Secretary for a way sorghour less-			
NETRON MINES FOR MAYOR (COMPROPROPRO) (SERVICED IN COLUMN TO PRINT FOR IS	MORNE	3	0
COLONIES DE PRODUCACIÓN DA DARRO ARROGA PESA LA SALLO, COLACO ECRATA MAS DATA, ES	56-30		
9R0LBS74/9xC24	TANK.		
FESCO 14 NO DENGO DA DE VIDA, E 44 DE NEO EPAROS ALA SALJE (MEDITENE LES COMO PIAZO)	4000	100	17
NO ACCIDENTAMED YOUR PRODUCT OF YOU, DESCRIPTION OF			
CENERALS	123.70	- 46	
BILLY AND BUILDING WATER BUILDING TO STATE OF THE WATER BUILDING TO STATE OF THE WATER BUILDING TO STATE OF THE STATE OF T	m. 154	1 00	

Fuente: Elaboración propia

Anexo 44 Análisis de la criticidad realizado a la cinta transportadora 3

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.		995	41779
-	RANGE NEEDS AND ASSESSED.	80/80/1	NO.
(Lipson	Salak year na	100	
2000	ON THE REPORT OF THE ROLE S. A. MAY CARD THE U.S.		
	PECENCA SENSONERS		
SCOWOL	A CAUPOICOL	SOURCECHE	COMPOSITE GROUPS
0.43598471-16-15-WVF-ATHWARDS-(C-WWF	W1	1	
OFFICE CHARLES BUT OF THE CONTRACT OF THE CONT	866.650	- 5	
MODULENCE CONVENTION AND CONTRACTOR AND A MODERN CONTRACTOR AND CO	2246	- 17	
OF VIEW SOLUTION, ACCIDITE CALL VIDE VEHICLE VEHICLES IN	MARCH	1	- 5

28/300000848733358068	COST-SESSIONERS ARKS	ie.	
001	trovers pr		
25789005	CM-MYNGOW .	DOUGHOUSE TON	08/10/08/45/03/64
FOR SOME CONTROLLED STREET STREET STREET	MAKES	3	
***・「W-1-時間(正月年後・入り)、22	WI		
CHOING COMMITTEE STATES OF A ST	860.00		
1010 GAS COMMODULED CHEMICALLIS CALIBIC	0.040	- 1	
CODE/CCCPRODUCCE HIMPIORIALIEN	MW 81040	1	5

12000,000,000,000,000,000			
SICONOLY	MARKEN	GULDINA FOR	国権の対象を行列
使用双连接。在中国EACHERSESSESSESSESSESSESSESSESSESSESSESSESSE	902.0	710	
JOSEPON MATORIA SI ICINS	89.0	4	
SCREEKT, IZ 4 EMBACC CONSERVA OLD DOC 104 OLD BEET 1984 A FREEKT I, EMACED ED	25333	1957	585
HOUSE A TRANSPORT OF THE STREET AND THE RESTORAGE	89-10X		791
受力を行っても1を見るのとのを開発を必要にある。E5x10E5関係を20E4であるでも4回数と15x10F4関係と	2.890	100	

WAR-SECHRELASHERS VISW	Tree Briefstreek & CLA		
197599619	MARKET .		
50000000	CANTOCOV	50320000000	ORTHODERANCUSA
COSTOCICORDINAÇÃO DA SANTONA ES VALA NO DE DEMA SUPER, DIPES A 2000 DE	20,0	1	
CREATER REPORT DOMESTIC TO A TOTAL OF CHILD IN THE SECOND	5,5,90	1	

a temporary to record according to the action of	OWNERS WITH	12980.11		
SCOR ON PRODUCTURES ON				
NOTIFIED	MATERIA.	GOV JUST DE	国を対象を行る	
- restain to the second contract of the contra	MARKS	X	2000	
 необщено в чента выполнять из темпентического производения учения. 				
077/0906	19.0	3.0		
CONTRACTOR OF SERVING MAN ACCURATE AND DESCRIPTION OF SERVING AND ACCURATE AND ACCU				
ALOR BYTANGE YIM, SEYOR (CONTROLSE), CORMAND YEAR CORE CONTROLS YEAR OR RESOURCE WAS	1206	3. 30	30	
REPORT FOR A SERVICE REPORT OF THE PROPERTY OF	0.001	1.		

Fuente: Elaboración propia

Anexo 45 Análisis de la criticidad realizado al laminador

CERANICA SAN LUIS S.R.L. and experiences are sports ×W-28 MANUFACTURE AND RECOGNISHED BY THE RELIES WHERE SHEET POSSESSES AND PROPERTY OF PROPERTY. WHEN IN THE REAL PROPERTY. DAMESTO MARKE SHAW PODENCIA DE PALA MAZORA (LICASARDE POR AÑO) ※20年度公司(20年)20年(20年)20年(20年)20年(20年) MS CS B.190 PRODUCE SECURIOR PER MANAGEMENT CANADA CONTRACTOR VALVE PROCESS (SMEATON PORTAGO UNBOR COLUMN DE PROBUCCION SUPERIORIA TRAIN MODELLO (A) 新江东南 (南京·南京) 南京 (南京) 南京 (南京) 5 COMES OF PERSONS SITE SERVICES ADDULAN: ACRONICAL DE PRODUCCIONA DAPRE OL PRAVA CHA 80,040 化氯化物 医性性皮肤 医皮肤 经股份证据 MORRE HIG SO DUD TO YOR UNIDADOCED RESERVA FARM CUSHINES PRODUCCION, TO NECES ROSA (ACCOUNT) TWO BANKS SATINBAS SCIDIONINGON UNIONES CONSENVA QUE LOCARA CUMPRICATORNA PANCIA. C. MANCATORIO. PETERS TO LINES TO BRIDGE 474 DIVING HIS 174 CHAIL 80-118 st outliery don unitoget steinest wallen und vinterpe och stande en vuodet evinteren alli oka 8,090 necessario CALFORDA COSTOCIOCIONASMO DIA AMPERIMENTE NA SANO DE CONA SUPERIMONE A 2000 SE 193.0 25 Thirty MACORE SEC 1986 (1986) 1-12/19 (1986) 1-81-21 · 1000 A. G. 是 10 图式 是 10 C. 使用 - 1000 公司的 (明显) E. 网络C. W. 10 Feb (\$15) MARKET 1 DOCUMED DECIRED ON ECA ON DIA DE MINORPHITE ALMISAND. VIO ACEDENTE AMBIENTAL CO FICI WAR DOZINA NEKO DO KONDON DE MON ENÍROS INFORTRATES A UN SALLE POCLARIZA SE EN CONTO PIAGO (PO ADDITION OF THE PROPERTY OF TH

Fuente: Elaboración propia

68.70

and one are contramentary as inserting along to and transferring

Anexo 46Análisis de la criticidad realizado a la cinta transportadora 4

CERANICA SAN LUIS S.R.L.	and extractionary course	ms.	100.6	SATOTORA
CEIDIBLES CICI COLO CINIC	numera scholomecou procife		104904	NO.
Maple	Description of the Control of the Co	Dri kinggrupon i		
	COSSECUENTIALO CHIMITALO TODO			
E	PERSONAL PROPERTY.			
9439645	100 TO 10	IMPRAIR!	SECURIORISMO.	INTERNATION.
Prodegoulochala saviona make respensible		49.0	+	
TOOLERON DOLVERS AND ARREST BOOKENED FOR AND		#00JUS	2.	
(4) (40)(20)(2)(4)(4)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)(2)		31.899	300 10	
on agent on a fortuna or times are carry po		(F.8.8.8.0)	35 7	- 30
A USSUON	900/2 00% BASCALN AV 21M000 CCLA/C	26E403.5501V.	0	
	\$500,000 years \$1,000		PROMETRIC TO BE	Marchaeler (miner)
SETTIMOCY	(40000000000000000000000000000000000000	"A WOODW	BOULEGREEN)	CONTROLNED ALVELLED
CODENCIO PRODUCCIÓ ASUPTROCLATES»		MUCKSU		12 - 2 - 3 - 3 - 3 - 4
CORATEORODICAE4147901.5067.718		40.0	7	
414-827-10-PRIN CAR 111-80-12-97-9-9		BAR'S		
TOWAS COMODUCED REPORTS DE ALSACIE		0.890	1	
CODEN COORSON CODE NUMBERS 40, 16%		PAS.590	43	X
uticem	mercenia messant de como cretto	Seption (California)	4	
C. Carriero	A films bendered the entry		A GUARAGE PROPERTY.	Carlo Carlo Carlo
S/TMM3/5		THE SPECIAL PROPERTY.	RESERVATION AND THE PROPERTY AND THE P	THE RESIDENCE
NO STOLONES, EST NEMERADES OS ROSEMANTASMASS, SE SELA ENCODA	COOK TENDESIMENTANCE		Control of the same	000000000000000000000000000000000000000
raz cywye y e c		W.D	+ -	
ATTEMPT OF THE PROPERTY OF THE PARTY OF THE PARTY.	BV - SEV FIRM TITE			
Production, Titalies of Roll (Notes in Logistics III-1971) (1944)	Obri.	800,000	2.5	36
A DESPET OF PERSONS ASSESSMENT OF THE PERSON	COLUMN DE CASSES DE PRESE	1,179	1 1	
:W405101				
	CONCORD ON STEEL WATCHING IN SE	#1001080E0010		
	CETABLE UNIT MEMBERS	- Contraction of the		
S/18NAS	(XESEGRETARIDE)	19.944-W	NOVANOTEN	DESCRIPTION OF THE
THE STREET COLD IN DRIVE STREET BY THE REST. THE	(XESKUHTHMEDIK*	10,004.W (7.1)	NOV. RICHTRO	MARKET COLUMN
	(XESKUHTHMEDIK*	19.944-W	Levy Appendix	
TOTAL PROPERTY OF A LANGUAGE SCALAR BY THE PROPERTY OF THE CONTRACT OF THE CON	(XESS 045 18465) (4) (5045 6) (5048 -	10,000.00 07.1) 0.090 (10,0) 0.000.00		
TOTO HAVE REPORTED AND AND AND AND AND AND AND AND AND AN	(XISSUMT BRIDGE SXXB	0.00 0.00 0.00 0.00	i i	
TOTO FOR BREAK TOTAL DATE OF A STATE OF THE	CALS CONTRACTOR IN CALL IS CONE BANK AND BANK BANK BANK BANK BANK BANK BANK BANK	10,000.00 07.1) 0.090 (10,0) 0.000.00	i i	
THE FOR BRIDGING LONG BRIDGING BY THE WINN THE TOWN THE T	(XISSONE BARDANA SAN A SAN A	073) 073) 073) 073) 073) 073) 073)	SUUNCESSO	
THE FIVE BOOK TO A LOCATE OF VALUE AS THE WINNERS TO CONTROL OF THE WINNERS OF T	(XISX Def Britished SAL) 6 SXB SAL) ALDER 5 SAN 6 94 FRIST (XISE 1951 CASCANDO ATE TROSTOS	0.00 0.00 0.00 0.00	i i	
THE FOR BRIDGING LOCAL BANGER OF THE FIRST NEW YORK TO CONTROL BANGER OF THE FOR THE F	(XISX Def Britished SAL) 6 SXB SAL) ALDER 5 SAN 6 94 FRIST (XISE 1951 CASCANDO ATE TROSTOS	073) 073) 073) 073) 073) 073) 073)	SUUNCESSO	

Fuente: Elaboración propia

000

5,830

CONTRACTOR OF SERVICE AND SERVICE AND ADDRESS OF STREET, AND ADDRESS

THE WINDSHAM SHEET IN THE WARREST THE PROPERTY OF

40 STATE RESOURCES STATE FOR STATE AND STATE OF STATE STATE.

Anexo 47 Análisis de la criticidad realizado a la extrusora bonfanti

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	zakan watercoorgans		HUR.	Major
V	Acres emocrated methodols		10,000	101
10 (d)	Tables	test.		
40.00	BURGALABOADO DA DA DE			
	11-02-03-03-03-03-03-03-03-03-03-03-03-03-03-			
property	-	ATMINEN.	309W 338W	(1966)
株式技術の大学の1000年の第1日が中国の大学では、		W/L	4	100
MILIO I ACTUALO MECANICA CONTRA NAC MILIO DE CONTRA DE MARIO MARIO MESANO.		X.06	2	- 25
BLANCO CARAMINA VILLANDA MARIA PARA PROPERTI AND A PARA PARA PARA PARA PARA PARA PARA P		- NATION.		

4人の事情に対け事業の方式を対しませた。機能をよりいたが一				
MMCVMVL-NAV A	The second	10000000	SCHOOL S	
SOMMON .	0397000	500000	(Macasa)	
ACCOME A POST USE A CAMERA SAN	966400		72.35	
088A6 X P6X X 30 (10 (10 (10)) 36 (AC 4)	992	32		
received to receive the first over the parties.	191.0	- 4	5 Y	
CODE A POLICIA NI A PER T. MEN AND	0.02	(10)		
1068 A 30 Philosophy (A 30 A 40 A)	WHICH			

HOLDER OF THE PARTY OF THE PART	Maria Caracian Caracian	41100000	Same All
1004004	0.06/2000%	50870	05.30
CONTRACTOR SECTION SECTION CONTRACTOR TO CONTRACT TO THE PROPERTY SECTION OF T	W. C	- 200	
	81.F	- 1	28
・・中央は2、国際のようのまた。様々など、・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・			
SACTORISM PROMISE.	0.000	- 2	
20,00% CB UMB412 C0090A 34 UMA 80YO XXBP48C04 T.XX F1X 45XXX L XXV	- 14 6.00	- 000	
	100.00		

福祉会 経典 しこり 有動の大学が 急速取りという 為	100 EX		
SWARE STREET,	AMMONTA	temp	annes
An Ele Mill Professor, alle 1977 in 1999 a Rengi Capito - 1855 b 1857 ill.	9/4	2019/201	The Hall
COSTOCO MITERIALISMA, MARTIC E ES CAMA O MICOLOS IN TORONIOS SONO SE	1000	-31-	- 37

THE STATE OF THE ADMINISTRATION OF THE STATE									
DHARE	Anadoms	TOWN	49.575						
ALSO CEL PROBLICA PARTON SIGNATURA PRO CALADRA HADRARIA RIANZANO CINCÓ CALADA. CO REIZ RECERCIO	WYW	-							
BALLOLD A BALL A ARTS DE AS MANTENESTES A D'APPLICATION AS TANDON BALLONINA.	83.0	-:0:							
CHIES NINGER AND BOTH AND THE RESIDENCE OF A CHIES RECEIVED AND THE AN	MOLITY	S.	38						
CD STERMENDO XIN DIXXIND ENTROPEDICUE DI ISSACIONES	Mile	- 4							

Fuente: Elaboración propia

Anexo 48 Análisis de la criticidad realizado a la cortadora automática

CERANICA SAN LUIS S.R.L.	SASSAGE THE THAT WAY	100 A	0.00%	
ANUMIAN AND RAID SHOPE	BANK SEPTIME BALL WORKS	800er	meters	1.96
Tak III III III III		Paris distants		
+46	OCHE ESCHOLO PRODE	54/384		
0	THEOLOGIC SOCIOLARTI			
RESTAURCY		0.965,0004	CORNER WORK	:WYYNOWSKI
MANUAL TRADESTAL A MANUAL MANU		W15	(Albert	
MANUAL TRACTOR A PROPERTY OF STREET		\$870 MI	74.0	100
明は地である。公子は19 07年1日を10年1日の第二		要用に	1.7	
現在を16日から19日後19日の19日後日本・銀が 2		U17404:		
448608	OVOCON DECEMBRICADO NECESCO	COLUMN COPALIC		
	interpretation 40 to			
PACAMANA.	111000000000000000000000000000000000000	0.00573,000	POST-MORROW.	THE PLANT OF THE
HE TO B CONDITION WHEN IN THE		CENTRAL	7.7	
HE FOR CONTRACTOR AND ATT		99.1	1	
GO NATE PERCENTION IN LOW A 199		RO. 80	1 2 4 2	
ONO SASTE MICHIGOROPORTS SIGNAL SAST		800	130	
THE SETEMENHANCE WAS ALSO SEE		W1905.2	- 1	6.
Whiteas	THE STORY OF STREET, SHE SHE STORY	ASSESSMENT OF THE REAL PROPERTY.		
	HORE BUILDING AND A	011111111111111111111111111111111111111		
norwines .		0.967534009	DOWNCHOR	THE SHOW SHE
et et tiltati kodi. I etter vid ette verst beleg i brigt ette. Kulleva (bligg	d uniter management and day	394	113	
EL LEID DO CON CHEADACH DE SERVICIOEL DOCK MELLER RETRES MA BRENNAT CHEMAN DE ANTENNATION NATUR LE MANNEY	PARCAL E REPORTO DE POLAZION.	and an	8,	
ELECTRIC TECHNIC RECEIVER BY CHEROLES AND AND A	41898105M91651E0V	800	100	· c:
The second secon		-		
94100	DESCRIPTION OF SCHOOLSEN	CONTRACTOR OF		
HERWICA	and the street of the	BONEN CHARGE	10000.00 a. 60.00	10.1003939
A RESIDENCE AND ADMINISTRAÇÃO DE COMPANSA	accins.	1942	110000000	
06.09.00,0.13.19#000 PARDIT IZ/PAT#0.0000#81.00008.00		800		C:
MANAGE & STEELS BY DESIGNATION OF STREET, STREET,	Y51	150		-

Fuente: Elaboración propia

EMERICANS TRANSPORTED SECTION OF SECTION ASSESSMENT

MODEL

120,046

\$200 HER DETERMINED AND CHARLES AND SHEET OF THE STATE OF

entende de meterne, te vez mello estreta estreta y electro, por un entende en entende en entende en entende en estreta estreta en entende entende en enten

REPORT HIS DIS A 1999 SENT HIS ONLY BY A 21900 OR ALL WAS IT, IN THE TO SERVICE TO IN-

WARRYCRACKOPOS GLODOSONIOS JAMES 1014 BOSS

Anexo 49 Análisis de la criticidad realizado a la cortadora de ladrillo

Anexo 50 Análisis de la criticidad realizado a la mesa de cadena

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	and asserted tributes	13.5	HOM	610.61
AFINISHED ONL FOR OURT			72.53	FOL
Are an area and area	12/8/2017 (1986) NO.	SE DE		1000
Mark.		Likelinde with		
44.	COMPRESSOR FREE AS PROCES	(DACCING)		
	PERSONAL STREET			
EKA TW		CARTERIA	STANFOR WAS	CHEMISTRA
B.D. 电影响 B. 用以 B. 电记录 4.C. 电记录 2		W()	9	3.
BUCHER COPER SITTER COPE SETS ROYATED		MOULUS.	1	
BUSKRISTAGE SITESAS SETTEMORÍA		82%	2 2	
8.0.2000年1月1日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日		图5图30	45 15	
OF OR SERVE	MEGABORISMS ARTHUR	DOMESTIC STREET		
	解如果 2000年期			
ARRACIA .		AMERICA .	PLANTER SELE	CONTRACTOR IN
KIND BUILDING SHOW		MOVIE		
対象は関連が多います。		MA 33	(90)	
KUMBER BUILD STORY CARE		MH1.2-	93 17	
KINDS OF BUILDING STORES		8.84	30.	3.
PRINTERS SHIPS AND CO. D.		M (图 中)	W 12	
RADINÉH KARRAMARANAN MENGKATAN MENGKATAN	THE PROPERTY OF THE PARTY OF TH	MICRO ATTO	BREAK GISHSA	OPENINGS
VIII TATIONY		100 d	ě	
。 阿斯德斯他海里罗斯伦及海南地区 亚巴斯伯拉	ese autorio e rolesso,			
NUMBER OF STREET		Mary Area	2	
PROSE-PROPERTIES IN RESULT IN BUY, MINISTER CONTROL	PROPERTY OF THE PROPERTY OF TH	1154	L	•
WASC	TO COMMISSION OF THE PROPERTY OF THE	MARKET NAME		
	OUTS HOW REPORTS			
764(#50)		BURNINGS	80.00 E (W/CSC)	Makement
HE RESIDENCE STREET SETTEMBER STREET		36.4	1	
GREAT WOOD SECTION AND ADDRESS AND ASSESSMENT OF STREET	y .	9.80	L	
10003500700704307				
	read about the source		STOR	
	STANCEMENT OF STREET	2		
convers	STAKETHOUSEHABOR		anu-nea	CHARRIEN THE CA
DOLFTESS CHICAGO N. FORDER INTEN _N ONSONNOSONIUS A PROLITINIUS	STAKETHOUSEHABOR	2		CS459-9452
COLUMN SERVICE	SAN'S LIBERTANISMENS	2		COLORANIS
COLUMN SERVICE	SAN'S LIBERTANISMENS	aproximation (Inc.)	gast-rica	COLUMN THESE
COLUMNIA COLUMNIA POR CONTRACTOR DE COLUMNIA COLUMNIA POR CONTRACTOR DE COLUMNIA COLUMNIA POR COLUMNIA POR COLUMNIA POR COLUMNIA COLUMNIA POR COLUMNIA POR COLUMN	SAN'S LIBERTANISMENS	aproximation (Inc.)	gast-rica	COMPANY.
	STANTONICALISTS OLIÁ L'ALBERTANICALIST ENTERNISMENTALIST ENTERNISMENTALIST ENTERNISMENTALIST ENTERNISMENTALIST	and records and records	gast-rica	CS-USB-VH-1S2

CANCELL MANAGEMENT OF THE RESERVE AND ANGELL MANAGEMENT OF THE PROPERTY OF THE

CERANICA SAN LUIS S.R.L.	401251178779400000	RIA	#2534	
V	MONEU OF CHIRAL CHICAGO	17,7,34	kol	
Vagina		Walt skip		
98.8	\$000 TO NECOLEMBER 15 R00.000	MECHA		
	WOUDCARD WARD		J	No.
PRINTS	The second second second	0.00.002250	AND RESIDENCE.	26/06/25 (0.343
TROUGH CHARCOLLA MANOCA HEARTHCORON MAD		V640	4	S CHILLIAN
MOLETARIOLOGIESCHICH CROSSO		6.0004	30	S 17
6480470 MANAGEMENT (1864)	- 1	487	J	25 · · · ·
1000, 3- C + DE TALL+ ENTRE SALI EXENTOC POR, NFO	0)	Machine	1	92
79877410610	COLUMN BY PROPERTY	ST SOME PAGE		
(A)	WASTON WOOD, (C)			
PERMIT	-42000000000000000000000000000000000000	0.003/210/	SAN APPORTUNITY	CANCEL CONTRACT
30 56 50 700 800 41 BDE 17, 76		(T), (A12)	K	
00 PS 00 P 00 0000 4 10 W0 1.5 N PC 48N	2.1	V640	333	-
・ 中での まつご (20年415 日・ 、 中日 24cm		0.000	3.	
30 9630 MEDIUM (1970) 174 4.785		20.1	11	9
THE PROPERTY CONTROL AND PROPERTY OF THE PROPE	13	401000	31.	3 3
WALESCOMO	DECEMBER AND ENGINEERS	ALMONDO DA CONTACT		
	HORE DESCRIBITION OF MARKET			
22000.06		and the second	SUPLIGHTEN	CHARGE RECED
後 (大工権的な)(政権主義と関係) (大田	Classic - Codes - Jose - C	1001	4	
CLEAR ON HELPERONOR WILL AND LINE EN 1864	COLUMN PRETERMENTAL	V = CovVIII		-
IRANGE (- NAVIAL) STATUS FILLS IN A TATALAS SA		6xIV	30	
KIND DOMESTICK CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR	4/100 LIGHOUS SYTHON	44:	ac ac	3 v
796 No. 418	BRICKLANDS NOT RESPECT	A SHERIF		
answith.	DODOCCHARTINA RED TON	avendante	500000000000	CONCORPARIONA
NOTIFICATION AND ADMINISTRATION OF A STREET AND ADMINISTRATION	(B) (C)	389.1	- Y.	
NEW PROPERTY OF THE PROPERTY O		993 932	Ť	57 J.F
come of contenting without his well considerative	Y .	MAI		3 3
cars at colours, without have colors, where sive		MAI		
cars at colours, without have colors, where sive	e transport record to a visit of the	MAI		
SERVICE SER	CX.MELTONIC TO A DISTRICT OF A	MAL MANAGEMENT	AMPL III	
STABLE CORNING, WIRELETT MADELLITIES, MERCENTE MERCENTE TEXA E SECURITE DE MERCENTE A MERCENTE METATRE DE MERCENTE A MERCENTE	CX.MELTONIC TO A DISTRICT OF A	MAL MANAGEMENT	AMPL III	
STABLE CORNING, WHIRE ITS SHOULD CORN SHIPP SHOULD BE SHOULD SHIPP SHOULD BE SHOULD SHIPP SHIPP SHOULD SHIPP SHIPP SHIPP SHOULD SHIPP	CE CONTRACTOR OF THE CONTRACTO	MAL MATERIAL CONTRACTOR CONTRACTOR	DOMESON MORES	
STABLE CONSING WINDOWN PROCESSOR WINDOWN PARTY TO A TEXANDARY OF THE PROCESSOR SECURITY OF THE PROCESSOR O	CE CONTRACTOR OF THE CONTRACTO	MAL MATERIAL CONTRACTOR CONTRACTOR	DOMESON MORES	
CONTRACT CONTRACT, AND	CE COMMENSATION OF THE COMMENSATION OF T	MUNICIPAL MANAGEMENT OF A SERVICE OF A SERVI	DOS/GOMBOS	CTN/OR ARCHO
March and Apple of the second	CE CONTRACTOR OF THE CONTRACTO	MUNICIPAL MANAGEMENT OF A SERVICE OF A SERVI	DOS/GOMBOS	

Fuente: Elaboración propia Fuente: Elaboración propia

Anexo 51 Análisis de la criticidad realizado a la torre de carga

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	ANÁLISIS DE CRITICIDAD DE SOUL	NOS.	reals	0/12/2014
-	PLANTAGE DE VALGRAGION DE CRÎTI	GDAD .	802 SIDH	futa.
CNATA:	113100000000000000000000000000000000000	Turn Savary :		
ASA	ISIS DOGREDO BAGICON DASE XILA PROCUENC	SA DECABLA		
500,0000	HER RESERVE (194)	The state of the s		THE STREET, ST
DESCRIPTION	H 3 2 1 7 8 1 7 1 7 1 7 1 7 1 7 1 7 1 7 1 7 1	COMPOSIÇÃO.	RECEIVED CRETCHING	CRETECIONO ASSESSMEN
FREE, SHE A DEPAIL CHAYON A CESTANDE FOR ASO		WALX	A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	
RRC JAC KID KA TRANSFER KA TARANTOK KORAKO.		36 S18/JR	77 34	
ENCOLORE A DETALLA ENTRE 2 A SENDATES POR ARIO		EUCHO	- 4	
PRECIONE ADERALIAEVINE DA CENERTOS PORAÑO		WAY BURHO	1	
/www.spiigs.it	CONCIONENTE NUIVA DE SACONO DE LA CO	executive approxim	8	
	rest consess on a fill			
OSSONICON		CONTROLOGY	SECRETARITY CONTROLLS	CORPORADA DA SAGUADA
POUR DES COMPAGNICO DO DE LA CARROLLA DE		HENTHING	7	b:
PORDIDAS CONTOCUCION ENTRE ELSENIALINAS PRESENTA CERPORO COLONIANO RELEVANO SE EL		WALD # SHIAK	- 1	
PORDIDAS COPROCUEDAS DATRO DA DESA, NOS		DIENG	1 12	1 55
PORDIOS CONTROLLOS ÓN MENOS ALLOS		VILY DUCKO	1	
			(a) (a)	100
AWAUSSBOCKET	CIDAD CON EASCALANALDNAOÓN DE LA CO	HISCOLUBIO A DIGITALLO	E	
DESCRIPTION	- ESPECIAL OF BACORNER OF	COM/ACIONIV	SOMADECUTORAS	CHITCH COLUMN ASSESSMENT
NO SOCUENTA CON UNIDADOS CORESENVA NAVA QUENTA DA FRODUCCI	OR TEMPO DEFENDAMENT PLOSITIES			
98/08 A 2 H03/45		63545	. 9	Ĭ.
SCIEDATA CON LINEAGOS OF RECOVA CUE LOCITAR CORRECTORIA TIDAROS CERDANACION FLORISTICA DATOLIVA I DRAS	RIPARCIA, ELIMPACTO DE MICOUCCION.	TOUAN.		Š
SCLERA DOMERNOUS DESCRIPTION DE LA TEMPO DE REPRESO	DAZ DP GUE VARANCEZ			
		EUENG	1	X
ANGERS DOO	REMODERACIONAL ACESSORIOS CHOCKE	CONTROL DE PALLOS		
cecanolis	COSTOS DE WARRENEW HUT DI SONS	CURTINICACIÓN	ESCALA DE CARROTINO	CATIONAL ASSISTANCE
COSTO, COSTO, PREVIOUS DE MATERIALES ANTICO DE CARANTA DE COSTO,	5100.06	MATE:	Commission	Contract and Contract
COSTOS DO REMANCION, INVITEN ALES Y MANAGED COMA, INVENIDADO S		3.00		×
	•			
200 (40 (40 (40 (40 (40 (40 (40 (40 (40 (er and a trivial positive tell a visite ask	OSTRUCIONES A MARCON.	SMP P S II-	
	SOSCIPLOM PARTICION AND THE STATE	numero ne	I mente menanemen	
A BROCK PLT OCT FERRO LA COLOR CANDO A GRANDA LA SALLA DEL PO	COLUMN TO ACCOMUNICATION OF THE PARTY OF THE	CHARLESCACION .	ESCALA SE CARICINAD	CHISEROAC ASSESSED
	MANAGE AL STERNMENT AND AND ASSESSED.			
MAYOR (CATASTROP CO) QUE DICEMENTOS LIMITES PERMIT DOS		WINNATO	· 1	
A RENO PRESIDE DE LEBESTOS DE ATOM DREGO INVESTI LA SER DE PRÍMERO	ACACCISHIE SORE VIOLIE DE KT.			
#P14040108		1400		
RIDGO MINIVAGO FIRBIDADO VICA, CARCO REPORTARITA ALA SAL	DW CEVTA CLASC NO DRIVED MAC			
ACCIDENTE AVE DATALIMENOR (CONTROLAGE), DESTANTES TADILICES	DE CONTENER A PUGAS FESTICATIVAS	1000LA1	G 31	x
NO ERISTE SINSON RESID DEPENDING DEVINA MIRRECCIONALIS SA	DUST DRACK NAME WINDS	4.453		1177

Fuente: Elaboración propia

Anexo 52 Codificación de la maquinaria y componentes

EMPRESA	CATEGORIA DEL NEGOCIO	COD	INSTALACION	SECCION / SISTEMA	COD	EQUIPO	COD	SUB SISTEMA / COMPONENTE	CODIGO	CODIGO							
								caja reductora	CR01	CL-PR-C01-CR01							
								Piñon	PI01	CL-PR-C01-Pl01							
								rodamientos	RO01	CL-PR-C01-R001							
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	TOLVA	C01	ruedas	RU01	CL-PR-C01-RU01							
								cantoneras	CAN01	CL-PR-C01-CAN01							
								estructura	ES01	CL-PR-C01-ES01							
								desterronador	DE01	CL-PR-C01-DE01							
		1						cinta	CI01	CL-PR-C02-Cl01							
								caja reductora	CR02	CL-PR-C02-CR02							
								motor electrico	ME01	CL-PR-C02-ME01							
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRII LERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	CINTA TRANSPORTADORA 1	C02	piñon	PI02	CL-PR-C02-NI201							
CERAWICA SAN LUIS	CERAIVIICA LADRILLERA	CL	EXTROSION LINEA DE AUTOMATISMO		FK	CINTA TRANSFORTADORA I	C02		TB01	CL-PR-C02-Fl02							
								tambor									
							rodillos	RD01	CL - PR - C02-RD01								
		1						eje principal	EP01	CL-PR-C02-EP01							
								cinta	CI02	CL - PR - C03-Cl02							
								caja reductora	CR03	CL - PR - C03-CR03							
								motor electrico	ME02	CL - PR - C03-ME02							
			EXTRUDIÓN DE AUTO COMO						cantoneras	CAN02	CL - PR - C03-CAN02						
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	CINTA TRANSPORTADORA 2	C03	tambor	TB02	CL - PR - C03-TB02							
												piñon	PI03	CL - PR - C03-Pl03			
									cadena	CA01	CL - PR - C03-CA01						
									rodillos	RD02	CL - PR - C03-RD02						
								eje principal	EP02	CL - PR - C03-EP02							
								poleas conducidas	PC01	CL - PR - C04-PC01							
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	PR	DESINTEGRADOR	C04	cilindro estriado	CE01	CL - PR - C04-CE01						
02.000.00000000000000000000000000000000	OLI O WILOV LD LA TILLELE TO T	02	EXTREMENTAL PROPERTY OF THE PR	11102000.011			00.	rodamientos	RO01	CL - PR - C04-R001							
		+							cinta	CI03	CL - PR - C05-Cl03						
								cantoneras	CAN03	CL - PR - C05-CAN03							
															caja reductora	CR04	CL - PR - C05-CR04
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	CELISIÓN LINEA DE ALITOMATISMO	USIÓN LINEA DE AUTOMATISMO PRODUCCIÓN PR CINTA TRANSPORTADORA 3 C05	ICCIÓN PR CINTA TRANSPORTADORA 3	CINTA TRANSPORTADORA 3	C05	motor electrico	ME03	CL - PR - C05-ME03							
CERAWICA SAN LUIS	CERAWICA LADRILLERA	CL	EXTROSION LINEA DE AUTOMATISMO					tambor	TB03	CL - PR - C05-TB03							
									RD03	CL - PR - C05-1B03							
							rodillos										
								eje principal	EP03	CL - PR - C05-EP03							
								motor electrico	ME04	CL - PR - C06-ME04							
								rodamientos	RO02	CL - PR - C06-RO02							
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	MEZCLADORA	C06	eje hexagonal	EH01	CL - PR - C06-EH01							
								Enbreage	EN01	CL - PR - C06-EN01							
								Estructura	ES02	CL - PR - C06-ES02							
								cuba amasadora	CA01	CL - PR - C06-CA01							
								cinta	CI04	CL - PR - C07-Cl04							
								motor electrico	ME05	CL - PR - C07-ME05							
								cantoneras	CAN04	CL - PR - C07-CAN04							
								caja reductora	CR05	CL - PR - C07-CR05							
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	CINTA TRANSPORTADORA 4	C07	tambor	TB04	CL - PR - C07-TB04							
								cadena	CA02	CL - PR - C07-CA02							
								rodamientos	RO03	CL - PR - C07-RO03							
								rodillos	RD04	CL - PR - C07-RD04							
								eje principal	EP04	CL - PR - C07-RD04							
								cilindro	CL01	CL - PR - C08-CL01							
CERAMICA CANTUIR	CERAMICA LADRILLEDA	CI	EVER I CIÓN I INICA DE ALITOMATICA	PRODUCCIÓN	DD	LAMINADORA	COO										
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCION	PRODUCCIÓN PR LAMINADORA C08	C08	rodamientos	RO04	CL - PR - C08-RO04								
								raquetes	RA01	CL - PR - C08-RA01							

Fuente: Elaboraición propia

Anexo 53 Codificación de la maquinaria y compinentes

EMPRESA	CATEGORIA DEL NEGOCIO	COD	INSTALACION	SECCION / SISTEMA	COD	EQUIPO	COD	SUB SISTEMA / COMPONENTE	CODIGO	CODIGO											
								cinta	CI04	CL - PR - C09-Cl04											
									motor electrico	ME06	CL - PR - C09-ME06										
									cantoneras	CAN05	CL - PR - C09-CAN05										
							C09	caja reductora	CR06	CL - PR - C09-CR06											
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	CINTA TRANSPORTADORA 5		tambor	TB05	CL - PR - C09-TB05											
								rodillos	RD04	CL - PR - C09-RD04											
								rodamientos	RO05	CL - PR - C09-RO05											
								piñon	PI04	CL - PR - C09-Pl04											
								eje principal	EP05	CL - PR - C09-EP05											
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	EXTRUSORA	C10	corta barro	CB01	CL - PR - C10-CB01											
CERAWICA SAN LUIS	CERAWICA LADRILLERA	CL	EXTRUSION LINEA DE AUTOWATISMO	PRODUCCION	PK	EXTRUSURA	C10	caracol	CC01	CL - PR - C10-CC01											
								rodillos	RD05	CL - PR - C11-RD05											
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	CINTA DE REBABE 1	C11	tambor	TB06	CL - PR - C11-TB06											
								caja reductora	CR06	CL - PR - C11-CR06											
								rodillos	RD06	CL - PR - C12-RD06											
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PRODUCCIÓN	PRODUCCIÓN PR	PR	CINTA DE REBABE 2	C12	tambor	TB07	CL - PR - C12-TB07								
									caja reductora	CR07	CL - PR - C12-CR07										
	CERAMICA LADRILLERA CI	IS CERAMICA LADRILLERA CL							motor electrico	ME05	CL - PR - C14-ME05										
			CERAMICA LADRILLERA C	CERAMICA LADRILLERA CI	CEDAMICA LADDILLEDA							actuador de corte	AC01	CL - PR - C14-AC01							
CERAMICA SAN LUIS						CERAMICA LADRILLERA	RILLERA CL F	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	CORTADORA AUTOMÁTICA (BASTÓN)	C14	rodillos	RD07	CL - PR - C14-RD05						
OLIVAVIIOA OAI V LOIO					CEITAVICA LADITIELEITA CE	E EXTROSON LINEA DE ACTOMATIONO	T No Bootien		CONTRIBUTION TO MATERIAL TO TO	014	eje principal	EP06	CL - PR - C14-EP06								
											transmision	TR02	CL - PR - C14-TR02								
								tambor	TB08	CL - PR - C14-TB06											
								rodillos	RD08	CL - PR - C15-RD06											
								eje principal	EP07	CL - PR - C15-EP07											
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	MAQUINA CORTADORA DE LADRILLO	C15	piñon	PI05	CL - PR - C15-Pl05											
								chumaceras	CH01	CL - PR - C15-CH01											
								cadena	CA02	CL - PR - C15-CA02											
								piñon conductor	PI06	CL - PR - C16-Pl06											
								piñon tesador	PI07	CL - PR - C16-PI07											
CERAMICA SAN LUIS	CERAMICA LADRILLERA	CL	EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO	PRODUCCIÓN	PR	MESA DE CADENA	C16	chumaceras	CH02	CL - PR - C16-CH02											
OLIVAVIIOA OAI V LOIO	OLIVAVIOA LADINILLLIVA	OL	EXTROGION LINEADE ACTOMATIONIO	TRODUCION	111	WILDA DE ONDERN	010	rodillos suspensor	RS01	CL - PR - C16-RS01											
								eje principal	EP08	CL - PR - C16-EP08											
								rodillos	RD09	CL - PR - C16-RD07											
	CERAMICA LADRILLERA CL EXTRUSIÓN LINEA DE AUTOMATISMO PRODUCCIÓN PR			rodillos	RD10	CL - PR - C18-RD08															
CERAMICA SAN LUIS		CERAMICA LADRILLERA C	CERAMICALADRILLERA CI EXTRI	EXTRUSIÓN LINEA DE ALITOMATISMO	PRODUCCIÓN	DD	TORRE DE CARGA	C18	cadena	CA03	CL - PR - C18-CA03										
OLIVAVIIOA SAIV LOIS		CERAMICA LADRILLERA		CERAMICA LADRILLERA		CERAWICA LADRILLERA		CERAWICA LAUKILLEKA		CERAWICA LADRILLERA		CERAMICA LADRILLERA	GERAWIGA LADRILLERA	CLINAVIICA LADRILLERA CL EXTROSION LINE		ATIONIO FRODUCCION		TURKE DE CARGA		piñon	PI08
								motor electico	ME06	CL - PR - C18-ME06											

Funete: Elaboración propia

Anexo 54: Producción del mes octubre, septiembre y agosto 2024

Llenado de	e vagoneta	s en el mes de octub	re, septier	mbre y agosto (2024)	
31/10/2024	123	30/09/2024	154	31/08/2024	131
30/10/2024	118	29/09/2024	129	30/08/2024	158
29/10/2024	123	28/09/2024	137	29/08/2024	137
27/10/2024	147	27/09/2024	131	28/08/2024	178
26/10/2024	102	26/09/2024	135	27/08/2024	153
25/10/2024	140	25/09/2024	119	26/08/2024	116
24/10/2024	136	24/09/2024	153	25/08/2024	110
23/10/2024	140	23/09/2024	153	24/08/2024	115
21/10/2024	132	22/09/2024	168	23/08/2024	157
19/10/2024	153	21/09/2024	153	22/08/2024	151
18/10/2024	144	20/09/2024	121	21/08/2024	135
17/10/2024	141	19/09/2024	124	20/08/2024	131
16/10/2024	145	18/09/2024	120	19/08/2024	147
14/10/2024	126	17/09/2024	135	18/08/2024	135
13/10/2024	146	16/09/2024	155	17/08/2024	140
11/10/2024	132	15/09/2024	56	16/08/2024	167
10/10/2024	128	14/09/2024	165	15/08/2024	146
09/10/2024	122	13/09/2024	136	14/08/2024	168
08/10/2024	148	12/09/2024	136	13/08/2024	124
06/10/2024	131	11/09/2024	160	12/08/2024	145
05/10/2024	151	10/09/2024	157	11/08/2024	128
04/10/2024	162	09/09/2024	136	10/08/2024	111
03/10/2024	127	08/09/2024	135	09/08/2024	135
02/10/2024	143	07/09/2024	135	08/08/2024	124
01/10/2024	113	06/09/2024	120	07/08/2024	120
		05/09/2024	138	06/08/2024	125
		04/09/2024	116	05/08/2024	144
		03/09/2024	131	04/08/2024	138
		02/09/2024	151	03/08/2024	128
		01/09/2024	104	02/08/2024	170
				01/08/2024	103
Total, vagonetas	3373	Total, vagonetas	4063	Total, vagonetas	4270

Anexo 55: Producción del mes junio, julio y mayo 2024

Llena	Llenado de vagonetas en el mes de junio, julio y mayo (2024)										
31/07/2024	111	30/06/2024	142	31/05/2024	40						
30/07/2024	111	29/06/2024	143	30/05/2024	109						
29/07/2024	113	28/06/2024	152	29/05/2024	120						
28/07/2024	122	27/06/2024	157	28/05/2024	134						
27/07/2024	160	26/06/2024	146	27/05/2024	153						
26/07/2024	128	25/06/2024	135	26/05/2024	116						
25/07/2024	137	24/06/2024	126	25/05/2024	110						
24/07/2024	116	23/06/2024	128	24/05/2024	115						
23/07/2024	128	22/06/2024	135	23/05/2024	157						
22/07/2024	114	21/06/2024	119	22/05/2024	151						
21/07/2024	105	20/06/2024	153	21/05/2024	135						
20/07/2024	104	19/06/2024	153	20/05/2024	131						
19/07/2024	139	18/06/2024	168	19/05/2024	147						
18/07/2024	93	17/06/2024	153	18/05/2024	135						
17/07/2024	97	16/06/2024	121	17/05/2024	140						
16/07/2024	135	15/06/2024	124	16/05/2024	167						
15/07/2024	71	14/06/2024	120	15/05/2024	146						
14/07/2024	84	13/06/2024	135	14/05/2024	168						
13/07/2024	88	12/06/2024	155	13/05/2024	124						
12/07/2024	98	11/06/2024	56	12/05/2024	145						
11/07/2024	125	10/06/2024	165	11/05/2024	128						
10/07/2024	120	09/06/2024	135	10/05/2024	111						
09/07/2024	145	08/06/2024	120	09/05/2024	135						
08/07/2024	124	07/06/2024	138	08/05/2024	124						
07/07/2024	150	06/06/2024	116	07/05/2024	120						
06/07/2024	90	05/06/2024	111	06/05/2024	125						
05/07/2024	119	04/06/2024	135	05/05/2024	144						
04/07/2024	116	03/06/2024	124	04/05/2024	124						
03/07/2024	134	02/06/2024	120	03/05/2024	150						
02/07/2024	147	01/06/2024	124	02/05/2024	90						
01/07/2024	151			01/05/2024	151						
Total, vagonetas	3675	Total, vagonetas	4009	Total, vagonetas	4045						

Anexo 56: Producción del mes abril, marzo y febrero 2024

Llenad	Llenado de vagonetas en el mes de abril, marzo y febrero (2024)								
30/04/2024	135	31/03/2024	158	29/02/2024	157				
29/04/2024	116	30/03/2024	137	28/02/2024	146				
28/04/2024	123	29/03/2024	178	27/02/2024	135				
27/04/2024	134	28/03/2024	153	26/02/2024	52				
26/04/2024	158	27/03/2024	116	25/02/2024	104				
25/04/2024	137	26/03/2024	122	24/02/2024	139				
24/04/2024	178	25/03/2024	160	23/02/2024	119				
23/04/2024	153	24/03/2024	128	22/02/2024	116				
22/04/2024	116	23/03/2024	137	21/02/2024	134				
21/04/2024	110	22/03/2024	116	20/02/2024	147				
20/04/2024	115	21/03/2024	128	19/02/2024	151				
19/04/2024	157	20/03/2024	114	18/02/2024	117				
18/04/2024	151	19/03/2024	105	17/02/2024	98				
17/04/2024	135	18/03/2024	104	16/02/2024	125				
16/04/2024	131	17/03/2024	139	15/02/2024	120				
15/04/2024	147	16/03/2024	93	14/02/2024	147				
14/04/2024	135	15/03/2024	97	13/02/2024	153				
13/04/2024	155	14/03/2024	135	12/02/2024	127				
12/04/2024	56	13/03/2024	71	11/02/2024	93				
11/04/2024	165	12/03/2024	135	10/02/2024	102				
10/04/2024	136	11/03/2024	126	09/02/2024	140				
09/04/2024	136	10/03/2024	93	08/02/2024	108				
08/04/2024	160	09/03/2024	138	07/02/2024	117				
07/04/2024	157	08/03/2024	137	06/02/2024	158				
06/04/2024	136	07/03/2024	129	05/02/2024	128				
05/04/2024	135	06/03/2024	150	04/02/2024	115				
04/04/2024	116	05/03/2024	122	03/02/2024	129				
03/04/2024	134	04/03/2024	101	02/02/2024	136				
02/04/2024	147	03/03/2024	105	01/02/2024	132				
01/04/2024	90	02/03/2024	119						
		01/03/2024	154						
Total, vagonetas	4054	Total, vagonetas	3900	Total, vagonetas	3645				

Anexo 57: Producción del mes enero 2024, noviembre y octubre 2023

Llenado de vago	netas en	el mes de enero (2	(024), no	oviembre y octubre	(2023)
31/01/2024	98	30/11/2023	75	31/10/2023	147
30/01/2024	125	29/11/2023	63	30/10/2023	151
29/01/2024	120	28/11/2024	125	29/10/2024	117
28/01/2024	145	27/11/2024	156	28/10/2024	98
27/01/2024	124	26/11/2024	155	27/10/2024	125
26/01/2024	128	25/11/2024	147	26/10/2024	120
25/01/2024	90	24/11/2024	153	25/10/2024	147
24/01/2024	119	23/11/2024	127	24/10/2024	153
23/01/2024	116	22/11/2024	158	23/10/2024	127
22/01/2024	134	21/11/2024	128	22/10/2024	93
21/01/2024	147	20/11/2024	115	21/10/2024	102
20/01/2024	151	19/11/2024	129	20/10/2024	140
19/01/2024	117	18/11/2024	136	19/10/2024	108
18/01/2024	111	17/11/2024	132	18/10/2024	117
17/01/2024	115	16/11/2024	115	17/10/2024	155
16/01/2024	99	15/11/2024	89	16/10/2024	56
15/01/2024	133	14/11/2024	116	15/10/2024	165
14/01/2024	133	13/11/2024	134	14/10/2024	136
13/01/2024	148	12/11/2024	153	13/10/2024	136
12/01/2024	133	11/11/2024	140	12/10/2024	160
11/01/2024	101	10/11/2024	114	11/10/2024	157
10/01/2024	116	09/11/2024	112	10/10/2024	136
09/01/2024	129	08/11/2024	123	09/10/2024	64
08/01/2024	137	07/11/2024	111	08/10/2024	165
07/01/2024	116	06/11/2024	142	07/10/2024	136
06/01/2024	115	05/11/2024	138	06/10/2024	118
05/01/2024	115	04/11/2024	107	05/10/2024	115
04/01/2024	107	03/11/2024	100	04/10/2024	145
03/01/2024	97	02/11/2024	143	03/10/2024	112
02/01/2024	116	01/11/2024	157	02/10/2024	140
01/01/2024	117			01/10/2024	108
Total, vagonetas	3752	Total, vagonetas	3793	Total, vagonetas	3949

Anexos 58: Registro de fallas de un año

Fecha	Paradas no programadas			Concepto	Paradas por las maquina
	5:00	-	5:30	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	9:16	-	9:32	Descanso	
	12:10	-	12:25	Se saco vagonetas del secadero	
1/10/2023	18:00	-	19:00	Cargado del vagón N 49	
	19:00	-	19:20	Cambio de alambres	Cortadora automática
	22:00	-	22:16	Descanso	
	1:00	-	2:00	Carga del vagón N 56	
	14:00	-	16:30	Producción de teja	
2/10/2023	16:33	-	16:40	Reajuste de alambres	Cortadora de ladrillo
	18:00	-	18:18	Descanso	
	21:15	-	22:00	Carga del vagón N 29	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:15	Descanso	
	11:00	-	11:20	Falla de la cortadora	Cortadora de ladrillo
3/10/2023	13:00	-	14:00	Carga del vagón M 80	
	14:00	-	16:30	Producción de teja	
	18:00	-	18:18	Reajuste de alambres	Cortadora de ladrillo
	21:15	-	22:02	Se cargo el vagón N 15	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
	7:00	-	7:20	Falla de cortadora	Cortadora de ladrillo
	10:00	-	10:15	Descanso	
4/10/2023	11:00	-	11:20	Falla de cortadora	Cortadora de ladrillo
	14:00	-	14:14	Cambio de alambres	Cortadora automática
	18:05	-	18:18	Descanso	
	21:50	-	22:00	Limpieza de la línea de producción	
5/10/2023	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:00	-	8:20	Falla en la mesa de suspensión (rodamiento)	Mesa de suspensión o de cadena
	10:00	-	10:15	Descanso	
	6:00	-	7:15	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
	10:00	-	10:15	Descanso	
6/10/2023	13:50	-	14:00	Limpieza en la línea de producción	
	14:00	-	17:30	Producción de Teja	
-	17:31	-	17:45	Reajuste de alambre y cambiado	Cortadora de ladrillo

	18:00	_	18:18	Descanso	
	21:10	-	21:28	Sacado de las vagonetas del secadero y limpieza de la línea de producción	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:00	-	8:15	Falla del freno del motor	Mesa de suspensión o de cadena
7/10/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
	12:30	-	13:00	Falla de la cinta transportadora 2	Cinta transportadora 2
	6:00	-	6:20	Preparar la cortadora para 21 H	
	6:45	-	7:15	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
8/10/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
	21:16	-	21:32	Descanso	
	6:00	-	10:00	Producir H 21	
	10:00	-	10:18	Descanso	
9/10/2023	10:18	-	11:32	Limpieza de grillas, cambio de alambres y se colocó lateral cinta 2	Extrusora y cinta transportadora 2
	13:00	-	13:50	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas, cambiado de molde y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:18	Descanso	
10/10/2023	14:00	-	14:45	Frenado del molde	Extrusora
	15:15	-	15:30	Cambiar fin de correrá	Cinta transportadora 3
	16:30	-	16:45	Falla de la cinta transportadora 1	Cinta transportadora 1
	14:00	-	14:20	Cambio de alambres	Cortadora automática
11/10/2022	18:30	-	18:45	Descanso	
11/10/2023	18:50	-	19:30	Cambio de molde	Extrusora
	21:50	-	22:00	Limpieza	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas, cambiado de molde y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	12:30	-	13:00	Frenado del molde	Extrusora
12/10/2023	18:00	-	19:45	Producir en línea verdes	
12/10/2023	19:45	-	20:00	Descarga	
	20:00	-	20:15	Cambio de alambres	Cortadora automática
	21:20	-	21:40	Frenado del molde	Extrusora
	14:00	-	14:20	Cambio de alambres y costura de la cinta transportadora 2	Cortadora automática y cinta transportadora 2
13/10/2023	16:30	-	17:30	Cambiar correa de la cinta transportadora 3	Cinta transportadora 3
13/10/2023	18:00	-	18:15	Descanso	
	22:00	-	22:10	Limpieza	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:30	-	8:00	Frenado del molde	Extrusora
14/10/2023	10:00	-	10:18	Descanso	
1 1 1 0 / 2 0 2 3	14:00	-	14:20	Meter vagonetas para producir	
	18:00	-	18:15	Descanso	
	18:15	-	18:30	Cambio de alambres	Cortadora automática
15/10/2023	5:00	-	6:00	Se cargo el vagón N 44	

	6:00	-	6:27	Se cambio el molde, limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:06	-	10:21	Descanso	
	11:15	-	12:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	18:00	-	20:00	Cargado de vagones N 13 y 43	
	20:00	-	20:20	Cambio de alambres	Cortadora automática
16/10/2023	22:00	-	22:15	Descanso	
	22:15	-	23:00	Frenado del molde	Extrusora
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:15	Descanso	
	10:15	-	10:30	Cambio de alambres a la cortadora manual	Cortadora manual
17/10/2023	14:00	-	15:40	Acabado de arcillas chamota 3 huecos	
	15:32	-	15:42	Cambiado de alambre y otros	
	18:00	-	18:16	Descanso	
	18:16	-	18:44	Frenado del molde	Extrusora
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
	10:00	-	10:15	Descanso y frenado del molde	Extrusora
10/10/2022	11:30	-	12:40	Soldar la estrella de la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o de cadena
18/10/2023	12:40	-	13:00	Costurar cinta transportadora 2	Cinta transportadora 2
	14:00	-	16:14	Alineado de la cortadora automática y purgada de línea verdes	
	18:00	-	18:15	Descanso	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:00	-	7:30	Revisión del tablero	Torre de carga
10/10/2022	10:00	-	10:15	Descanso	
19/10/2023	10:20	-	10:50	Falla del fin de carrera de la torre de carga	Torre de carga
	14:00	-	15:15	Cambio de molde y alineado de cortadora	Extrusora y cortadora manual
	18:00	-	18:18	Descanso	
	5:00	-	6:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
	6:15	-	7:00	Falla de la mesa de suspensión (rodamiento)	Mesa de suspensión y de cadena
20/10/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
	14:10	-	16:15	Falla en la mesa de suspensión y cambio de alambres en la cortadora	Mesa de suspensión o de cadena y cortadora automática
	18:00	-	18:18	Descanso	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	6:45	-	9:00	Falla de la cinta transportadora 2 y costurar	Cinta transportadora 2
21/10/2022	14:00	-	16:45	Centrado de cinta 2	Cinta transportadora 2
21/10/2023	17:10	-	17:35	Acomodado lateral de cinta 2	Cinta transportadora 2
	18:14	-	18:31	Corte de luz	
	21:50	-	22:00	Limpieza de la producción	
	6:00	-	6:50	Limpiar grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
22/10/2023	9:40	-	10:00	Falla de la cinta transportadora 2	Cinta transportadora 2
	10:15	-	10:30	Descanso	

	14:00	-	15:35	Cambio de molde y centrado de cortadora	Extrusora y cortadora manual
	18:06	-	18:20	Descanso	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:30	-	7:45	Falla de la cinta 2	Cinta transportadora 2
	10:00	-	10:15	Descanso	
23/10/2023	13:50	-	14:00	Limpieza de la producción	
	14:00	-	14:35	Cambio de moldes y alambres	Extrusora y cortadora automática
	14:35	-	16:50	Falta de vagonetas	
	18:00	-	19:18	Descanso	
	10:00	-	10:18	Descanso	
	18:00	-	19:14	Se saco teja y se bajo	
24/10/2023	19:14	-	22:11	Se hizo teja	
	22:11	-	22:28	Descarga	
	23:25	-	1:18	Se voto la tierra y limpieza	
	6:00	-	7:35	Limpieza de grillas y se engrampo la cinta 2	Extrusora y cinta transportadora 2
	8:00	-	8:40	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
25/10/2022	10:00	-	10:15	Descanso	
25/10/2023	14:00	-	14:30	Cambio de alambres y sacado de tierra	Cortadora automática
	15:00	-	15:15	Palear la tierra de la cinta 1	Cinta transportadora 1
	18:00	-	18:15	Descanso	
	10:00	-	11:30	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
26/10/2023	12:00	-	12:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
20/10/2023	18:00	-	18:15	Descanso	
	22:00	-	22:15	Limpieza de producción	
	6:00	-	6:20	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	9:40	-	10:10	Frenado del molde	Extrusora
	10:10	-	10:30	Descanso	
27/10/2023	13:50	-	14:00	Limpieza de la línea de producción	
	14:00	-	14:20	Cambio de alambres	Cortadora automática
	15:10	-	15:20	Falla en la mesa de suspensión (rodillo)	Mesa de suspensión
	17:45	-	18:00	Falta de espacio	
	10:00	-	10:18	Descanso	
28/10/2023	14:00	-	15:30	Producir teja	
	15:30	-	15:50	Cambiar alambres	Cortadora automática
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas, cambio de molde y cambio de alambre	Extrusor y cortadora automática
	10:00	-	10:18	Descanso	
29/10/2023	10:18	-	10:50	Frenado del molde	Extrusora
29/10/2023	13:00	-	14:00	Se cargo vagón N 28	
	14:00	-	16:30	Producir teja	
	16:30	-	16:45	Cambio de alambres	Cortadora automática

	18:00	-	18:15	Descanso	
	22:50	-	23:00	Limpieza de la producción	
20/10/2022	6:00	-	7:00	Se cambio el molde y se limpió las grillas	Extrusora
30/10/2023	10:01	-	10:16	Descanso	
	14:00	-	15:00	Bajado de teja, hacer el enchape, cambio de alambres y engrampar la cinta de rebabe	Cortadora automática y cinta de rebabe
31/10/2023	18:00	-	18:18	Descanso	
	21:55	-	22:00	Limpieza de la producción	
	6:00	-	7:12	Cambio de molde, limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:12	-	8:10	Problemas con el fin de carrera de la pala y con el freno del a mesa de suspensión	Torre de carga y mesa de suspensión
	10:14	-	10:28	Descanso	
1/11/2023	14:00	-	15:00	Cambio de molde	Extrusora
	15:30	-	16:10	Pasar el material de las vagonetas	
	18:00	-	18:15	Descanso	
	21:00	-	21:15	Bajar material	
	6:00	-	6:05	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:45	-	9:00	Se hizo pasar vagonetas con enchape	
2/11/2022	10:05	-	10:20	Descanso	
2/11/2023	14:00	-	15:48	Se bajo enchape	
	15:48	-	16:00	Cambio de alambres	Cortadora automática
	18:00	-	18:18	Descanso por falta de vagonetas y se botó la basura de la cinta transportadora 2	Cinta trasportadora 2
	6:00	-	7:20	Limpiar grillas y bajar el material de las vagonetas	Extrusora
	8:30	-	8:40	Trasladar vagonetas vacías	
3/11/2023	10:15	-	10:30	Descanso y meter vagonetas vacías	
	11:10	-	12:00	Cambiar molde y bajar material	Extrusora
	18:00	-	18:16	Descanso	
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
4/11/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
	13:50	-	14:00	Limpieza de la producción	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:20	-	7:30	Sacado de tierra de la cinta 1	
5/11/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
5/11/2025	14:00	-	14:10	Limpieza de la producción	
	14:10	-	14:50	Cambio de molde, frenado del molde y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	18:00	1	18:16	Descanso, se cargó al vagón chapaquito N 38	
	5:00	-	5:50	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
C/11/2022	9:00	-	9:15	Falta de vagonetas vacías	
6/11/2023	10:15	-	10:30	Descanso	
	18:00		18:16	Descanso	
7/11/2023	6:00		7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora

	8:00	-	8:15	Meter vagonetas vacías	
	9:00	-	9:16	Bajar el material de las vagonetas	
	9:30	-	9:50	Trasladar vagonetas vacías	
	10:15	-	11:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	12:00		11:30	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Extrusora
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
	7:10	-	7:20	Falla del laminador	Laminadora
	14:00	-	15:40	Desalineación, atascos y fallas en componentes y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
8/11/2023	10:00	-	10:55	Descanso y bajado de piso de la vagoneta	
	11:00	-	12:00	Cargar el vagón N 27	
	16:00	-	17:15	Frenado del molde	Extrusora
	18:00	-	18:15	Descanso	
0/11/2022	14:00	-	18:00	Se hizo enchape	
9/11/2023	18:00	-	18:15	Descanso	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora
	7:05	-	7:45	Frenado del molde	Extrusora
	10:00	-	10:16	Descanso	
10/11/2023	14:30	-	15:00	Escoger el piso hasta que vuelva la luz	
	15:00	-	15:15	Sacar la masa húmeda del boquete	
	18:15	-	18:30	Descanso	
	20:30	-	21:30	Purgado de la maquina y cambio del molde de teja y la cortadora	Extrusora y cortadora manual
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas, cambio de alambres y cambio de molde	Extrusora y cortadora automática
	8:20	-	8:30	Paro de la maquina por falta de vagonetas	
	10:10	-	10:26	Descanso	
11/11/2023	16:00	-	18:45	Producir teja y bajar material	
	18:45	-	19:00	Cambio de alambres	Cortadora de ladrillo
	20:00	-	20:15	Descanso	
	23:55	-	0:10	Limpieza de la producción	
	5:00	-	5:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:00	-	8:35	Se bajo enchape por falta de vagonetas	
	8:47	-	9:18	Fallo en automatismo en contactor se cambió y se palio tolva	Torre de carga
12/11/2023	16:00	-	18:45	Producir tolva y bajar material	
	18:45	-	19:00	Cambio de alambres	Cortador automático
	20:00	-	20:15	Descanso	
	23:55	-	0:10	Limpieza de la producción	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
13/11/2023	10:00	-	10:18	Descanso	
	10:20	-	18:30	Desgaste prematuro debido a falta de ajuste o lubricación en la cámara de extrusión	Extrusora
14/11/2023	6:00	-	6:30	Se limpio la grilla y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática

	10:11	-	10:26	Descanso	1
	18:00	-	19:00	Limpieza del molde, grillas y cambio	Extrusora
	19:00	-	22:00	Pechar las vagonetas del alambre	
	6:00	-	6:30	Se realizo limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:11	-	10:26	Descanso	
15/11/2022	19:00	-	19:20	Cambio de alambres	Cortadora automática
15/11/2023	20:10	-	20:30	No había Luz en los secaderos	
	23:00	-	23:15	Descanso	
	3:00	-	3:10	Limpieza	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora Cortadora automática
	8:30	-	12:00	Descarga del horno	
16/11/2023	13:45	-	14:00	Limpieza de la producción	
10/11/2023	18:00	-	18:45	Purgado de maquina y cambiado de molde	Extrusora
	21:30	-	21:40	Cambio de alambres y otros	Cortadora automática
	22:00	-	22:18	Descanso	
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:15	Descanso	
	13:30	-	13:45	Sacado de vagonetas	
17/11/2023	13:55	-	14:05	Limpieza	
1 // 11/2023	18:00	-	21:00	Se palea la tolva y se limpió la mesa se realizará teja	
	21:35	-	21:45	Cambio de alambres	Cortadora automática
	22:00	-	22:26	Descanso	
	1:50	-	2:00	Limpieza de la línea de producción	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:45	Frenado del molde	Extrusora
18/11/2023	14:00	-	14:10	Limpieza de la producción	
	18:00	-	19:00	Se bajo la teja, se cambió el molde y cambio alambres	Extrusora y cortadora automática
	22:00	-	22:18	Descanso, cargado de vagón N2 y limpieza de la línea de producción	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:15	-	7:30	Hacer caer arcilla de la tolva	
19/11/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
	14:00	-	14:10	Limpieza de la línea de producción	
	14:10	-	14:37	Se bajo la teja y palio la cinta 1 cambio de alambres	
20/11/2022	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
20/11/2023	10:00	-	10:30	Descanso	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:15	Descanso	
21/11/2023	13:45	-	14:00	Limpieza de la línea de producción	
	17:40	-	18:16	Frenado del molde	Extrusora
	18:16	-	18:58	Descanso	

	5:00	-	5:50	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:30	-	9:30	Frenado del molde	Extrusora
	10:00	-	10:15	Descanso	
	13:00	-	14:15	Llenar secadero	
22/11/2023	16:00	-	17:00	Se bajo la teja falla del laminador línea verdes en rasquete	
	17:00	-	18:30	Producción de teja	
	18:30	-	18:45	Cambio de alambres	Cortadora automática
	20:00	-	20:18	Descanso	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:00	-	7:15	Falta de arcilla	
23/11/2023	10:00	-	10:15	Descanso	
	10:15	-	11:00	Bajar teja de las vagonetas	
	14:00	-	15:40	Desalineación, atascos y fallas en componentes y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
	7:00	-	7:30	Falla del desintegrador	Desintegrador
	10:00	-	10:15	Descanso	
24/11/2023	15:00	-	15:10	Limpieza	
	16:00	-	17:00	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
	17:00	-	17:25	Falta de control en la dirreción del molde	Cortadora automática
	6:00	-	7:10	Limpieza de grillas, cambio de alambres y frenado del molde	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:18	Descanso	
25/11/2023	17:00	-	17:45	Bajar la teja de las vagonetas	
23/11/2023	20:30	-	20:45	Cambio de alambres	Cortadora automática
	21:15	-	21:30	Descanso	
	1:00	-	2:00	Llenar los secaderos	
	5:00	1	6:05	Limpieza de grillas, cambio de molde y frenado del molde	Extrusora
	10:00	-	10:19	Descanso	
	12:55	-	13:00	Limpieza de la producción	
26/11/2023	18:00	-	18:35	Bajar las tejas de la vagoneta	
	20:00	-	20:20	Sacar la tierra de la cinta 1	
	22:00	-	22:15	Descanso	
	2:00	-	2:10	Limpieza	
	9:00	-	10:43	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
	16:00	-	17:00	Cambio de alambres y bajado de teja	Cortadora manual
27/11/2023	17:15	-	17:30	Falla del motor de la cortadora	Cortadora automática
21/11/2023	20:00	-	20:15	Descanso	
	20:15	-	21:00	Soldar la escama de la tolva	Tolva
	22:50	-	23:15	Falla del pechador	Mesa de cadena
28/11/2023	6:00	l _]	7:00	Limpieza de grillas, cambio de molde y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática

	8:35	-	8:45	Hacer caer la arcilla no había pala	
	10:00	-	10:18	Descanso	
	13:15	-	13:33	Se paro la maquina por falta de vagonetas vacías	
	14:00	-	16:00	Bajar teja y cargado de dos vagones	
	18:00	-	18:15	Descanso	
	20:50	-	21:10	Trasladar vagonetas vacías	
	22:00	-	22:10	Limpieza	
	6:00	-	7:35	Limpieza de grillas, cambio de alambres y engrampado de cinta 2	Extrusora y cinta transportadora 2
	10:00	-	10:18	Descanso	
20/11/2022	16:00	-	17:00	Cambio de molde y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
29/11/2023	20:00	-	20:15	Descanso	
	20:20	-	21:25	Purgar la maquina	
	0:00	-	0:10	Limpieza de la producción	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:00	-	10:18	Descanso	
30/11/2023	14:00	-	18:00	Producir 21 H y frenado del molde	
	18:00	-	18:15	Descanso	
	22:20	-	22:35	Cambiar pasador al pechador	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	
	7:00	-	16:00	Desgaste en engranajes, pérdida de eficiencia, ruidos excesivos.	Tolva
3/1/2024	16:35	-	19:35	Sobrecalentamiento, ruido anormal, fallas mecánicas en componentes rotativos.	Tolva
	20:00	-	21:00	Nivel bajo de aceite, aumento de fricción y sobrecalentamiento	Tolva
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
4/1/2004	9:50	-	10:30	Falta de arcilla	
4/1/2024	10:30	-	13:00	Producir teja	
	13:00	-	13:30	Descanso	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
5/1/2024	8:55	-	9:20	Frenado del molde	Extrusora
5/1/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:50	-	17:30	Purgado de maquina y colocado del molde	Extrusora
	6:00	-	6:59	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
	7:00	-	7:05	Cambio de alambres	Cortadora
7/1/2024	7:06	-	7:30	Cambiado del molde	Extrusora
	13:40	-	17:10	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Torre de carga
9/1/2024	5:00	-	5:30	Se limpio las grillas y cambio de alambres	Extrusora
	14:01	-	15:20	Se bajo piso	
	16:14	-	16:37	Se realizo limpieza por falta de espacio	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y frenado del molde	Extrusora
10/1/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	15:40	Se cargo dos vagones y medio 23 y 44	

	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora automática
11/1/2024	12:30	-	13:00	Almuerzo	
-	16:30	-	17:05	Falta de vagonetas vacías y limpieza de la línea	
	3:00	-	3:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
12/1/2024	12:00	-	12:30	Descanso	
	14:40	-	15:00	Falta de vagonetas vacías y limpieza	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
12/1/2024	8:30	-	9:00	Cambio de molde	Extrusora
13/1/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	13:30	Cambio de molde	Extrusora
	9:27	-	9:58	Falta de tiempo para la operación	
15/1/2024	11:16	-	11:17	corte por raíces	
15/1/2024	12:29	-	12:30	corte por raíces	
	12:35	-	13:15	Almuerzo o merienda	
	6:00	-	6:59	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
17/1/2024	7:00	-	7:05	Cambio de alambres	Cortadora
	7:06	-	7:30	Cambiado del molde	Extrusora
	5:00	-	5:50	Limpieza de molde, cambio y limpieza de grillas	Extrusora
18/1/2024	8:00	1	8:45	Frenado de molde	Extrusora
	13:15	-	16:00	Producir piso	
	5:00	-	6:00	limpieza de grillas y Cambio de molde	Extrusora
19/1/2024	10:30	1	11:15	Cambio de molde y alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	6:59	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
20/1/2024	7:00	-	7:05	Cambio de alambres	Cortadora
	7:06	-	7:30	Cambiado del molde	Extrusora
	14:00	-	14:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
21/1/2024	14:30	-	15:30	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
	16:10	-	16:55	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	11:00	-	11:45	Aumento y/o cambio de aceite	Tolva
	12:00	-	15:43	Aumento de aceite de a la caja reductora	Cinta transportadora 1
1/2/2024	13:00		13:40	Aumento de aceite de a la caja reductora	Cinta transportadora 2
	14:00	-	14:45	Aumento de aceite de a la caja reductora	Cinta transportadora 3
	15:00	-	15:43	Aumento de aceite de a la caja reductora	Cinta transportadora 4
	6:00	-	7:00	Cambio de molde y limpieza de grillas	Extrusora
2/2/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	17:10	-	18:00	Purgado de maquina y colocado de molde	Extrusora
	5:00		6:00	limpieza de grillas y Cambio de molde	Extrusora
3/2/2024	10:30	-	11:15	Cambio de molde y alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	12:30	-	13:00	Descanso	

	6:00	-	6:40	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
4/2/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
-	14:30	-	15:10	Descarga de vagonetas	
	5:00	-	5:35	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora cortadora automática
5/0/0004	9:15	-	9:58	Frenado del molde	Extrusora
5/2/2024	13:00	-	15:35	Descanso limpieza	
	15:40	-	19:30	Producción	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
6/2/2024	12:00	-	12:30	Limpieza	
	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
	8:00	-	10:30	Limpiar el elemento filtrante de aceite	Extrusora
	12:00	-	12:30	Descanso	
7/2/2024	14:30	-	15:30	Cambiar el molde y purgar la maquina	Extrusora
7/2/2024	17:45	-	18:00	Limpieza de la producción	
	18:15	-	19:00	Engrasado de rodamiento	Extrusora
	19:15	-	20:00	Engrasado de rodamiento	Mezcladora
	20:05	-	20:45	Engrasado de rodamiento	Desintegrador
	6:00	-	6:59	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
10/2/2024	7:00	-	7:05	Cambio de alambres	Cortadora
10/2/2024	7:06	-	7:30	Cambiado del molde	Extrusora
	10:00	-	10:40	Cambio de rodillos	Cinta transportadora 3
	5:00	-	6:00	limpieza de grillas y frenado de molde	Extrusora
	6:00	-	6:30	Cambio de alambres	Cortadora Automática
11/2/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:45	-	16:48	Cambio de molde ladrillo de 21 huecos	Extrusora
	8:00	-	10:30	Mantenimiento del equipo	Cinta transportadora 1
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambiado de los alambres	Extrusora y cortadora automática
12/2/2024	11:25	-	12:10	Bajado del material de las vagonetas	
12/2/2024	13:15	-	16:30	Producción de teja	
	16:30	-	16:50	Limpieza de la producción	
13/2/2024	13:00	+	13:50	Cambio de rodillos	Cinta transportadora 2
13/2/2024	14:00	-	16:35	Cambio de cantoneras	Cinta transportadora 2
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
14/2/2024	12:00	-	12:30	Descanso	
	15:30	-	16:45	Frenado del molde	Extrusora
	13:00	-	13:45	Aumento y cambio de aceite	Cinta transportadora 2
15/2/2024	14:00	-	14:30	Cambio de correas	Cinta transportadora 2
16/0/0004	5:00	_	5:35	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora cortadora automática
16/2/2024	9:15	-	9:58	Frenado del molde	Extrusora

	13:00	-	15:35	Descanso limpieza	
	15:40	-	19:30	Producción	
	15:00	-	19:45	Mantenimiento de tambor	Cinta transportadora 2
17/2/2024	8:00	-	16:00	Mantenimiento caja reductora general	Cinta transportadora 2
	9:46	-	9:48	Falta de vagonetas vacías	
	9:53	-	9:55	Corte por raíces	
	10:12	-	10:18	Falta de vagonetas vacías y revisión de la maquinaria	
	10:22	-	10:27	Se rompió alambre de la maquina	Cortadora automática
	10:45	-	10:48	Fallo de la maquina	
	10:56	-	11:00	Se rompió alambre de la maquina	Cortadora automática
19/2/2024	11:04	-	11:07	Fallo en la colocación del alambre de la maquina	Cortadora automática
	11:29	-	11:35	Corte por raíces	
	12:38	-	13:23	Merienda o almuerzo	
	13:32	-	13:36	Fallo en la mesa de suspensión o cadena	Mesa de suspensión o cadena
	14:05	-	14:10	Corte por raíces	
	14:41	-	14:45	Falta de vagonetas vacías	
	15:12	-	15:37	Falta de vagonetas vacías	
	9:14	-	9:15	Corte por raíces	
	9:34	-	9:35	se atascó el carril	
	10:21	-	10:30	Falta de vagonetas vacías	
	11:16	-	11:21	Falla en la maquina (rodillo de cinta transportadora 4)	Cinta transportadora 4
	11:24	-	11:27	Corte por raíces	
	11:31	-	11:35	Corte por raíces	
20/2/2024	12:22	-	13:35	Almuerzo o merienda	
	14:36	-	14:39	Se atascó el carril	
	14:57	-	14:59	Corte por raíces	
	15:01	-	15:03	Corte por raíces	
	15:08	-	15:10	Se rompió el alambre de la cortadora	Cortadora automática
	16:10	-	16:55	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	9:38	-	9:39	Corte por raíces	
	9:59	-	10:02	Fallo de maquina en la colocación del ladrillo a la vagoneta	
	10:10	-	10:11	corte por raíces	
21/2/2024	10:12	-	10:32	Fallo por rodillo en la maquina (Mesa de carga)	Mesa de suspensión o carga
	10:40	-	10:43	Corte por raíces	
	10:58	-	10:59	Fallo por rodillo en la maquina (Mesa de carga)	Mesa de suspensión o carga
	11:01	-	11:05	Se rompió el alambre de la cortadora	Cortadora automática
	12:21	-	12:22	Se trabo la maquina	
	12:28	-	13:07	Almuerzo o merienda	
	13:10	-	13:13	Se rompió alambre de la maquina divisora	Cortadora de ladrillo
	14:15	-	14:16	Parada por retaso de la producción	

	14:18	-	14:19	Se rompió alambre de la cortadora	Cortadora automática
	14:35	-	14:54	Corte por raíces	
	15:00	-	17:00	Cambio cantoneras (Cinta transportadora 3)	Cinta transportadora 3
	17:15	-	17:50	Aumento y/o cambio de aceite (Cinta transportadora 3)	Cinta transportadora 4
	9:43	-	9:51	Arreglo de maquinaria	
	9:58	-	10:05	corte por raíces	
	10:15	-	10:20	corte por raíces	
	10:45	-	10:46	corte por raíces	
	10:54	-	10:56	corte por raíces	
	11:50	-	11:52	corte por raíces	
22/2/2024	12:02	-	12:07	corte por raíces	
	12:20	-	12:22	corte por raíces	
	12:30	-	13:11	Almuerzo o merienda	
	13:20	-	13:21	corte por raíces	
	14:11	-	14:32	Operador paro	
	14:33	-	14:50	se tranco los rieles de la canastilla	
	15:08	-	15:11	corte por raíces	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
22/2/2024	13:15	-	14:00	Descanso	
23/2/2024	16:30	-	17:30	Cargar vagón N 2	
	7:00	-	10:00	Acumulación de residuos y vibraciones excesivas	Tolva
24/2/2024	10:00	-	11:40	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
24/2/2024	13:00	-	21:00	Mantenimiento caja reductora general	Cinta transportadora 2
	9:27	-	9:58	Falta de tiempo para la operación	
	11:16	-	11:17	corte por raíces	
26/2/2024	12:29	-	12:30	corte por raíces	
	12:35	-	13:15	Almuerzo o merienda	
	14:00	-	15:00	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
	9:46	-	9:47	Problemas por motor (Torre de carga)	Torre de carga
	10:14	-	10:15	Problemas por motor (Torre de carga)	Torre de carga
	11:01	-	11:12	corte por raíces	
27/2/2024	11:37	-	11:38	corte por raíces	
	11:43	-	11:43	corte por raíces y revisión del motor	
	12:06	-	12:47	Problemas por motor (Torre de carga)	Torre de carga
	13:30	-	14:30	Cambio de rodillos	Cinta transportadora 4
	15:00	-	15:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
	9:32	-	9:46	Retaso en la maquina y operante	
28/2/2024	10:37	-	10:45	corte por raíces	
	11:06	-	11:46	Fallo de la maquina transportadora se salió un tubo que recorre los ladrillos	Cinta transportadora 2

	12:24	-	13:07	Almuerzo o merienda	
	14:00	-	14:25	Cambio de cantoneras	Cinta transportadora 3
29/2/2024	14:00	-	17:00	Revisión periódica de fluido de aceite conductos	Extrusora
29/2/2024	17:15	-	18:00	Aumento y o cambio de aceite	Cinta transportadora 3
	10:28	-	10:34	Se rompió el alambre de la cortadora	Cortadora automática
	10:40	-	10:43	corte por raíces	
	11:06	-	11:09	corte por raíces	
1/3/2024	11:17	-	11:18	Falla de rodillo de cinta transportadora	Cinta transportadora 1
1/3/2024	12:08	-	12:47	almuerzo o merienda	
	13:06	-	13:08	Atasco de la torre de carga	Torre de carga
	13:29	-	13:30	se atascó el carril de la vagoneta	
	13:47	-	13:55	Se corto el alambre de la cortadora	Cortadora automática
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	7:00	-	11:45	Cambio de corta barro	Extrusora
	12:00	-	12:30	Descanso	
2/3/2024	12:32	-	12:45	Costura de cinta transportadora 4	Cinta trans 4
	15:25	-	15:38	Falla eléctrica en automatismo en la cinta	Cinta trans 4
	16:20	-	16:55	Obstrucción de basura de cinta 2	Cinta trans 2
	17:00	-	21:00	Cambio de caracoles	Extrusora
3/3/2024	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora automática
3/3/2024	8:20	-	8:45	Cambio lateral cinta 4	Cinta trans 4
	6:00	-	7:00	Cambio de molde limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
	9:02	-	9:05	Corte por raíces	
	9:28	-	9:38	Falla del sensor de la maquina cortadora automática	Sistema eléctrico cortadora automática
	9:48	-	9:50	Falla el sensor de la mesa de cadena	Mesa de suspensión o cadena
	9:54	-	9:55	Corte por raíces	
	9:56	-	10:00	Falla el sensor de la mesa de cadena (09:07) y corte por raíz (09:58)	Mesa de suspensión o cadena
	10:02	-	10:03	Corte por raíces	
4/2/2024	10:18	-	10:19	Corte por raíces	
4/3/2024	10:24	-	10:25	Mesa de cadena llena de ladrillos defectuosos	Mesa de suspensión o cadena
	11:02	-	11:07	Falla de sensor	Sensor Mesa de suspensión o cadena
	11:26	-	11:26	Corte por raíces	
	11:36	-	11:37	Falla de mesa de cadena	Mesa de suspensión o cadena
	11:57	-	11:59	Falla de mesa de cadena	Mesa de suspensión o cadena
	12:21	-	12:24	Corte por raíces	
	12:30	-	13:00	Almuerzo	
	13:00	-	14:00	Cambio de línea 2 LHCH	
	5:00	-	6:00	Se purgo maquina y cambio del molde y limpieza de grillas	Extrusora
5/3/2024	9:25	-	9:26	Corte por raíces	
	9:32	-	9:33	Corte por raíces	

	10:06	-	10:07	Atasco en la cinta transportadora por ladrillo que vuelve a la maquina	
	10:23	-	10:24	Fallo de torre automática	Torre de carga
	10:57	-	10:58	Fallo de la maquina cortadora automática	Cortadora automática
	11:30	-	11:33	Fallo del sensor de la maquina	Mesa de suspensión o cadena
	11:40	-	11:44	Ruptura de el alambre de la maquina automática	Cortadora automática
	12:19	-	12:22	Corte por raíces	
	12:20	-	12:30	Almuerzo	
	14:50	-	16:05	Se rompió cinta 4 se tuvo que costurar	Cinta transportadora 4
	6:00	-	6:36	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:05	-	10:09	Ruptura del alambre de la cortadora	Cortadora automática
	10:10	-	10:12	corte por raíces	
	11:09	-	11:09	Fallo de la maquina	
6/3/2024	11:11	-	11:18	corte por raíces	
	11:46	-	11:48	corte por raíces	
	11:54	-	11:55	corte por raíces	
	12:00	-	12:30	Descanso	
	13:18	-	16:18	Modificación del laminador	Laminador
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas, cambiado de alambres y cambio de molde	Extrusora y Cortadora Automática
	10:30	-	10:34	Corte por raíces y cambio de cable de la maquina cortadora automática	
	10:36	-	10:37	Mesa de cadena llena de defectuosos	Mesa de suspensión o cadena
7/3/2024	10:40	-	10:41	Fallo de maquina	
	11:24	-	11:28	Fallo de mesa de suspensión o de cadena (motor)	Mesa de suspensión o cadena
	11:33	-	11:44	Fallo de mesa de suspensión o de cadena (motor)	Mesa de suspensión o cadena
	12:00	-	12:33	Descanso	
	6:00	-	6:38	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	7:11	-	8:15	Cambio lateral cinta 4	Cinta trans 4
	10:03	-	10:05	Fallo de la mesa de suspensión o de cadena (motor)	Mesa de suspensión o cadena
	11:07	-	11:08	Fallo de sensor de cortadora automática	Cortadora automática
	11:11	-	11:14	Fallo de torre de carga	Torre de carga
8/3/2024	11:25	-	11:25	Mesa de cadena llena de P.def	Mesa de suspensión o cadena
	12:02	-	12:03	Inspección de laminadora	Laminadora
	12:05	-	12:07	Ruptura de alambre de cortadora automática	Cortadora automática
	12:17	-	12:20	Falla en la torre de carga	Torre de carga
	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:09	-	13:19	Corte por raíces	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora automática
9/3/2024	12:30	-	13:00	Almuerzo	
	16:30	-	17:05	Falta de vagonetas vacías y limpieza de la línea	
10/3/2024	6:00	-	7:00	Cambio de molde limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
10/3/2024	7:05	-	7:45	Limpieza de rodillos (Mesa de suspensión o cortadora)	

	8:00	-	8:30	Cambio de rodillo (Cinta transportadora 2)	Cinta trasportadora 2
	12:30	-	13:00	Sacar vagonetas del secadero	
	13:00	-	13:30	Almuerzo	
	16:40	-	18:00	Limpieza de obstrucción de cinta transportadora 1	Cinta transportadora 1
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora automática
	9:27	-	9:31	Corte por raíces	Extrusora
	10:51	-	10:56	Corte por raíces	
	11:11	-	11:34	Paro por limpieza de maquinaria manual, montaje y puesta en marcha	
11/3/2024	11:57	-	12:00	Ruptura de el alambre de la maquina mecánica	Cortadora manual
11/3/2024	12:09	-	12:10	Fallo de la maquina cortadora automática	Cortadora automática
	12:16	-	12:19	Corrección de alambre de extrusor alambre externo	
	12:26	-	12:27	Ruptura de el alambre de la maquina manual	Cortadora manual
	12:43	-	12:44	Vagoneta descarrilada por mala practica	
	12:49	-	13:30	Almuerzo o merienda	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora automática
	7:00	-	7:30	Centrado de la cortadora	Cortadora de ladrillo
	10:54	-	10:56	Arreglo de cinta del motor de la transportadora	Cinta transportadora 1
12/3/2024	10:58	-	11:01	corte por raíces	
	11:20	-	11:22	corte por raíces	
	11:37	-	11:40	Atasco de carril automático de Vagoneta	
	17:15	-	19:45	Cambio de cantoneras (Cinta transportadora 1)	Cinta transportadora 1
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora automática
	7:00	-	8:00	Frenado del molde	Extrusora
	9:32	-	9:33	Fallo de la mesa de cadena (motor)	Mesa de cadena
	10:00	-	10:02	Fallo de sensor de cortadora automática	Cortadora automática
	10:07	-	10:39	Fallo de torre de carga	Torre de carga
	10:40	-	10:47	Mesa de cadena llena de P.def	Mesa de suspensión o cadena
	11:08	-	11:10	Inspección de laminadora	Laminadora
13/3/2024	11:26	-	11:52	Ruptura de alambre de cortadora automática	Cortadora automática
	12:08	-	12:09	Falla en la torre de carga	Torre de carga
	12:10	-	13:03	Almuerzo o merienda	
	14:00	-	14:30	Cambio de rodillos	
	15:15	-	15:40	Alistado cortadora teja y ases teja	Extrusora y Cortadora automática
	16:00	-	16:30	Acumulación de suciedad, fricción elevada o dificultad en el movimiento de los rodillos	Mesa de suspensión o de cadena
	17:00	-	18:15	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
	18:30	-	19:30	Aumento y/o cambio de aceite (Cinta transportadora 1)	Cinta transportadora 1
	5:00	-	6:50	Cambio de molde y limpieza de grillas	Extrusora
14/3/2024	8:00	-	8:30	Frenado del molde	Extrusora
	8:35	-	9:00	Frenado del molde	Extrusora

1.1.49		9:22	-	9:52	Modificación del molde de 6 huecos grande	Extrusora
14:15		11:49	-	11:50	Corte por raíz	
15/3/2024 16-00 -		12:26	-	13:08	Almuerzo o merienda y mantenimiento	
15/3/2024 1.3 2. 9.51 Corte por raices		14:15	-	16:45	Cambio de cantoneras (Cinta transportadora 1)	Cinta transportadora 1
15/3/2024 11:47 - 11:22 Corte por raices		6:00	-	6:40	Frenado del molde, limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automatica
11:16		9:48	-	9:51	Corte por raíces	
15/3/2024		10:01	-	10:02	Corte por raíces	
11:52		11:16	-	11:22	Corte por raíces	
12.08 - 12.12 Corte por raices 12.35 - 13:13 Almuerzo o merienda, acondicionamiento para ladrillo pequeño 17:30 - 18:00 Descargado de tejas del secadero 18:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrasora y Cortadora automática 18:00 - 7:10 Frenado del molde Extrasora 18:20 - 13:50 Psalla en la mesa de suspensión (rodamiento) Mesa de napemión o de cadena 18:20 - 13:55 Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones 18:20 - 13:55 Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones 18:20 - 13:55 Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones 18:20 - 18:10 Frenado del molde Extrasora 18:20 - 18:10 Frenado del molde Extrasora 18:30 - 18:10 Frenado del molde Extrasora 18:30 - 18:30 Fernado del molde Extrasora 18:30 - 18:30 Fernado del molde de ladrillo de 6 huccos pequeño Extrasora 18:30 - 18:30 Almuerzo a maquina 18:30 - 18:30 Almuerzo a merienda 18:30 - 18:30 Almuerzo a merienda 18:30 - 18:30 Descanso 18:30 - 18:30 Descanso 18:30 - 18:30 Modificación del molde y limpieza de grillas 18:30 - 18:30 Modificación del molde de ladrillo de 6 huccos pequeño 18:30 - 18:30 Descanso 18:30 - 18:30 Modificación del molde y limpieza de grillas 18:30 - 18:30 Modificación del molde y limpieza de grillas 18:30 - 18:30 Modificación del molde de ladrillo de 6 huccos pequeño 18:30 - 18:30 Carga de vagón 18:30 - 18:30 Carg	15/3/2024	11:47	-	11:52	Falla de maquina cortadora automática	Cortadora automática
12:35 - 13:13 Almuerzo o merienda, acondicionamiento para ladrillo pequeño		11:52	-	11:55	Cambio de alambre	Cortadora automática
17:30 - 18:00 Descargado de tejas del secadero Extrusora y Cortadora automática		12:08	-	12:12	Corte por raíces	
16/3/2024 5:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática		12:35	-	13:13	Almuerzo o merienda, acondicionamiento para ladrillo pequeño	
16/3/2024 6:30 7:10 Frenado del molde Extrusora		17:30	-	18:00	Descargado de tejas del secadero	
16/3/2024 12:30 - 13:00 Falla en la mesa de suspensión (rodamiento) Mesa de suspensión o de cadena 13:20 - 13:55 Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones Torre de carga 6:00 - 7:00 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora Automática 2:38 - 8:10 Frenado del molde Extrusora Cinta transportudora 2 2:25 - 9:37 Modificación del molde de ladrillo de 6 huecos pequeño Extrusora Cortadora automática 11:14 - 11:16 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 11:24 - 11:16 Fallo de la maquina Cortadora automática 11:20 - 11:30 Acelerada salida de los ladrillos de la extrusora tranco la divisora 11:40 - 12:05 Daño del rodillo Cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo 13:00 - 21:00 Mantenimiento de caja reductora general (Cinta transportadora 1) Cinta transportadora 1 10:15 - 10:30 Descanso 10:15 - 10:30 Descanso 10:30 - 18:00 Carga de vagón Carga de vagón Carga de vagón Carga de vagón Cortadora de ladrillo Extrusora y Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora de ladrillo Extrusora y Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la cinta 3 Cinta transportadora 3 Extrusora y Cortadora automática 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la cinta 3 Cinta transportadora 3 Extrusora y Cortadora automática 10:43 - 10:45 Carga de vagón N 20 Cinta transportadora 3 Extrusora y Cortadora automátic		5:00	-	5:35	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
12:30		6:30	-	7:10	Frenado del molde	Extrusora
13.20	16/3/2024	12:30	-	13:00	Falla en la mesa de suspensión (rodamiento)	Mesa de suspensión o de cadena
17/3/2024 6:00 - 7:00 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora Automática		13:20	-	13:55	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
10:03 - 10:30 Falla en la cinta Cinta transportadora 2			-			Extrusora y Cortadora Automática
17/3/2024 9:25 - 9:37 Modificación del molde de ladrillo de 6 huecos pequeño Extrusora		7:38	-	8:10	Frenado del molde	Extrusora
17/3/2024 10:12 - 10:14 Se tranco la maquina Cortadora automática		10:03	-	10:30	Falla en la cinta	Cinta transportadora 2
10:12 - 10:14 Se tranco la maquina		9:25	-	9:37	Modificación del molde de ladrillo de 6 huecos pequeño	Extrusora
11:14		9:51	-	9:53	Fallo de sensor de la maquina	Cortadora automática
11:32	17/3/2024	10:12	-	10:14	Se tranco la maquina	
11:40		11:14	-	11:16	Fallo de la maquina divisora	
12:10		11:32	-	11:33	Acelerada salida de los ladrillos de la extrusora tranco la divisora	
13:00		11:40	-	12:05	Daño del rodillo	Cortadora de ladrillo
19/3/2024 6:00 - 7:00 Cambio de molde y limpieza de grillas Extrusora		12:10	-	13:00	Almuerzo o merienda	
19/3/2024 10:15 - 10:30 Descanso 13:00 - 13:30 Descanso 16:30 - 18:00 Carga de vagón 6:00 - 6:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática 10:23 - 10:30 Modificación del molde de ladrillo de 6 huecos pequeño Extrusora 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 12:46 - 12:47 Se tranco la maquina 15:30 - 16:30 Carga de vagón N 20 16:30 - 16:50 Cambio de correa de la cinta 3 Cinta transportadora 3 21/3/2024 5:00 - 5:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática		13:00	-	21:00	Mantenimiento de caja reductora general (Cinta transportadora 1)	Cinta transportadora 1
13:00		6:00	-	7:00	Cambio de molde y limpieza de grillas	Extrusora
13:00	10/2/2024	10:15	-	10:30	Descanso	
20/3/2024 6:00 - 6:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática	19/3/2024	13:00	-	13:30	Descanso	
10:23		16:30	-	18:00	Carga de vagón	
20/3/2024 10:43 - 10:44 Fallo de sensor de la maquina Cortadora automática 12:46 - 12:47 Se tranco la maquina Se tranco la maquina 15:30 - 16:30 Carga de vagón N 20 16:30 - 16:50 Cambio de correa de la cinta 3 Cinta transportadora 3 5:00 - 5:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática	20/3/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
20/3/2024 12:46 - 12:47 Se tranco la maquina 15:30 - 16:30 Carga de vagón N 20 16:30 - 16:50 Cambio de correa de la cinta 3 Cinta transportadora 3 21/3/2024 5:00 - 5:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática		10:23	-	10:30	Modificación del molde de ladrillo de 6 huecos pequeño	Extrusora
12:46		10:43	-	10:44	Fallo de sensor de la maquina	Cortadora automática
16:30 - 16:50 Cambio de correa de la cinta 3 Cinta transportadora 3 5:00 - 5:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática		12:46	-	12:47	Se tranco la maquina	
5:00 - 5:45 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática		15:30	-	16:30	Carga de vagón N 20	
21/3/2024		16:30	-	16:50	Cambio de correa de la cinta 3	Cinta transportadora 3
	21/2/2024	5:00	-	5:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
	21/3/2024	9:00	-	9:15	Soldado de perno en la cortadora	Cortadora de ladrillo

	9:49	-	9:52	Ruptura del alambre de cortadora automática	
	9:59	-	10:00	Corte por raíz	
	10:04	-	10:06	Corte por raíz	
	10:22	-	10:29	Vagoneta descarrilada	
	10:43	-	10:44	Falla en el carril de la Vagoneta	
	11:00	-	11:51	Falla de la torre de carga, sistema eléctrico	Torre de carga
	11:54	-	12:01	Fallo en la maquina extrusora (masa muy dura)	
	12:32	-	12:34	Se rompió el alambre de la línea de producción no automática	
	13:04	-	13:42	Almuerzo o merienda	
	14:05	-	14:40	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	11:00	-	12:00	Falla eléctrica torre de carga	Torre de carga
22/3/2024	12:05	-	13:00	Realización de teja	
	13:00	-	13:30	Descanso	
	14:00	-	14:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
	3:00	-	3:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
24/3/2024	12:00	-	12:30	Descanso	
	14:40	-	15:00	Falta de vagonetas vacías y limpieza	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	
25/2/2024	7:00	-	7:40	Soldado del perno del rodillo de torre de carga	Torre de carga
25/3/2024	12:30	-	13:15	Regulación de los alambres de la cortadora de ladrillo	Cortadora de ladrillo
	14:30	-	15:30	Carga de vagón N 27	
	5:00	-	5:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
	9:46	-	9:52	Falla en el carril automático de la vagoneta	
	10:09	-	10:39	Corte por raíz, mantenimiento correctivo de carril y soldadura de pala	Torre de carga
26/3/2024	11:31	-	11:40	Falta de vagonetas y arreglo de carril automático	
	12:01	-	13:13	Almuerzo y merienda	
	14:00	-	14:50	Desgaste, desalineación o fricción excesiva, lo que afecta la trayectoria de corte	Cortadora automática o bastón
	15:00	-	16:00	Cargar un vagón N 60	
	6:00	-	7:10	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora
	7:35	-	8:10	Obstrucción de fierro en el molde	
27/3/2024	9:00		11:30	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	9:31	-	9:39	Problema con la maquina divisora de ladrillos ruptura de alambre	Cortadora de ladrillo
	10:33	-	10:38	Corte por raíz	
	11:05	-	11:07	Mal uso de la pala para la colocación del ladrillo en la torre de carga	
	11:23	-	11:25	Corte por raíz	
	11:45	-	11:49	Ruptura del alambre de la maquina cortadora automática	Cortadora automática
	12:26	-	13:11	Almuerzo o merienda	

	14:00	_	14:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
-		_		Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión	Cortadora automática
	14:30		15:35	del corte.	
	16:12		17:18	Generación de calor excesivo, y desgaste	mezcladora
-	10:35	-	10:36	Corte por raíz	T 1
-	10:40	-	10:50	Falla en la torre de carga	Torre de carga
28/3/2024	11:22	-	11:25	Ruptura del cable de la torre de carga	Torre de carga
-	11:36	-	11:38	Corte por raíz Desgaste, roturas o deslizamiento de las correas y provoca fallas en	
	14:00	-	14:40	la transmisión.	Cortadora automática
	15:19		15:45	Conductos obstruidos o fugas que afectan la lubricación y aumentan el riesgo de averías en partes móviles.	mezcladora
	6:00	-	6:50	Cambio de molde, limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
	10:30	-	10:36	Atasco de carril de vagoneta automática	
	11:02	-	11:03	Retención de desechos	
	11:12	-	11:29	Cambio de línea de producción	
	11:34	-	11:34	Se rompió el alambre de maquina manual	
20/2/2024	11:44	-	11:46	Se rompió el alambre de maquina manual	
29/3/2024	11:52	-	11:53	Falla en el molde	Extrusora
	12:02	-	12:16	Se rompió el alambre de maquina manual	
	12:28	-	12:28	Falla en el molde	Extrusora
	12:35	-	13:05	Falla en la mescladora	Mescladora
	12:42	-	12:43	Corte por obstrucción en el molde	
	13:45	-	15:50	Falla en la torre de carga se cambió motor	Torre de carga
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
30/3/2024	6:45	-	7:17	Falla en la torre de carga (eléctrica)	Torre de carga
	8:00		16:00	Desgaste del tambor, acumulación de residuos, vibraciones y cortes irregulares	Cortadora automática o bastón
	5:00	-	5:30	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	5:45	-	6:10	Regulado de la mezcladora	Mescladora
31/3/2024	16:00	-	16:30	Sacado de vagonetas e ingreso de vagonetas	
-	16:50	-	17:00	Limpieza de la línea de producción	
	6:00	-	6:59	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
1/4/2024	7:00	-	7:05	Cambio de alambres	Cortadora
-	7:06	-	7:30	Cambiado del molde	Extrusora
2/4/2024	9:53	-	10:26	limpieza de grilla, cambio de alambre, limpieza de residuos sólidos, etc.)	Extrusora
	10:10	-	10:15	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
	10:16	-	10:21	Cambio de alambres	Cortadora Automática
	10:56	-	11:38	Frenado del molde	Extrusora
217/2024	12:25	-	12:26	Retención de cortes	
	12:28	-	13:13	Cambio de molde	Extrusora
	13:25	-	13:25	Corte por raíz	
-	13:42	-	13:45	Corte por estancamiento	

10:10		13:49	-	13:50	Corte por raíz	
10:05 10:14 Corte por ratices 10:15 10:16 Corte por retención de residuos 10:33 11:01 Ruptura del cable de la torre de carga Torre de carga		14:00	-	15:00	Desgaste general de componentes y acumulación de residuos	Cortadora de ladrillo
10:15		5:00	-	5:30	Limpieza de grillas y de bomba	Extrusora
10.33 11:01 Ruptura del cable de la torre de carga 11:03 Falla de la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena Mesa de suspensión o de cadena 11:04 11:05 Falla en la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena Mesa de suspensión o de cadena 11:05 12:04 Altruerzo Torre de cadena Mesa de suspensión o de cadena Torre de cadena Torre de carga Torre de carda Extrusora Torre de carga Torre de carda Extrusora Torre de carga Torre de carda Extrusora Torre de carga Torre de carda Torre de carda Torre de carga Torre de carga Torre de carda Torre de carda Torre de carga Torre de carga Torre de carda Torre de carda Torre de carda Torre de carga Torre de carga Torre de carda Torre de		10:05	-	10:14	Corte por raíces	
11:03 - 11:05 Falla de la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena 11:04 - 11:05 Falla en la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena 11:08 - 11:48 Corte por piedras y reparación del motor Mesa de suspensión o de cadena 11:05 - 11:04 Almuerzo 15:15 - 15:40 Se paro por falta de espacio se hizo limpieza Estrucora 17:45 - 11:00 Cambio de molde Estrucora Mesa de suspensión o de cadena 17:45 - 11:00 Cambio de molde Estrucora Mescladora irregular de material y paradas frecuentes. Mescladora irregular de material y paradas frecuentes. Estrucora Mescladora automática 17:05 - 10:45 Problemas en la mesa de suspensión Mesa de suspensión o de cadena 17:05 - 17:37 Frenado del molde Estrucora 18:00 - 19:45 desplazamientos inexactos o cortes defectucosos Cornadora de ladrillo Estrucora 18:00 - 19:45 desplazamientos inexactos o cortes defectucosos Cornadora de ladrillo Estrucora 18:00 - 8:50 Cambio de molde Estrucora 18:00 - 9:48 Retención de ladrillos por la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena 19:00 - 10:003 Ruptura del alambres Estrucora Mesa de suspensión o de cadena 10:003 - 10:006 Corte por raíz 11:43 - 11:46 Corte por raíz 11:43 - 11:46 Corte por raíz 11:43 - 11:46 Corte por raíz 11:43 - 11:40 Corte por raíz 11:41 Corte por raíz 11:41 Corte por raíz 11:41 C		10:15	-	10:16	Corte por retención de residuos	
11:04 - 11:05 Falla en la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena 11:08 - 11:48 Corte por piedras y reparación del motor Mesa de suspensión o de cadena 11:51 - 12:04 Almuerzo 15:15 - 15:40 Se paro por falta de espacio se hizo limpieza 16:05 - 17:00 Cambio de molde 17:45 21:35 Alimentadores dañados o atascados que producen suministro Mera de suspensión o de cadena 17:45 21:35 Alimentadores dañados o atascados que producen suministro Mera de suspensión o de cadena 10:10 - 10:45 Problemas en la mesa de suspensión Mesa de suspensión o de cadena 17:05 - 17:37 Frendo del molde Extrusora Extrusora Extrusora 18:00 - 19:45 desplazamientos inexactos o cortes defectuosos Cornadora de hadrillo Extrusora Extruso		10:33	-	11:01	Ruptura del cable de la torre de carga	Torre de carga
11:04 - 11:05 Falla en la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena 11:08 - 11:48 Corte por piedras y reparación del motor Mesa de suspensión o de cadena 11:51 - 12:04 Almuerzo 15:15 - 15:40 Se paro por falta de espacio se hizo limpieza 16:05 - 17:00 Cambio de molde	2/4/2024	11:03	-	11:03	Falla de la mesa de cadena	Mesa de suspensión o de cadena
11:51	3/4/2024	11:04	-	11:05	Falla en la mesa de cadena	Mesa de suspensión o de cadena
15:15		11:08	-	11:48	Corte por piedras y reparación del motor	Mesa de suspensión o de cadena
16:05 - 17:00 Cambio de molde		11:51	-	12:04	Almuerzo	
17:45		15:15	-	15:40	Se paro por falta de espacio se hizo limpieza	
17-43		16:05	-	17:00	Cambio de molde	Extrusora
10:10	·	17:45		21:35		Mezcladora
15:00		6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
17:05 - 17:37 Frenado del molde Extrusora		10:10	-	10:45	Problemas en la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o de cadena
18:00	4/4/2024	15:00	-	15:50	Cambio de molde	Extrusora
18:00		17:05	-	17:37	Frenado del molde	Extrusora
8:00		18:00	-	19:45		Cortadora de ladrillo
9:47		6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
9:50 - 9:53 Retención de ladrillos por la mesa de cadena Mesa de suspensión o de cadena		8:00	-	8:50	Cambio de molde	Extrusora
10:01 - 10:03 Ruptura del alambre de la cortadora automática Cortadora automática		9:47	-	9:48	Retención de ladrillos por la mesa de cadena	Mesa de suspensión o de cadena
10:03		9:50	-	9:53	Retención de ladrillos por la mesa de cadena	Mesa de suspensión o de cadena
11:43	5/4/2024	10:01	-	10:03	Ruptura del alambre de la cortadora automática	Cortadora automática
12:01		10:03	-	10:06	Corte por raíz	
12:36 - 13:11 Almuerzo o merienda 6:00 - 7:30 Limpieza de grillas Extrusora 8:30 - 9:15 Frenado del molde 10:00 - 11:00 Desgaste, deslizamientos, pérdida de tensión y rotura de las correas Cortadora de ladrillo 5:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática 7:00 - 8:30 Desgaste en dientes y pérdida de tracción Mesa de suspensión o de cadena 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Mesa de suspensión o de cadena 18:10 - 20:45 del molde Mesa de suspensión o de cadena 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		11:43	-	11:46	Corte por raíz	
6:00 - 7:30 Limpieza de grillas Extrusora 8:30 - 9:15 Frenado del molde Extrusora 10:00 - 11:00 Desgaste, deslizamientos, pérdida de tensión y rotura de las correas Cortadora de ladrillo 5:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática 7:00 - 8:30 Desgaste en dientes y pérdida de tracción Mesa de suspensión o de cadena 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Mesa de suspensión o de cadena Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		12:01	-	12:03	Corte por raíz	
6/4/2024 8:30 - 9:15 Frenado del molde 10:00 - 11:00 Desgaste, deslizamientos, pérdida de tensión y rotura de las correas 5:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres 5:00 - 8:30 Desgaste en dientes y pérdida de tracción 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. 18:10 - 20:45 Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		12:36	-	13:11	Almuerzo o merienda	
10:00 - 11:00 Desgaste, deslizamientos, pérdida de tensión y rotura de las correas Cortadora de ladrillo 5:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática 7:00 - 8:30 Desgaste en dientes y pérdida de tracción Mesa de suspensión o de cadena 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Mesa de suspensión o de cadena Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		6:00	-	7:30	Limpieza de grillas	Extrusora
5:00 - 5:35 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y Cortadora automática 7:00 - 8:30 Desgaste en dientes y pérdida de tracción Mesa de suspensión o de cadena 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Mesa de suspensión o de cadena 18:10 - 20:45 Desgaste de dientes y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora	6/4/2024	8:30	-	9:15	Frenado del molde	Extrusora
7:00 - 8:30 Desgaste en dientes y pérdida de tracción Mesa de suspensión o de cadena 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Mesa de suspensión o de cadena 18:10 - 20:45 Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		10:00	-	11:00	Desgaste, deslizamientos, pérdida de tensión y rotura de las correas	Cortadora de ladrillo
7/4/2024 11:35 - 11:56 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga Torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena Mesa de suspensión o de cadena Mesa de suspensión o de cadena Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena Extrusora		5:00	-	5:35		Extrusora y Cortadora automática
7/4/2024 15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. 18:10 - Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde 18:10 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora	7/4/2024	7:00	-	8:30	Desgaste en dientes y pérdida de tracción	Mesa de suspensión o de cadena
15:00 - 15:35 Falla en el perno de la torre de carga Torre de carga 16:00 - 18:00 Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación. Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		11:35	-	11:56		Torre de carga
18:10 - Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		15:00	-	15:35	Falla en el perno de la torre de carga	Torre de carga
18:10 - Desgaste, deformaciones y vibraciones o dificultades en el transporte del molde Mesa de suspensión o de cadena 6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		16:00	_	18:00	Desgaste de dientes, pérdida de tensión en la cadena o desalineación.	Mesa de suspensión o de cadena
6:00 - 7:45 Limpieza de grillas cambio de alambres y obstrucción de tolva Extrusora		18:10	-	20:45		
8/4/2024 9:52 - 9:52 Se salió la cadena de la cinta rebabe Cinta de rebabe			-			
	8/4/2024	9:52	-	9:52	Se salió la cadena de la cinta rebabe	Cinta de rebabe
10:06 - 10:10 Corte por raíz		10:06	-	10:10	Corte por raíz	

	11:25	-	11:27	Ruptura del alambre de la cortadora automática	Cortadora automática
	12:06	-	12:12	Se atasco la cinta transportadora	Cinta transportadora 2
	12:30	-	13:09	Almuerzo	
	14:40	-	15:50	Cambio de molde	Extrusora
	17:30	-	18:00	Limpieza y falta de vagonetas vacías	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
	7:00	-	7:15	Falla del desintegrador	Desintegrador
	9:50	-	9:53	Parada por mucho ladrillo en la mesa de cadena	Mesa de suspensión o de cadena
	9:53	-	9:55	Falla por torre de carga	Torre de carga
9/4/2024	10:20	-	10:22	Corte por raíz	
	10:27	-	10:30	Ruptura de alambre de la maquina cortadora automática	Cortadora automática
	10:49	-	12:04	Descarga de nuevos ladrillos	
	12:34	-	13:10	Almuerzo	
	15:00	-	17:25	Desgaste de ejes, fallas en los rodamientos y ruido	Mesa agrupadora o cadena
	9:51	-	10:01	Corte por raíz	
	10:09	-	10:12	Corte por raíz	
	10:39	-	10:51	Bloqueo de la tolva por plástico	
	10:52	-	10:57	Corte por raíz	
11/4/2024	11:49	-	11:50	Problema con la cortadora	Cortadora automática
	12:01	-	12:02	Almuerzo o merienda	
	12:30	-	13:12	Ruptura de alambre	Cortadora automática
	14:00	-	15:40	Desgaste, atascos y acumulación de residuos o fricción excesiva.	Mesa agrupadora o cadena
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora automática
10/4/2024	10:30	-	11:30	Bajar material de las vagonetas	
12/4/2024	11:30	-	15:00	trasladar vagonetas para producir piso	
	17:30	-	18:00	Bajar el piso de las vagonetas	
	5:00	-	5:35	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
12/4/2024	10:20	-	15:20	Falla en el laminador avance lento	Laminador
13/4/2024	15:20	-	18:00	Cambio de molde	Extrusora
	18:15	-	19:00	Cambio de rodillos	Cinta transportadora 1
	5:00	-	6:00	limpieza de grillas y Cambio de molde	Extrusora
14/4/2024	10:30	-	11:15	Cambio de molde y alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	12:30	-	13:00	Descanso	
15/4/2024	5:00	-	6:00	limpieza de grillas y frenado de molde	Extrusora
	6:00	-	6:30	Cambio de alambres	Cortadora Automática
	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:45	-	16:48	Cambio de molde ladrillo de 21 huecos	Extrusora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
16/4/2024	9:41	-	9:46	Corte por raíz	
	10:45		10:49	Ruptura del alambre de la cortadora automática	Cortadora automática

	10:51	-	10:57	Ruptura del alambre de la cortadora automática	Cortadora automática
	11:11	-	11:46	Corte por raíz	
	12:08	-	12:10	Corte por raíz	
	12:34	-	13:19	Almuerzo o merienda	
	16:00	-	17:00	Cargar un vagón y sacar vagonetas	
	17:30	-	18:30	Desgaste de rodillos, bloqueos y transporte de carga.	Torre de carga
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
15/4/2024	12:00	-	12:30	Limpieza	
17/4/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:05	-	21:30	Desgaste prematuro debido a falta de ajuste o lubricación en la cámara de extrusión	Extrusora
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas, cambio de molde y alambre	Extrusora y Cortadora Automática
	6:50	-	7:30	Falla del desintegrador	Desintegrador
	9:47	-	9:50	Ruptura del alambre de cortadora automática	Cortadora automática
	9:56	-	9:58	Falla en la mesa de cadena	Mesa de suspensión o de cadena
18/4/2024	11:41	-	11:43	Falla de torre de carga	Torre de carga
	11:45	-	11:46	Descarrilado de vagonetas	
	12:04	-	12:08	Corte por raíz	
	12:30	-	13:00	Almuerzo	
	15:40	-	16:30	Se cargo 1 vagón	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	9:32	-	9:33	Saturación de cinta trans de los cortes de los ladrillos	
	9:35	-	9:36	Se trabo la pala en la vagoneta por la caída de un terrón	
	9:51	-	10:00	Falla en la maquina cortadora automática	Cortadora automática
	11:01	-	11:04	Ruptura del alambre de la maquina cortadora	Cortadora automática
19/4/2024	11:30	-	12:30	Purgar la maquina y cambio de molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	13:30	Cambiar alambres a la cortadora	Cortadora de ladrillo
	14:00	-	16:35	Desgaste de rodillos y bloqueos	Torre de carga
	16:40	-	17:10	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Torre de carga
	17:30	-	19:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
21/4/2024	8:00	-	10:30	Desgaste de dientes y desalineación de las poleas	Torre de carga
	11:00	-	12:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	14:00	-	15:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
22/4/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:10	-	15:30	Carga de vagones N°49 y N°24	
22/4/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
23/4/2024	12:00	-	12:30	Descanso	

	15:30	-	16:45	Frenado del molde	Extrusora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	12:30	1	13:00	Descanso	
24/4/2024	15:30	-	16:30	Cargar un vagón №37	
	17:50	-	18:00	Limpieza de producción	
	14:00	-	14:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	5:00	-	6:00	Limpiar grillas y cambiar molde	Extrusora
	9:59	-	10:02	Trabado de vagoneta al entrar al secadero	
26/4/2024	10:49	-	10:50	Corte por raíz	
20/4/2024	11:38	-	11:47	Ausencia de vagonetas vacías	
	11:50	-	12:15	Sacar vagonetas	Extrusora y Cortadora Automática
	14:00	-	15:00	Cargar vagón N 21	
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
	12:10	1	12:25	Cambio de freno motor	Mesa de suspensión o cadena
27/4/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	14:00	-	15:30	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
28/4/2024	11:35	-	12:20	Cambio de molde y de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
28/4/2024	12:30	-	13:00	Almuerzo	
	17:15	-	17:40	Falta de espacio y vagonetas vacías	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y Cortadora Automática
20/4/2024	10:15	-	10:30	Meter vagonetas vacías	
29/4/2024	11:30	-	12:20	Producir en la segunda línea	
	14:00	1	18:00	Producir ladrillo chapaquito	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas, cambiado de alambres y cambio de molde	Extrusora
	7:00	-	7:30	Descanso	
1/5/2024	12:30	-	13:00	Se centro el alambre	Cortadora automática
	16:00	-	16:30	Desgaste, desalineación o fricción excesiva, lo que afecta la trayectoria de corte	Cortadora automática o bastón
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
	10:00	-	10:30	Paro de línea por falta de vagonetas	
2/5/2024	12:15	-	13:00	Descanso y limpieza	
	14:00	-	14:25	Paro de la línea por falta de vagonetas y limpieza de las cintas	
	14:00	-	14:25	Falta de control en la dirreción del molde	Cortadora automática
2/5/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	12:30	_	13:00	Descanso	
3/5/2024	15:30	-	16:30	Carga de vagón N 4 y sacar vagonetas	
	17:50	-	18:00	Limpieza de la producción	
4/5/0004	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
4/5/2024	13:15	-	14:00	Descanso	

	16:30	-	17:30	Cargar vagón N 2	
5/5/2024	5:00	-	5:30	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y cortadora automática
	5:33	-	6:20	Falla de la tolva	Tolva
	12:30	-	13:00	Descanso	
7/5/2024	5:00	-	6:00	Limpieza de grillas, cambio de molde y alambres	Extrusora y cortadora automática
	10:15	-	10:50	Falla del laminador eléctrico y falla en la cortadora de ladrillo	Laminadora y cortadora de ladrillo
8/5/2024	5:00	-	6:00	Limpieza de grillas y frenado de molde	Extrusora
	15:45	-	16:00	Falla de la pala de la cortadora de ladrillo	Cortadora de ladrillo
	17:00	-	18:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
9/5/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:50	-	9:40	Frenado del molde	Extrusora
	11:00		13:30	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Extrusora
10/5/2024	11:00	-	11:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	17:00	-	18:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
12/5/2024	5:00	-	5:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
12/3/2024	13:30	-	14:30	Cargar vagón N 16	
	16:45	-	17:00	Limpieza de la producción	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
13/5/2024	10:45	-	11:00	Cambiar fin de carrera	Mesa de suspensión
	16:45	-	18:00	Purgar la maquina y prueba de molde 21 H	
14/5/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
14/3/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas, cambio de alambres y cambio de molde	Extrusora y cortadora automática
15/5/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
13/3/2024	16:35	-	17:25	Acabar arcilla H21	
	17:25	-	17:50	Cambiar a molde de 4 huecos y chamota	
16/5/2024	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:10	-	8:00	Frenado de molde	Extrusora
	9:00	-	11:00	Fugas de aire, presión insuficiente en el sistema y fallas en la operación de válvulas y actuadores neumáticos.	
	12:30	-	13:00	Descanso	
17/5/2024	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	12:00	-	12:30	Cambio de molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
19/5/2024	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:07	-	8:40	Frenado del molde	Extrusora
	9:00	-	9:30	Correas desgastadas o desalineadas que generan ruido, pérdida de torque y riesgo de rotura en operación	Mezcladora
	15:30	-	16:09	Se bajo teja	
20/5/2024	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática

	12:30	-	13:00	Descanso	
	17:30	-	19:30	Hacer teja	
21/5/2024	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	12:30	-	13:00	Ruptura de la cadena de rebabe	Cinta de rebabe
22/5/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora de automática
	8:00	-	8:45	Frenado del molde	Extrusora
	16:30	-	18:00	Producir 21 H	
23/5/2024	7:30	-	8:10	Cambio de molde y alambres	Extrusora y cortadora automática
	11:30	-	12:30	Bajar la teja de las vagonetas	
	14:50	-	15:30	Llevar la teja del horno	
24/5/2024	5:00	-	6:00	Purgar la maquina y colocar molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:00	-	15:30	Cambio de correa de la cinta 3	Cinta transportadora 3
	16:50	-	17:00	Limpieza	
	5:00	-	5:40	Limpieza de grillas, cambio de alambres y otros	Extrusora y cortadora automática
	12:30	-	13:00	Descanso	
25/5/2024	15:10	-	15:50	Cambio de molde y Centrado de cortadora	Extrusora y cortadora manual
	16:00	-	16:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	7:05	Limpieza de grillas, cambio de alambres, cepillado de rodillos mesa de suspensión	Extrusora, cortadora automática y mesa de suspensión
26/5/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	14:40	-	15:18	Cambiado de molde visto	Extrusora
	17:10	-	18:00	Cargado vagón N 6	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas, cambio de alambres y cambio de molde	Extrusora y cortadora automática
	7:40	-	8:30	Frenado del molde	Extrusora
27/5/2024	10:00	-	10:45	Frenado del molde	Extrusora
	14:00	-	15:30	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
28/5/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas, cambio de alambres	Extrusora
	7:30	-	8:00	Frenado del molde	Extrusora
	11:50	-	12:20	Cambio de correa y falla de la cinta 1	Cinta transportadora 1
	15:30	-	16:00	Ingreso de vagonetas y limpieza	
29/5/2024	5:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora de alambres
	12:30	-	13:00	Descanso	
	14:30	-	16:00	Cargar homo H	
30/5/2024	6:00	-	6:40	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	12:30	-	13:00	Descanso	
	14:30	-	15:10	Descarga de vagonetas	
31/5/2024	6:00	-	6:30	Cambio del alambre de la cortadora, se salió la cinta de la cinta 2	Cortadora automática y cinta transportadora 2
	7:05	_	8:00	Cambio de molde y centrado de la cortadora	Extrusora y cortadora automática
	14:00	-	14:25	Falta de control en la dirreción del molde	Cortadora automática

1.1612024	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
1/6/2024	6:30	-	10:45	Realización de ladrillo chapaquito	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
2/6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
2/6/2024	14:00	-	16:30	Carga del horno H	
	17:45	-	18:00	Limpieza de la producción	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
3/6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	14:15	-	14:30	Limpieza de la línea	
	5:00	-	5:50	Limpieza de grilla, cambio de alambres y cambio del molde	Extrusora cortadora
4/6/2024	5:50	-	6:20	Falla en la cortadora y regulado	Cortadora automática
4/6/2024	11:15	-	12:20	Producir el ladrillo chapaquito y uso de horno H	
	11:00	-	13:30	Cambio de correas	Extrusora
5/6/2024	10:40	-	11:35	Se bajo de la vagoneta el chapaquito y uso del horno H	
5/6/2024	15:23	-	16:05	Problemas con fin de carrera	Mesa de cadena
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
61612024	12:00	-	12:30	Descanso	
6/6/2024	14:30	-	15:30	Cambiar el molde y purgar la maquina	Extrusora
-	17:45	-	18:00	Limpieza de la producción	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
7/6/2024	12:00	-	12:15	Descanso	
7/6/2024	13:00	-	16:00	Producir en la otra línea	
	16:15	-	18:00	Producir en el automatismo	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
0/6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
8/6/2024	13:00	-	15:00	Producir ladrillo de 21 H	
	15:00	-	16:00	Cargar vagón N 14	
	6:00	-	6:50	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
	7:00	-	7:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
9/6/2024	13:00	-	13:30	Descanso	
-	13:30	-	15:45	Falla de la cinta de la tolva	Cinta transportadora 1
-	17:25	-	18:00	Problemas en la cinta 3	Cinta transportadora 3
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
-	7:00	-	7:30	Frenado del molde	Extrusora
10/6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	13:30	Frenado el molde	Extrusora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora Cortadora automática
-	9:30	-	9:45	Limpieza en la línea de producción	
11/6/2024	13:00	-	14:00	Cambio de molde	Extrusora
	14:00	-	15:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga

	5:00		5:50	Limpieza de grillas, cambio de moldes y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
-	10:45	-	12:25	Regulado de la pala de torre de carga y soldado	-
14/6/2024		-		Frenado de molde	Torre de carga
	12:03	-	12:50	Frenado de moide	Extrusora
	13:00	-	14:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:40	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cambio de alambre
15/6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	_
13/0/2024	16:40	-	18:00	Se bajo H 21 a horno	
	18:00		21:00	Alimentadores dañados o atascados que producen suministro irregular de material y paradas frecuentes.	Mezcladora
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
16/6/2024	12:40	-	13:10	Descanso	
10/0/2024	13:10	-	13:40	Se cambio el molde	Extrusora
	15:50	-	16:45	Se cargo un vagón N 14 por falta de vagones vacíos	
17/6/2024	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
17/6/2024	7:40	-	8:50	Bajar ladrillo de piso de las vagonetas	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
19/6/2024	10:54	-	11:20	Bajar el piso al horno	
18/6/2024	15:03	-	17:20	Producir piso	
	17:30	-	18:00	Producir en el automatismo	
	6:00	-	6:35	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
2016/2024	12:15	-	12:45	Almuerzo descanso y frenado de molde	Extrusora
20/6/2024	13:24	-	13:53	Cambiado de la torre de carga	Torre de carga
	15:05	-	15:20	Hacer caer arcilla no había palero	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
21/6/2024	6:50	-	7:15	Falla en la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o cadena
21/6/2024	11:40	-	12:05	Regulado freno de motor torre de carga	Torre de carga
	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
22/6/2024	9:30	-	10:30	Falla del motor de la torre de carga	Torre de carga
22/6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	17:30	-	18:00	Cambio de molde visto	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
00/6/065	8:30	-	9:00	Cambio de molde	Extrusora
23/6/2024	10:30	-	12:30	Falla en la cinta de rebabe	Cinta de rebabe
	13:50	-	14:10	Problemas con el freno de la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o de cadena
	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	12:50	-	13:20	Descanso	
24/6/2024	13:20	-	16:20	Hacer teja	
	17:00	-	17:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
25/6/2024	6:00	-	7:06	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora

		12:30	-	13:00	Descanso	
		6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
26/6/2024	C/2024	9:50	-	10:30	Falta de arcilla	
26/6	5/2024	10:30	-	13:00	Producir teja	
		13:00	-	13:30	Descanso	
		6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
28/6	6/2024	14:00	1	15:30	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
		17:20	-	18:00	Cambio de molde	Extrusora
		5:00	-	5:50	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
29/6	6/2024	9:55	-	11:20	Falla en la tolva en el pulsador	Tolva
		13:30	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
		6:00	-	6:35	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
30/6	6/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
		14:00	1	14:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
1 /7	7/2024	6:00	-	7:00	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
1//	/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
		6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
2/7	//2024	11:45	-	12:30	Preparar la cortadora para la teja	Cortadora manual
2/ /.	/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
		13:00	1	15:40	Producir teja	
		6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
3/7	7/2024	7:30	-	8:00	Frenado del molde	Extrusora
		17:00	-	17:30	Cambiar el molde a 21 H	Extrusora
		6:00	-	6:40	Centrado de la cortadora y regulado	Cortadora manual
4 (7	1/2024	8:10	-	8:50	Frenado del molde	Extrusora
4/ /.	7/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
		14:00		16:30	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Extrusora
		6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
617	7/2024	10:10	1	12:15	Producir 21 H	
0/ /	/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
		13:00	-	14:30	Limpieza y cambio de molde	Extrusora
		6:00	1	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
7/7/2024	10:15	-	11:30	Botado de la basura de las vagonetas		
	12:30	-	13:00	Descanso		
	16:00	1	16:20	Soldar la cadena del pechador	Cortadora ce ladrillo	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática	
			_			
0./=	1/2024	10:20	-	10:50	Cambiar freno del motor de las correas	Mesa de suspensión o de cadena
8/7	//2024	10:20 12:30	-	10:50 13:00	Cambiar freno del motor de las correas Descanso Desgaste prematuro debido a falta de ajuste o lubricación en la	Mesa de suspensión o de cadena

	6:00	-	6:30	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
10/7/2024	8:55	-	9:20	Frenado del molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:50	-	17:30	Purgado de maquina y colocado del molde	Extrusora
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
11/7/2024	11:05	-	11:25	Falta de vagonetas	
	13:00	-	13:30	Centrado de la cortadora	Cortadora manual
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
12/7/2024	7:15	-	7:45	Se paro la producción por falta de arcilla	
12/7/2024	14:35	-	15:00	Soldar el perno de la cortadora	Cortadora automática
	17:15	-	18:00	Cambio de molde	Extrusora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	8:50	-	9:15	Soldar el perno de la estrella del rodillo	Mesa de cadena
13/7/2024	11:50	-	12:05	Soldar la plancha de pechador	Cortadora automática
	13:00	-	13:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	16:05	-	17:10	Se hizo limpieza de toda la línea de producción y se realizó el sopleteado de la maquina	
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
14/7/2024	8:10	-	8:45	Frenado del molde	Extrusora
14/ // 2024	10:10	-	11:30	Cambio caja reductora cinta 2	Cinta transportadora 2
	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
15/7/2024	9:50	-	11:21	Purgado de maquina y colocado del molde y centrado de la cortadora	Extrusora y cortadora manual
13/7/2024	12:15	-	12:45	Descanso	
	18:18	-	18:50	Producción de chapaquito	
	6:00	-	8:30	Producir línea manual	
16/7/2024	8:30	-	9:15	Purgado de la maquina y limpieza de grillas	Extrusora
10/ //2024	15:10	-	15:20	Frenado de molde	Extrusora
	16:00	-	12:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cambio de alambres
17/7/2024	11:00	-	12:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
17///2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	14:30	-	15:45	Sacar la tierra de la tolva y purgar la maquina y cambio del molde	Extrusora y tolva
	5:00	-	6:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
18/7/2024	9:30	-	10:20	Falla de la tolva	Tolva
	11:00	-	12:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	_	7:05	Limpieza de grillas, cambio de alambres y cambio de molde	Extrusora y cortadora automática
10/7/2024	8:20	-	9:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
19/7/2024	11:54	-	12:15	Cambio del freno de la cortadora	Cortadora automática
	12:30	-	13:00	Descanso	

	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora
	7:20	-	8:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
20/7/2024	11:35	-	12:00	Falta de vagonetas	
20/7/2024	12:00	-	12:30	Producción de teja	
	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	16:45	Producir teja	
	5:00	-	5:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:32	-	8:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
21/7/2024	9:10	-	9:45	Cambio de molde	Extrusora
21/7/2024	10:00	-	10:25	Frenado del molde	Extrusora
	11:00	-	11:30	Cambiar molde	Extrusora
	15:10	-	15:45	Cambiar molde	Extrusora
	6:00	-	6:37	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
22/7/2024	7:32	-	8:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
23/7/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:00	-	18:00	Producir teja	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
24/7/2024	7:32	-	8:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
24/7/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:33	-	18:00	Cargado de vagón y producción de Teja	
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
25/5/2024	7:32	-	8:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
25/7/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:30	-	14:05	Cambio del motor de torre de carga y cambio de molde	Torre de carga y Extrusora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
26/7/2024	8:40	-	8:53	Soldado de la plancha de rebabe	Cinta de rebabe
26/7/2024	14:10	-	15:00	Desgaste de rodillos, bloqueos y problemas en el transporte de carga.	Torre de carga
	15:00	-	18:00	Producción de teja	
	5:50	-	6:17	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	7:00	-	7:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	13:00	-	13:31	Descanso	
28/7/2024	14:40	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
20/1/2021	16.00	-	17.10	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión	Cortadora automática
	16:00 17:20	_	17:19 18:00	del corte. Cambio de molde	Extrusora
		_			Torre de carga
	19:32 6:00	_	20:45 6:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones Comienzo de la producción	<u> </u>
		-		-	Torre de carga
29/7/2024	7:32 12:30		8:45 13:00	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones Descanso	de carga
	13:00	-	13:00	Problemas eléctricos en las botoneras cintas	Cinta transportadora 3
	13:00	-	13:23	Problemas electricos en las dotoneras cintas	Cinta transportadora 3

	14:00	-	14:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
	6:00	-	6:40	Centrado de la cortadora y regulado de los alambres	Cortadora manual
	10:00	-	10:16	Refrigerio	
31/7/2024	16:35	-	16:50	Regulado del alambre	Cortadora de ladrillo
	19:20	-	20:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:30	Cambio de alambres	Cortadora automática
2/9/2024	14:00	-	14:40	Limpieza de grilla, purgado de maquina	Extrusora
2/8/2024	17:30	-	18:00	limpieza	
	19:32	-	20:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:40	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora
3/8/2024	8:32	-	9:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
3/8/2024	12:00	-	12:30	Descanso	
	17:00	-	18:00	Pulgar la maquina y cambiar molde	Extrusora
	5:00	-	5:45	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
	5:00	-	9:35	Frenado de molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
4/8/2024	14:00	-	14:30	Mesa de suspensión	Mesa de suspensión o de cadena
	16:40	-	17:10	Desgaste, deslizamientos, roturas o pérdida de tensión en la transmisión	Torre de carga
	19:30	-	20:45	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	7:05	Limpieza de grilla y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
6/8/2024	14:49	-	16:01	Carga del vagón N 51 por falta de vagonetas	
	19:15	-	20:35	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	7:08	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
7/8/2024	9:50	-	10:40	Falla de la cinta e inspección	Cinta transportadora 4
	19:00	-	20:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	5:00	-	5:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
0/0/2024	8:00	-	8:20	Frenado del molde	Extrusora
8/8/2024	14:30	-	15:00	Cambio de molde para prueba	
	19:00	-	20:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
0./0./0.004	8:40	-	9:10	Falla del freno del motor	Mesa de suspensión
9/8/2024	11:50	-	12:30	Cambio el freno del motor	Mesa de suspensión
	19:00	-	20:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambre y otros	Extrusora y cortadora automática
	7:15	-	7:35	Falla en la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o cadena
	8:00	-	9:00	Cambio del eje de la mesa de suspensión y regulado	Mesa de suspensión o cadena
10/8/2024	13:30	-	15:05	Hacer piso	
	16:00	-	19:00	Cambio de caracoles (extrusora)	Extrusora
	19:00	-	20:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga

	6:00	-	7:10	Purgado de la máquina, cambiado de alambre y limpieza de grillas	Cortadora automática y extrusora
	13:00	-	13:30	Se saco el molde 2 veces para su frenado y cambio de molde	
11/8/2024	14:00	-	18:45	Cambio de alimentadores tipo L	Extrusora
	19:00	-	20:30	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	7:00	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
	7:30	-	8:00	Frenado del molde	Extrusora
12/8/2024	8:20	-	8:50	Regular el molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	7:00	-	7:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora de automatica
12/0/2024	10:50	-	11:34	Falta de vagonetas y frenado de molde	Extrusora
13/8/2024	13:05	-	15:15	Producir piso	
	15:20	-	16:00	Descarga HH	
	6:00	-	6:30	Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
14/8/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:05	-	15:00	Hacer piso	
	6:00	-	6:35	Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
15/0/2024	11:16	-	11:58	Bajar piso a horno 3	
15/8/2024	13:30	-	14:28	Se bajo el piso por falta de vagonetas	
	14:28	-	16:22	Se produjo piso	
	6:00	-	7:10	Limpieza de grillas y purgado de maquinas	Extrusora
16/8/2024	14:40	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
	16:45	-	17:10	Cambio de freno de cortadora	Cortadora automática
	6:00	-	6:45	Limpieza de grilla y cambio de molde	Extrusora
	9:50	-	10:20	Sacado de vagonetas	
17/8/2024	11:10	-	11:35	Falta de vagonetas	
	11:45	-	12:10	Falla de pechador	Cortadora de ladrillo
	14:50	-	16:20	Producir piso	
	6:00	-	6:45	Purgado de la máquina y cambiado de alambre	Extrusora y cortadora automática
10/0/2024	10:00		10:20	Meter vagonetas vacías	
18/8/2024	12:20		13:00	Cambio de molde y producción de piso	
	16:30	-	17:15	Cargar el horno H	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
10/9/2024	8:30	-	9:00	Cambio de molde	Extrusora
19/8/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	_	13:30	Cambio de molde	Extrusora
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas, cambio de molde y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
20/8/2024	8:10	-	8:35	Se cambio fin de la torre de carga	Torre de carga
	14:20	_	15:54	Centrado de cortadora y producir piso	
21/8/2024	6:00	-	6:35	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática

12-30 1-3-00 1-		7:10	-	7:15	Descanso	
22/8/2024 7.00 - 7.40 Regular el molde Enmona		12:30	-	13:00	Hacer piso	
13:30 - 15:45 Producción de piso Estrasaria		6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
13-30 - 15-45 Producción de piso	22/9/2024	7:00	-	7:40	Regular el molde	Extrusora
23/8/2024 11:50 -	22/8/2024	13:30	-	15:45	Producción de piso	
11:50 - 12:10 Falta de vagonetas		15:45	-	16:15	Cambio de molde	Extrusora
17:10 17:45 Falfa de vagonetas		6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
17:10	22/9/2024	11:50	-	12:10	Falta de vagonetas	
11:22 - 11:37 Falta de vagonetas	23/8/2024	17:10	-	17:45	Falta de vagonetas	
11:22 - 11:37 Falta de vagonetas		17:50	-	18:00	Limpieza en la linea	
12:15 - 12:45 Descanso		6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
12:15 - 12:45 Descanso Bajar el material de las vagonetas Extrusora y cortadora automática	24/9/2024	11:22	-	11:37	Falta de vagonetas	
25/8/2024 10:53 - 11:55 Se cambio el molde y se alineo Extrusora y cortadora automática	24/8/2024	12:15	-	12:45	Descanso	
25/8/2024 10:53 - 11:55 Se cambio el molde y se alineo Extrusora		12:45	-	15:10	Bajar el material de las vagonetas	
13:45		6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
26/8/2024 11:05 - 12:30 Se paro la maquina por falta de vagonetas Extrusora y cortadora automática	25/8/2024	10:53	-	11:55	Se cambio el molde y se alineo	Extrusora
11:05 - 12:30 Se paro la maquina por falta de vagonetas		13:45	-	16:05	Se cargo los vagones N 12-19 por falta de vagonetas	
14:00 - 16:50 Realización de piso Extrusora y cortadora automática		6:00	-	7:00	Limpieza de grillas, cambiado del molde y cambiado de los alambres	Extrusora y cortadora automática
27/8/2024 13:00 - 15:15 Falta de vagonetas vacías y realización de limpieza Extrusora y cortadora automática	26/8/2024	11:05	-	12:30	Se paro la maquina por falta de vagonetas	
11:30		14:00	-	16:50	Realización de piso	
13:00 - 15:15 Descargar el horno H		6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
15:20		11:30	-	12:15	Falta de vagonetas vacías y realización de limpieza	
17:00 - 17:30 Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos Mesa agrupadora	27/8/2024	13:00	-	15:15	Descargar el horno H	
17:00		15:20	-	17:00	Producir piso	
12:30		17:00	-	17:30		Mesa agrupadora
13:30		6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
13:30		12:30	-	13:00	Almuerzo	
16:00	28/8/2024	13:30	-	16:00	Producción de piso	
29/8/2024 5:00 - 5:30 Limpieza de grillas y cambio de alambre Extrusora y cortadora automática 12:30 - 13:00 Descanso 13:00 - 13:10 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo 14:00 - 14:25 Falta de control en la dirreción del molde Cortadora automática 16:00 - 6:30 Limpieza de grillas y cambio de alambre Extrusora y cortadora automática 9:46 - 9:55 Falta de vagonetas vacías 10:10 - 11:35 Falta de vagonetas y se bajó piso 20 x 20 14:30 - 14:46 Reparación torna mesa Mesa de suspensión o de cadena 16:15 - 16:30 Falla cinta 3 Cinta transportadora 3 1/9/2024 10:20 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo 1/9/2024 Cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo 1/9/2024 10:20 - 10:30 Falla cinta 3 Cortadora de ladrillo		16:00	-	17:19		Cortadora automática
13:00			-			Extrusora y cortadora automática
13:00 - 13:10 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo 14:00 - 14:25 Falta de control en la dirreción del molde Cortadora automática 6:00 - 6:30 Limpieza de grillas y cambio de alambre Extrusora y cortadora automática 9:46 - 9:55 Falta de vagonetas vacías 10:10 - 11:35 Falta de vagonetas y se bajó piso 20 x 20 14:30 - 14:46 Reparación torna mesa Mesa de suspensión o de cadena 16:15 - 16:30 Falla cinta 3 Cinta transportadora 3 1/9/2024 6:00 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo	20/0/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
14:00	29/8/2024	13:00	-	13:10	Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo	Cortadora de ladrillo
9:46 - 9:55 Falta de vagonetas vacías 10:10 - 11:35 Falta de vagonetas y se bajó piso 20 x 20 14:30 - 14:46 Reparación torna mesa Mesa de suspensión o de cadena 16:15 - 16:30 Falla cinta 3 Cinta transportadora 3 1/9/2024 6:00 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo		14:00	-	14:25	Falta de control en la dirreción del molde	Cortadora automática
31/8/2024 10:10 - 11:35 Falta de vagonetas y se bajó piso 20 x 20 14:30 - 14:46 Reparación torna mesa Mesa de suspensión o de cadena 16:15 - 16:30 Falla cinta 3 Cinta transportadora 3 1/9/2024 6:00 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo		6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
14:30 - 14:46 Reparación torna mesa Mesa de suspensión o de cadena 16:15 - 16:30 Falla cinta 3 Cinta transportadora 3 1/9/2024 6:00 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo	31/8/2024	9:46	-	9:55	Falta de vagonetas vacías	
16:15 - 16:30 Falla cinta 3 Cinta transportadora 3 1/9/2024 6:00 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo		10:10	-	11:35	Falta de vagonetas y se bajó piso 20 x 20	
6:00 - 6:45 Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo Cortadora de ladrillo		14:30	-	14:46	Reparación torna mesa	Mesa de suspensión o de cadena
1/9/2024		16:15	-	16:30	Falla cinta 3	Cinta transportadora 3
	1/0/2024	6:00	_	6:45	Cambio de alambres para la cortadora de ladrillo	Cortadora de ladrillo
	1/9/2024	7:10	-	8:40	Falla en la cinta transportadora 3	Cinta trasportadora 3

	13:45	-	14:20	Falla en el rodillo de la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o cadena
	15:30	-	18:00	Cambio del motor de la cinta transportadora 3	Cinta transportadora 3
2/9/2024	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
	12:30	-	13:00	Descanso	
	16:20	-	16:45	Falla del rodillo de la de suspensión	Mesa de suspensión
	6:00	-	7:03	Se cambio el molde y se limpió las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
3/9/2024	10:57	-	11:55	Se realizo la limpieza de la línea de producción por falta de vagonetas	
	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:07	-	16:00	limpieza	
	5:00	-	5:35	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora cortadora automática
4/9/2024	9:15	-	9:58	Frenado del molde	Extrusora
4/9/2024	13:00	-	15:35	Descanso limpieza	
	15:40	-	19:30	Producción	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
5/0/2024	11:01	-	12:18	Falta de vagonetas	
5/9/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	15:50	-	18:00	Hacer teja	
	6:00	-	6:45	Limpieza de grillas y cambiado del molde	Extrusora
6/0/0004	8:00	-	8:50	Regular molde	
6/9/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	15:30	Producción de teja	
	5:00	-	6:00	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
7/9/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:30	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y frenado del molde	Extrusora
8/9/2024	11:00	-	11:20	Falta de arcilla	
	14:20	-	17:25	Producción de teja	
	6:00	ı	7:05	Se cambio el molde y se limpió las grillas y se hizo el cambio de los alambres	Extrusora y cortadora automática
9/9/2024	13:00	-	16:03	Producción de Teja	
	14:40	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
	6:00	-	7:09	Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
10/9/2024	7:23	-	7:37	Falla en la mesa de suspensión	Mesa de suspensión o de cadena
	13:00	-	16:54	Se produjo teja y se cargó el horno	
	5:00	-	6:00	Limpieza de grillas, cambio de alambres y falta de arcillas	Extrusora y cortadora automática
	8:15	-	8:45	Falla de la mesa de suspensión soldado	Mesa de suspensión o de cadena
44/0	12:30	-	13:00	Descanso	
11/9/2024	13:20	-	14:20	Cambio del molde	Extrusora
	15:50		17:01	Bajar teja de las vagonetas	
	17:00	-	17:30	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora

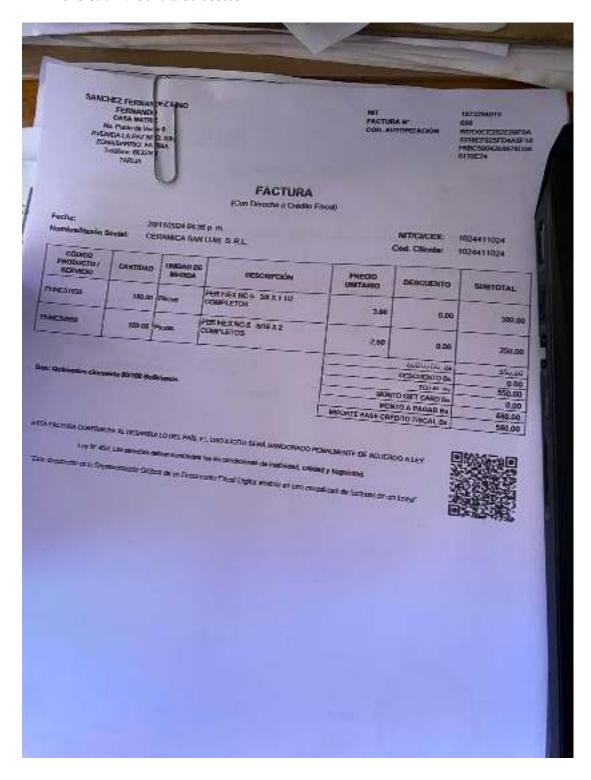
12-9/2024		5:00	-	6:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
13/9/2024 8.20 - 6.45 Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres Extraora y corazóna automática	12/9/2024	11:00	-	11:20	Falla de la cortadora	Cortadora automática
13/9/2024 8:20 - 8:35 Falla del desintegrador Desi		13:15	-	17:00	Producir teja	
10.15 - 11.00 Cambiar molde y purgar la maquina Desintegrador		6:00	-	6:45	Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
14/9/2024	13/9/2024	8:20	-	8:35	Falla del desintegrador	Desintegrador
14/9/2024		10:15	-	11:00	Cambiar molde y purgar la maquina	Desintegrador
13:15 - 13:40 Se arreglo la cinta de rebabe Cinta de rebabe Cinta de rebabe Cinta de rebabe Extrusora y cortadora automática		6:00	-	6:25	Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
169/2024	14/9/2024	11:42	-	12:30	Se cambio de molde y se alineo la cortadora	Cortadora manual
12:30 - 13:00 Descanso De		13:15	-	13:40	Se arreglo la cinta de rebabe	Cinta de rebabe
14:15 - 14:55 Cambindo de pasador cadena y cambiado de molde Extrusora y cortadora de ladrillo		5:00	-	5:35	Se limpio las grillas y se cambiaron los alambres	Extrusora y cortadora automática
179/2024	16/9/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
18/9/2024		14:15	-	14:55	Cambiado de pasador cadena y cambiado de molde	Extrusora y cortadora de ladrillo
18/9/2024 10:13 Falta de vagonetas vacías 12:30 - 7:00 Limpieza de grillas y cambio de alambres y cambio de molde Extrusora y cortadora automática 12:30 - 13:00 Descanso 14:20 - 16:00 Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento Torre de carga 19/9/2024 9:35 - 10:04 Falla de la tolva (desoldó una plancha) Tobra 13:00 - 17:00 Se cambio a la producción de la teja Extrusora y cortadora automática 10:40 - 11:10 Soldadura de chumacera Mesa de suspensión Cortadora automática 13:00 - 15:30 Se realizo la teja	17/0/2024	6:00	-	6:35	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática
18/9/2024 12:30 - 13:00 Descanso	1 //9/2024	9:46	-	10:13	Falta de vagonetas vacías	
14:20		6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de alambres y cambio de molde	Extrusora y cortadora automática
19/9/2024	18/9/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
199/2024		14:20	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga
13:00		6:00	-	6:30		Extrusora y cortadora automática
20/9/2024 11:20 - 11:40 Falla de la cortadora Mesa de suspensión	19/9/2024	9:35	-	10:04	Falla de la tolva (desoldó una plancha)	Tolva
10:40		13:00	-	17:00	Se cambio a la producción de la teja	
20/9/2024 11:20		6:00	-	6:40	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática
13:00		10:40	-	11:10	Soldadura de chumacera	Mesa de suspensión
17:20	20/9/2024	11:20	-	11:40	Falla de la cortadora	Cortadora automática
19/2024 8:00 - 6:30 Limpiar grillas y cambiar alambres Extrusora y cortadora automática		13:00	-	15:30	Se realizo la teja	
21/9/2024 8:00 - 8:50 Falla de la cortadora Cortadora automática		17:20	-	17:35	Limpieza de la producción	
13:00		6:00	-	6:30	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática
22/9/2024 6:00 - 6:35 Limpiar grillas y cambiar alambres Extrusora	21/9/2024	8:00	-	8:50	Falla de la cortadora	Cortadora automática
9:00		13:00	-	15:00	Producción de teja	
12:30		6:00	-	6:35	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora
12:30	22/0/2024	9:00	-	11:30	Cargar vagones e N 31 y 60	
5:00	22/9/2024	12:30	-	13:00	Baja teja	
23/9/2024 11:40 - 12:00 Falta de vagonetas 14:36 - 16:36 Se realizo la producción de teja 5:00 - 5:40 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y cortadora automática 7:00 - 9:30 Cambio de chumacera de la torre de carga y regulado Torre de carga 12:30 - 13:00 Descanso 14:28 - 17:00 Realización de teja		17:10	-	17:40	Bajar teja	
14:36 - 16:36 Se realizo la producción de teja 5:00 - 5:40 Limpieza de grillas y cambio de alambres Extrusora y cortadora automática 7:00 - 9:30 Cambio de chumacera de la torre de carga y regulado Torre de carga 12:30 - 13:00 Descanso 14:28 - 17:00 Realización de teja		5:00	-	5:40	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática
24/9/2024 5:00 - 5:40 Limpieza de grillas y cambio de alambres 7:00 - 9:30 Cambio de chumacera de la torre de carga y regulado Torre de carga 12:30 - 13:00 Descanso 14:28 - 17:00 Realización de teja	23/9/2024	11:40	-	12:00	Falta de vagonetas	
7:00 - 9:30 Cambio de chumacera de la torre de carga y regulado Torre de carga 12:30 - 13:00 Descanso 14:28 - 17:00 Realización de teja		14:36	-	16:36	Se realizo la producción de teja	
24/9/2024 12:30 - 13:00 Descanso 14:28 - 17:00 Realización de teja		5:00	-	5:40	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
12:30 - 13:00 Descanso 14:28 - 17:00 Realización de teja	24/9/2024	7:00	-	9:30	Cambio de chumacera de la torre de carga y regulado	Torre de carga
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	24/3/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
25/9/2024 5:00 - 5:40 Limpiar grillas y cambiar alambres Extrusora y cortadora automática		14:28	-	17:00	Realización de teja	
	25/9/2024	5:00	-	5:40	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática

	7:10	-	7:35	Falla en transportador en fin de línea	
	12:30	-	13:00	Descanso	
	16:00	-	17:19	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
	14:00	-	16:45	Hacer teja	
	6:00	-	6:45	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora
26/9/2024	7:30	-	7:45	Falla del laminador	Laminador
	13:00	-	16:00	Producir teja	
	6:00	-	6:50	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
27/9/2024	7:35	-	9:15	Falla eléctrica de la torre de carga	Torre de carga
21/9/2024	12:00	-	12:30	Almuerzo	
	17:25	-	18:00	Falta de vagonetas vacías y se hizo limpieza	
	6:00	-	6:30	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática
-0/0/-0-4	13:00	-	15:30	Producir teja	
28/9/2024	14:00	-	14:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
	15:00	-	17:00	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	6:35	Limpiar grillas y cambiar alambres	Extrusora y cortadora automática
30/9/2024	7:10	-	7:50	Frenado de molde	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	7:00	Cambio de molde y limpieza de grillas	Extrusora
1/10/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	17:10	-	18:00	Purgado de maquina y colocado de molde	Extrusora
2/10/2024	6:00	-	6:27	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y cortadora automática
2/10/2024	14:20	-	17:10	Producir chapaquito	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas, vacío y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
3/10/2024	11:15	-	12:18	Falta de vagonetas y limpieza	
	12:20	-	12:55	Desalineación de la mesa, movimientos irregulares y vibraciones	Torre de carga
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
4/10/2024	11:32	-	12:00	Falta de vagonetas	
	13:00	-	16:00	Realización de chapaquito	
5/10/2024	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y cortadora automática
3/10/2024	13:00	-	15:30	Realización de chapaquito	
6/10/2024	11:00	1	12:00	Cargado de tres vagones	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambiado de los alambres	Extrusora y cortadora automática
8/10/2024	11:25	-	12:10	Bajado del material de las vagonetas	
0/10/2024	13:15	-	16:30	Producción de teja	
	16:30	-	16:50	Limpieza de la producción	
7/10/2024	17:00	-	20:00	Cambio de rodillos mesa agrupadora	Mesa agrupadora
0/10/2024	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y cortadora automática
9/10/2024	8:25	-	8:35	Corte de luz	

	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	15:30	Cargado en el vagón	
	6:00	-	6:30	Limpieza de grillas y cambiado de alambres	Extrusora y cortadora automática
10/10/2024	7:00	-	11:30	Mantenimiento de cajo de arcilla de la extrusora (Extrusora)	Extrusora
	12:30	-	13:00	Descanso	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambio de alambre	Extrusora y cortadora automática
11/10/2024	8:00	-	8:30	Soldado del perno de la cortadora	Cortadora automática
11/10/2024	13:00	-	14:00	Cargado del vagón N30	
	14:15	-	16:50	Producir teja	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y cambiado de alambre	Extrusora y cortador automático
	12:30	-	13:00	Descanso	
13/10/2024	13:10	-	16:30	Producir piso	
	17:00	-	18:00	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	6:30	Se limpio las grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortador a automática
	11:03	-	11:50	Se saco piso del secadero y de bajo	
14/10/2024	13:00	-	14:00	Se cargo un vagón	
	14:06	-	16:05	Se hizo piso	
	16:05	-	16:45	Se cambio el molde	Extrusora
	5:00	-	5:50	Limpieza de molde, cambio y limpieza de grillas	Extrusora
16/10/2024	8:00	-	8:45	Frenado de molde	Extrusora
	13:15	-	16:00	Producir piso	
	6:00	-	6:40	Limpieza de grillas y frenado del molde	Extrusora
17/10/2024	7:35	-	8:53	Soldar el brazo de la cortadora	Cortadora automática
	10:40	-	11:05	Corte de energía	
	5:00	-	6:00	Purgar la maquina y limpieza del molde	
18/10/2024	6:28	-	7:10	Frenado del molde	Extrusora
16/10/2024	8:00	-	8:40	Frenado del molde	Extrusora
	15:00	-	16:30	Producir piso	
	5:00	-	5:30	Se limpio las grillas y cambio de alambres	Extrusora
19/10/2024	14:01	-	15:20	Se bajo piso	
	16:14	-	16:37	Se realizo limpieza por falta de espacio	
	6:30	-	7:00	Cambio de molde	Extrusora
21/10/2024	8:00	-	9:30	Producción de piso	
	9:30	-	10:00	Cambio de molde y alambre de la cortadora	Extrusora
	5:00	-	5:30	Se realizo limpieza de grillas y se cambió los alambres	Extrusora y cortadora automática
23/10/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	13:00	-	13:30	Producción de chapaquito	
	5:00	-	5:30	Se realizo cambio de grillas y cambio de alambres	Extrusora y cortadora automática
24/10/2024	14:00	-	16:14	Se cargo 2 vagones N 28 – 7 L6HR	
	14:20	-	16:00	Desgaste de guías, desalineación y atascos en el movimiento	Torre de carga

25/10/2024	5:00	-	6:03	Se purgo la maquina y se realizó la limpieza de grillas	Extrusora
25/10/2024	15:00	-	16:00	Se realizo limpieza	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y cambio de molde	Extrusora
26/10/2024	12:30	-	13:00	Descanso	
	16:20	-	17:00	Se bajo el material de las vagonetas y limpieza de la producción	
	6:00	-	7:00	Limpieza de grillas y frenado del molde	Extrusora
	12:30 - 13:00		13:00	Descanso	
27/10/2024	13:00	-	15:40	Se cargo dos vagones y medio 11 y 53	
	16:00	-	17:19	Desgaste, desalineación o fricción excesiva que afecta la precisión del corte.	Cortadora automática
28/10/2024	17:00	-	19:00	Desalineación, atascos y fallas en componentes móviles y acumulación de residuos	Mesa agrupadora
	6:00	-	6:30	Se hizo la limpieza de grillas y cambio de alambre de la cortadora	Extrusora
29/10/2024	13:00	-	14:10	Se purgo la maquina Extrusora y se cambió el molde	Extrusora
29/10/2024	14:10	-	17:00	Se hizo chapaquito	
	18:00	-	18:25	Falta de control en la dirección del molde	Cortadora automática
	6:00	-	6:30	Se realizo la limpieza de grillas y se cambió los alambres de la cortadora	Extrusora Cortadora automática
30/10/2024	13:00	-	13:30	Se cambio el molde	Extrusora
	16:00	-	16:42	Se realizo el cambio del molde de la línea 2	Extrusora
31/10/2024	6:00	-	6:40	Cambio de alambres y limpieza de grillas	Extrusora
31/10/2024	7:00	-	8:00	Nivel de aceite incorrecto	Extrusora

Anexo 59: Evidencia de costos



Anexo 60: Evidencia de costos



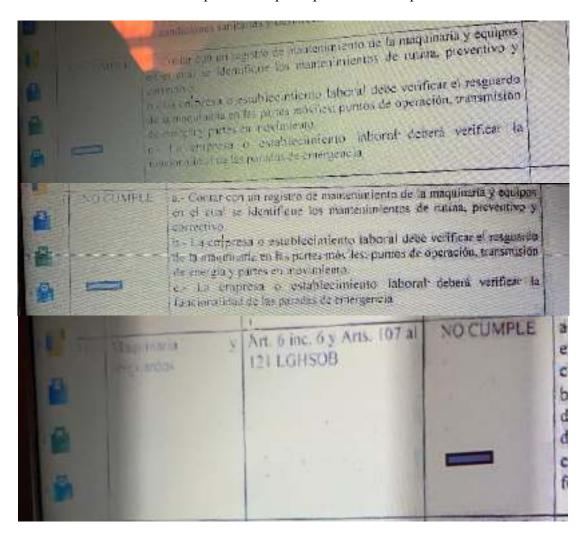
Anexo 61: Evidencia de "planilla control moldeo extrusión"

	AND LESS	2.24		WILLY OC	DATROL MO	uneo por	HUSION		RGPR	005	1	0 EVISION	1
DERTH			134					I	nien	المنك	LONE		
THOM.	12.4	108		PACTE LINE	LUNION	(DOM)		1		-			
-		-	12.2-	- 546	MER.	Case	98.1	126	1000	30	+5	84	
- 44	WW.1	1/42	1864	-500	- NA.E.	VIA.7	100.0	when	MATE	CO0184	ACCOUNTS	PAGG 2415 stationary	N. Canadatho
40.1	101	1-:-	mr.	10	4117	152	31	293	213	4	188	五年	31
120	95	595	218	401	121	5.65	6)	45	40			-	1
128	291	140	000	11.5	181	186	175	833	130		1		1
1 195	59	1.84	64	35	943	37.8	3413	191	212	1	1	1	1
- 5-	57	124	264	268	321	194	144	185	68	1		1	1
143	18:	308	188	50	35	Pat	SA	10	63	-	1	-	1
4 1/2	81	98	35	580	250	26	955	60	9.6	+		1	1
13/2	34	70	200	533	130	4	210000	2	150			1	1
GLO INI	2.00	1011		(5))	21	6	100	110	10000	-			٠
1631	31	121	51	290	258	50.09	191	333	278		-		
The second secon	15.9	100	302	is	dip	101	585	146	544			4	
Contract Con	3.0	237	41	108	504	66	194	169	192			0	1
THE PERSON NAMED IN COLUMN TWO IS NOT THE OWNER.	Mit !		Name of Street	19	263		CONTROL -	1007	1,13			0	=1
The state of the s		98	47	61	125	240	244	107	100	1 113	410		
127	199	260	10000	163	120	220		Sen	22		1		
The state of the s	err I		-	AND.	10000			188					
NUMBER OF PROPERTY	-	-	- America	707: TXX:00	ORDED	(4)	4	TAKEN CO.	- Const	-1			_
			mugster	1000000	-			30 × pt					
5105:00	100	Commence of the last of the la	F000 L070			153							
37999619	PRODUCCI	CONTRACTOR .	CORP. CARRO		Section 1	-310	780	P06/08/PW	NO.				
1 1 A	100000		le -	29	0	H. MHTD	40 300		1000	C WD		100	4
01	1		30		05%		Vient	at Bri	1/03 4	Cas	90101	elis	30.00
			2112	-	P1522		Calla !	dellag	anelas'	_			
	1			016	1242		desco	120					4
TOTAL PROPERTY OF	100		113	ALTHORAS	15:18		11070	e al vai	laine	del	48.33	بموه	10/0
	1	Mic.	4475	Married Control	DARKST INS	ZA EXTRUS	404	1 0	WOLDE	Fina	T VOUS		Trick
HERE PASSOCIO		HOME				Max	Largo	() E	H USO		rida	Alle	10
	10	14		en		FIFT.	nn	3 3	10000	1	re:	101	1
1	17				- 5		1	1		-		1	1
	-			_						1			1
2.	-	-	-	_						1		1	1
										1		19	1
TOTAL 1	05.4	PARTIES	1	Than			19 5	NY MANDELS	UK.		NINO.	in.	1
paumon 2	Direct Column	MOLENA	1	1000	A 4	Mad 613	1 5	AY MAGUE	STATE OF THE PARTY	11	V	2100	
	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100	AGUNA		Al Voy		Charle		AV MAGUI		194	fo(1/32	wy
90000000000000000000000000000000000000	231	100000	and the	DOMESTIC STATES		W		Control of the last		-		1	1
TWACKN.	Nos	36 K	ido la	odicu	e mas	Boc	colla	90 A	Nope	ato	3		
100		-			- Literature Co.					x.cu.			
	E PRODU												

Anexo 62: Evidencia de "planilla control moldeo extrusión"

SERVICE AND	SUR SAL	- #	AFLIXOD	SULFOR MO	THE BATT	- I	-	PIG.PR		1	4	
FEGRA	7 158	2024	1				10	ONE		UNE	1	
	-	60 TH 24	MATELOS	WILLIAM CO.	I TLEHO	210000	CAMA	1	13	000		1
IP may area his	1 9	part -	111423	4343	WAT	VA.E	VALE	VM 30	PRE CAMON	Algebraich	PRESIDENT AND AND ADDRESS OF THE PARTY OF TH	Sandaring .
STREET, SQUARE, SQUARE	CAT CALL	MA4	586.5	MARI	1000	1100	300	100000	3	穩	100	80
2	78 135	L	208	350	-12	158	136	25%		1000	100	133
Committee of the Commit	55 40	215	38	83_	5	66	238	228		100		
THE RESERVE THE PARTY NAMED IN COLUMN	59 101	24	269	8	1010	240	98	239				
-4 38	NO SZ	124	228	230	202	255	13	242	115			
STATE OF THE PARTY	26 191	199	28	75	109	138	133	68		4	1	1
THE R. P. LEWIS CO., LANSING, MICH.	5 H4	252	111001	256	176	(58	292	35	IA	-	1	
THE RESERVE AND PARTY OF THE PA	200	140	302	M	231	166	240	11.2	11	7	-	1
The second second	49 113	1211	30	9.2	130	716	50	173	+	1	1	-
	59 60	102	3.9	99	197	231	13£	136	-	1		
THE RESIDENCE IN COLUMN 1988	94 47	+5	301	160	162	The state of the s	263	300	1	-	1	1
THE R. P. LEWIS CO., LANSING, MICH.	00 101	186	168	245	Z43	245	114	170				1
11 16	190 88	20,235	413	143	243	18	806	168			13	
1278	482	19	5%	48	103	291	275	230				
IN CT	- 10		40	100	000	167	123	6				
14	X	-	1701	10/20	976	120	THE RESERVE	awa: 1	NIV.			
CONTRACTOR PRINCIPLE	1	barri i	607	200	0.00	1	-MK-R		T		40	
OS DO	TOTAL CAR	PRODUCTOR	obounds	286	1540	336 7	5×34	5				
18.00	The second secon	MAPROOUT		1913		1						
III TIMPRED	W000000594	N1 -		NI STATE	10,100	TIEV	106 TH 192		officia		-	
5	H HETO		70	1	HETC	04 3	dllas				de	who
~ _		3 9	00	And the second	4.11 m	of shaper	PHARA . U.S.	Crames .				1000
		100000	1110	#1:80 F	alla de	198rve	toe 10	e office	10.00	60.84	0.	
and the same of		4 14	-30	M244 P	edorosa	Jan	n 14470	0				
WIN THE PROPERTY.		70	AND INCOME.	16-17					2000	0-0-0	-	100
THE PROPERTY		ADDA ADDA	Asc	CARVAT FE	4.00	Lex	= 89CO	MOTOS	-	C NATIONAL TO	Alto	LA
A CONTRACTOR	- POW		- 10		1816	an	1 2	4460		nm.	1919	13
100		1				0.00			100	10.1	The same	13
= LEHE	1			9	8.0	26,2			14		100	1
No.						7 200	1			7.5	100	100
•	20 11 - 110		1	3330		4	45	177 (19	1		15000	
107A 1	DF MADOR		Dun	7.	tool	7	W. Undow	4	to a			2
MATERIAL TERMS	OP, WACLE	4 9	bonus	0 1	anti.	1.2	AY MAGUIS	W	- 1911			No.
3	NY MASSIS	6	Lido		16	av .	NY MAGGIN	u l	IM	N.		MI
SERWOON:	MEN	B			63	70.5					14	-
-	THE WARRINGS	9-38								1		
SUPERVERS	TEH DOUGGO							1	-	IEFE CE	PART	A

Anexo 63: Notificación por a la empresa por falta de un plan de mantenimiento



Anexo 64: Salario de personal de mantenimiento

								$\boldsymbol{\mathcal{C}}$	ER A	MICA	1 3	SAN L	UIS S	S.R.L.						
	FA	BRICA II							DE	EL 01 A	L	30 DE	SEPTI	EMBF	RE 2024					
TAI	RIJ	A - BOLI	VIA						NIT: 1024	1411024			N° F	Patronal Cl	NS: 07-331-000	02				
No	Tipo de doc. De Identidad	N° de Documento de Identidad	Extension de Documento de Identidad	Paterno	Materno	primer nombre	Otros Nombres	Fecha de Nacimiento	Cargo s/g Contrato	Fecha de Ingreso	Horas pagadas	Ulas Mes HABER MENSUAL	Bono de Antigüedad	Salario Dominical	Extras Bs.	Feriados Bs.	Nocturnas Bs.	Bono Cumplimiento- Otros Bonos	Bonos Sujeto a Variacion	TOTAL GANADO
				PERSONAL	DE MANTEN	IIMIENTO														
##	C.I	10684105		Arroyo	Carlos	Heiber		03/12/1990	Enc.Mtto.	01/09/2018	8 3	30 2.784,27	825,00	556,85	0,00	0,00	52,21	150,00	250,00	4.618,33
##	C.I	5020365	Tja.	Chorolque	Mora	Jose		19/09/1977	Obrero	01/08/2014	8 3	30 3.123,38	1.350,00	624,68	0,00	0,00	0,00	0,00	150,00	5.248,06
##	C.I	5041041	Tja.	Colque	Mamani	Mario		09/04/1980	Mecanic	01/08/2021	8 3	2.500,00	375,00	500,00	0,00	0,00	290,63	150,00	360,00	4.175,63
##	C.I	8545602	Pt.	Sullca	Matias	Norberto	***************************************	08/01/1995	Mecanic	01/10/2019	8 3	30 2.565,72	375,00	513,14	0,00	0,00	64,14	150,00	250,00	3.918,01
##	C.I	7214995	Tja.	Villa	Garcia	Vicente	Javier	09/11/1993	Electrico	22/12/2021	8 3	30 2.500,00	375,00	500,00	0,00	0,00	9,38	112,50	400,00	3.896,88
					Sub	total mante	nimiento					13.473,37	3.300,00	2.694,67	0,00	0,00	416,35	562,50	1.410,00	21.856,89

Anexo 65: Costo de implementación del software

Aspecto	Descripción	Costo Estimado (Bs)
	Licencia básica anual para gestión	17250
Suscripción del software	de mantenimiento, dependiendo de	
	usuarios.	
	Entrenamiento para el uso del	7000
Capacitación del personal	software y sus funciones	
	específicas.	
	Compra de dispositivos necesarios,	8750
Infraestructura tecnológica	como computadoras o tablets.	
	Costos anuales por soporte técnico	10500
Mantenimiento del software	y actualizaciones.	
Total, A	43500	

Fuente: Elaboración propia

Anexo 66: Planilla de control de paradas no programadas

DOCUMENTACIÓN SOBRE LAS MAQUINAS Y EQUIPOS						
Maquina	Documentación					
Tolva o cajón alimentador	Manual cajón alimentadora de Bertan					
Cinta transportadora	Manual de mantenimiento, Cinta transportadora (Grado metal)					
Laminador	Manual laminador Bühler					
Cortadora de ladrillo	Manual de cortadora Souza					
Mesa de suspensión	Transportador de rodillos motorizados por bucles de cadena Eurotransis					
Manual de correas	Manual de correas					
Manual de engranajes	Manual de engranajes					
Manual de motor	Manual de motor (Tipo BA 112 MB4)					
Manual de cadena	Guía para solución de problemas de cadenas					
Catálogo de chumacera	Catalogo chumaceras (CPR)					
Catalogo grasa	Hoja de seguridad grasa multipropósito					
Manual de mantenimiento de rodillos	Manual de mantenimiento Rodillos (Martin)					
Manual mezcladora	Manual mezcladora (Optimo)					
Manual extrusor bonfanti	Extrusora al vacío MVB - 18					

ANEXO E MANUALES DE PROCEDIMIENTO Y INSTRUCTIVOS DE TRABAJO

Anexo 67: Manual de procedimientos para el mantenimiento

1. Mapa de procesos

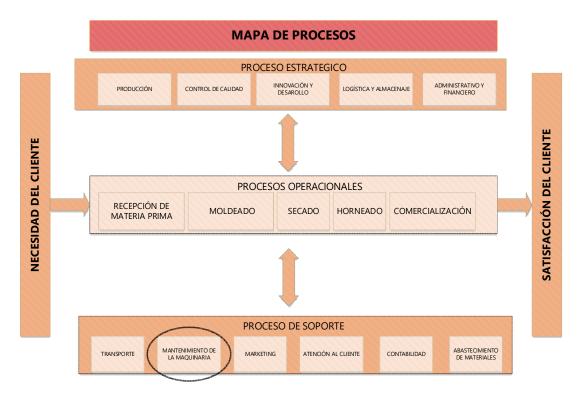


MANUAL DE PROCEDIMIENTOS PARA EL MANTENIMIENTO

N° PAGINA: 1 - 7

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24



Fuente: Elaboración propia

2. Introducción

El propósito de este manual es formalizar y optimizar las actividades de mantenimiento asegurando que cada máquina funcione en las mejores condiciones posibles, sin interrupciones inesperadas que puedan afectar la producción y la calidad del producto. Entre los objetivos más importantes de este manual se destacan:

- Maximizar la disponibilidad de los equipos: Minimizar los tiempos de las paradas no programadas, asegurando que el proceso de producción de la línea de automatismo no se vea interrumpido.
- Aumentar la vida útil de los activos: A través de un uso adecuado del mantenimiento preventivo y correctivo para la mejora continua poder prolongar la vida útil de las máquinas y equipos utilizados.

3. Procedimientos

3.1 Descripción Mantenimiento Correctivo

1. Inicio

El proceso comienza.

2. Realizar rondas de inspección en el proceso de producción automático durante el proceso de producción

Se lleva a cabo una inspección periódica de las máquinas y equipos durante el proceso de producción para identificar posibles problemas o fallas.

3. ¿Se detectó algún problema o falla en las máquinas del proceso de producción?

Se evalúa si se ha identificado algún problema o falla en el proceso.

- 3.1 Si se detectó un problema:
- 3.1.1 Realizar un aviso informal del problema al encargado de mantenimiento y al jefe de planta:

Se informa inmediatamente al encargado de mantenimiento y al jefe de planta sobre la situación para tomar decisiones rápidas y coordinar la acción.

3.1.2 Emitir la orden de trabajo correctivo:

Se emite formalmente la orden de trabajo (OT) para el mantenimiento correctivo, especificando el problema detectado y las acciones necesarias para la reparación.

3.1.3 Coordinar y planificar el mantenimiento con los auxiliares de mantenimiento:

Se coordina con el equipo de mantenimiento (auxiliares, técnicos) para programar y ejecutar la intervención lo más rápido posible, considerando el impacto en la producción.

3.1.4 Proceder con la parada de toda la línea de producción:

Si el mantenimiento lo requiere, se detiene toda la línea de producción para garantizar que el trabajo se realice de manera segura y efectiva.

3.1.5 Realizar el mantenimiento de la máquina:

El equipo de mantenimiento realiza las reparaciones o ajustes necesarios en la máquina, siguiendo los procedimientos establecidos para asegurar la eficiencia y seguridad.

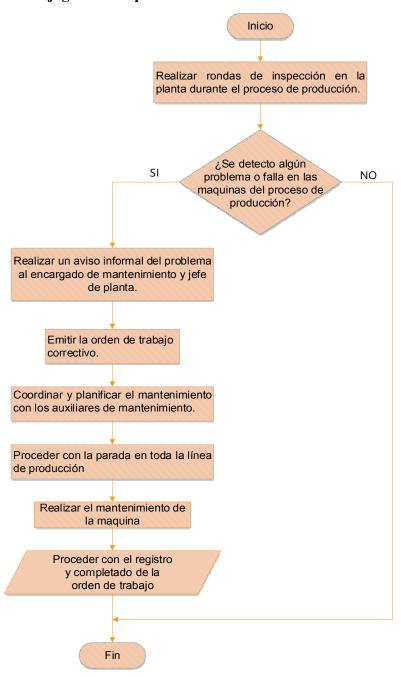
3.1.6 Proceder con el registro y completado de la orden de trabajo:

Una vez que el mantenimiento ha sido realizado, se completa y registra la orden de trabajo, documentando el proceso de reparación, tiempo de intervención, repuestos utilizados y cualquier otra observación relevante.

3.1.7 **Fin**:

El proceso de mantenimiento se completa y la máquina se reintegra a la producción, se verifica su funcionamiento y el proceso concluye.

• Flujograma del proceso de mantenimiento correctivo



3.1 Descripción mantenimiento preventivo

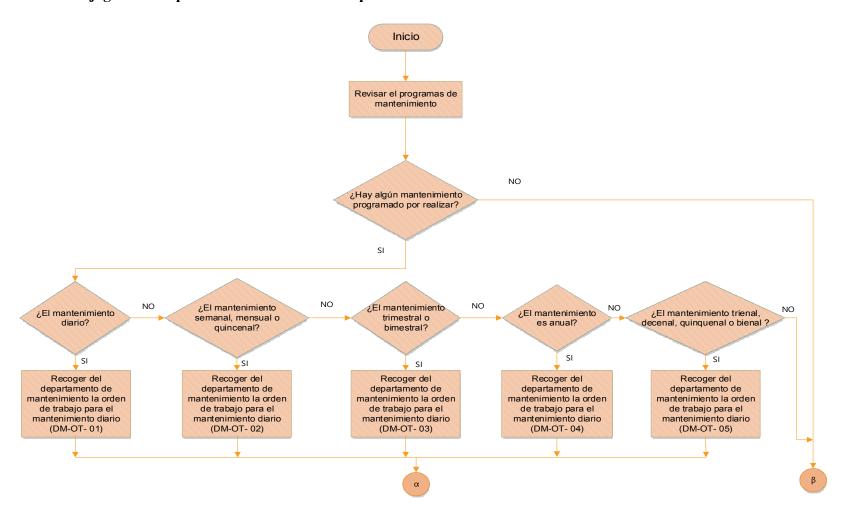
- 1. **Inicio:** El proceso comienza.
- 2. Encender los equipos de la línea de proceso de producción: Se inician los equipos necesarios para comenzar la operación de producción.
- 3. **Revisar el cronograma de mantenimiento:** Se revisa el cronograma de mantenimiento para identificar si existe algún mantenimiento programado.
- 4. ¿Se detectó un mantenimiento programado?: Se evalúa si hay mantenimiento programado según el cronograma.
 - Si no hay mantenimiento programado: Se continúa con la operación sin interrupciones.
- Si hay mantenimiento programado: Se procede a verificar el tipo de mantenimiento.
- 5. ¿El mantenimiento programado es diario?: Se determina si el mantenimiento programado corresponde a una frecuencia diaria.
 - Si es diario: Se recoge del departamento de mantenimiento la orden de trabajo para el mantenimiento diario (DM-OT-01).
 - Si no es diario: Se pasa a revisar si el mantenimiento es semanal, mensual o quincenal.
- 6. ¿El mantenimiento programado es semanal, mensual o quincenal?: Se determina si el mantenimiento es de tipo semanal, mensual o quincenal.
 - Si es semanal, mensual o quincenal: Se recoge del departamento de mantenimiento la orden de trabajo para el mantenimiento correspondiente (DM-OT-02).

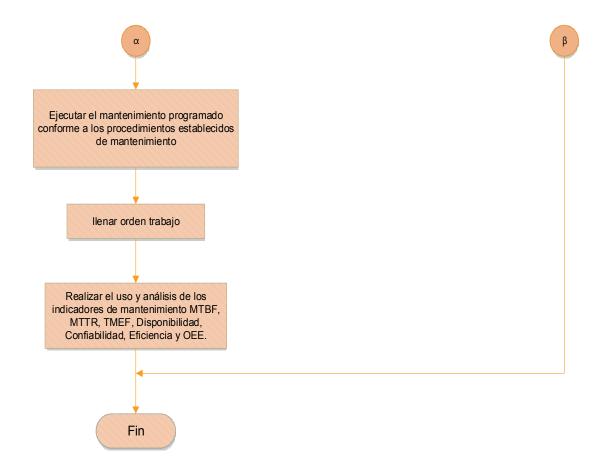
- Si no es semanal, mensual o quincenal: Se pasa a revisar si el mantenimiento es trimestral o bimestral.
- 7. ¿El mantenimiento programado es trimestral o bimestral?: Se evalúa si el mantenimiento corresponde a una frecuencia trimestral o bimestral.
 - Si es trimestral o bimestral: Se recoge del departamento de mantenimiento la orden de trabajo para el mantenimiento correspondiente (DM-OT-03).
 - Si no es trimestral o bimestral: Se pasa a revisar si el mantenimiento es anual.
- 8. ¿El mantenimiento programado es anual?: Se verifica si el mantenimiento es de tipo anual.
 - Si es anual: Se recoge del departamento de mantenimiento la orden de trabajo para el mantenimiento correspondiente (DM-OT-04).
 - Si no es anual: Se pasa a revisar si el mantenimiento corresponde a periodos más largos.
- 9. ¿El mantenimiento programado es trienal, decenal, quinquenal o bienal?: Se determina si el mantenimiento corresponde a una frecuencia de tres años, diez años, cinco años o bienal.
 - Si es trienal, decenal, quinquenal o bienal: Se recoge del departamento de mantenimiento la orden de trabajo para el mantenimiento correspondiente (DM-OT-05).
- 10. Ejecutar el mantenimiento programado conforme a los procedimientos establecidos en los instructivos de mantenimiento: Se procede a ejecutar el

mantenimiento programado según los procedimientos y protocolos establecidos en los manuales de mantenimiento.

- 11. **Llenar la orden de trabajo:** Después de completar el mantenimiento, se documenta la actividad en la orden de trabajo correspondiente.
- 12. Realizar el uso y análisis de los indicadores de mantenimiento (MTBF, MTTR, TMEF, Disponibilidad y Eficiencia): Se analizan los indicadores clave de rendimiento de mantenimiento para evaluar la efectividad del proceso y tomar decisiones de mejora:
 - MTBF: Tiempo medio entre fallas.
 - MTTR: Tiempo medio de reparación.
 - TMEF: Medición de la fiabilidad de los equipos.
 - Disponibilidad: Porcentaje de tiempo que el equipo está disponible para operar.
 - Eficiencia: Evaluación de la eficiencia en la ejecución del mantenimiento.
- 13. Fin: El proceso de ejecución del mantenimiento y análisis de indicadores finaliza.

• Flujograma del proceso de mantenimiento preventivo





Anexo 68: Instructivo de trabajo "Extrusora bonfanti"

4. Instructivos de mantenimiento

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	INSTRUCTIVO DE TRABAJO PARA MANTENIMIENTO "EXTRUSORA PONEANTI"	Nº PAGINA: 1 - 7 VERSIÓN: 00
	<u>"EXTRUSORA BONFANTI"</u>	FECHA: 21/10/24

1. OBJETIVO.

Este documento tiene por objetivo establecer un mantenimiento óptimo para maquina extrusora bonfanti asegurando su operatividad, cumplimiento de sus funciones con las especificaciones y requisitos establecidos para mantener la calidad del producto final.

2. ALCANCE.

Para todo el personal que realiza trabajos de mantenimiento de los equipos

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES.

- Comunicación Informal: Es un término que se refiere a la comunicación que se da de la siguiente forma por llamada, verbal, mensaje de texto. etc
- *Extrusora:* Es un equipo muy utilizado en el proceso de fabricación. Se utiliza principalmente para transformar materias primas en productos de formas específicas calentándolas, fundiéndolas y extruyéndolas.
- Frenado de molde: El frenado de molde implica la regulación de la presión y el flujo del material mientras se forma.

• **Desgaste:** Acción y efecto de desgastar o desgastarse por uso, deterioro, soba, sobo, roce, erosión

4. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD.

La responsabilidad de que se realice el mantenimiento de la maquina correspondiente es del responsable del mantenimiento y el jefe de planta.

Los auxiliares de mantenimiento deben seguir y cumplir estrictamente las operaciones de mantenimiento establecidas en el presente documento

5. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES.

5.1 Medidas de Prevención

Para prevenir lesiones personales y daños al equipo, se deben seguir las siguientes medidas de prevención:

- Usar equipo de protección que cumplan con las normas de seguridad establecidas en la empresa.
- Realizar los mantenimientos de la maquina siempre con la línea de producción parada.

5.2 Elementos de Protección Personal

Es obligatorio el uso de los siguientes equipos de protección personal, para realizar el mantenimiento de los equipos:

- Casco
- Guantes
- Botas de trabajo

• Ropa de trabajo

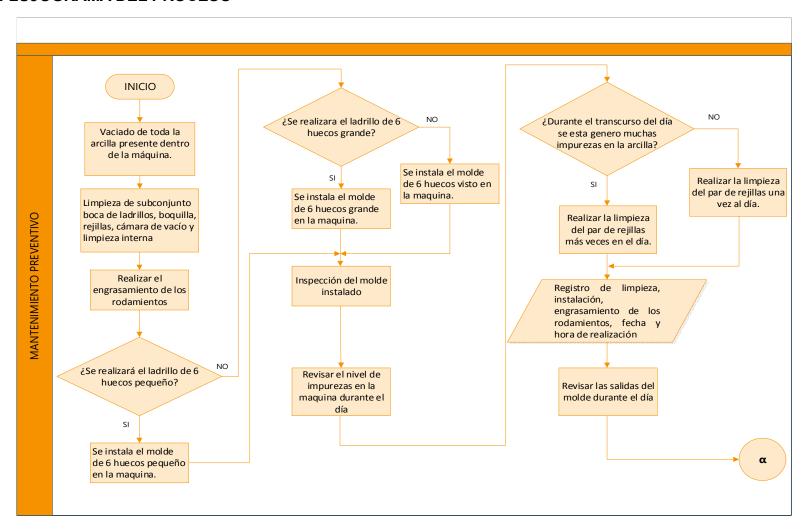
6.3. Instrucciones de operación

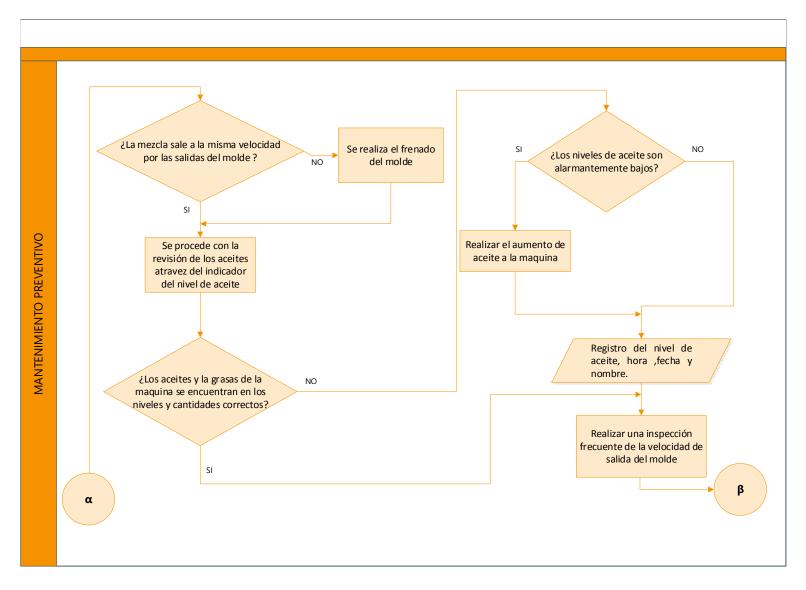
- Vaciar toda la arcilla presente dentro de la máquina, dejándola sin alimentación y con la bomba de vació apagada por algunos minutos.
- 2. Se limpia el subconjunto boca de ladrillos, boquilla y se realiza una limpieza interna
- 3. Luego se limpia la cámara de vacío, cuyo acceso es atravez de la tapa.
- 4. Realizar el engrasamiento de los rodamientos
- 5. Posterior mente se realiza la limpieza de rejillas y la cámara de vacío. En caso de que se genere mucha impureza en la arcilla, se debe retirar y limpiar el par de rejillas más veces en el día.
- Luego se cambia el molde dependiendo de la planificación y requerimiento de la producción del día.
- 7. Montar todo el equipo para su uso
- Si la mezcla no moldea a la misma velocidad se debe realizar un frenado del molde reduciendo la velocidad del molde que se está realizando con mayor velocidad.
- 9. Si no tiene ningún desperfecto se pone en marcha la producción.
- 10. Posterior mente se realiza la verificación sobre los niveles de aceite y grasa de la máquina, si los niveles de aceite y grasas no se encuentran en los niveles y cantidades correctos hay que realizar un registro para que el personal de

mantenimiento pueda realizar la planeación del aceitado y engrasado correspondiente. Si los niveles y cantidades son alarmantemente bajos se debe realizar el respectivo mantenimiento.

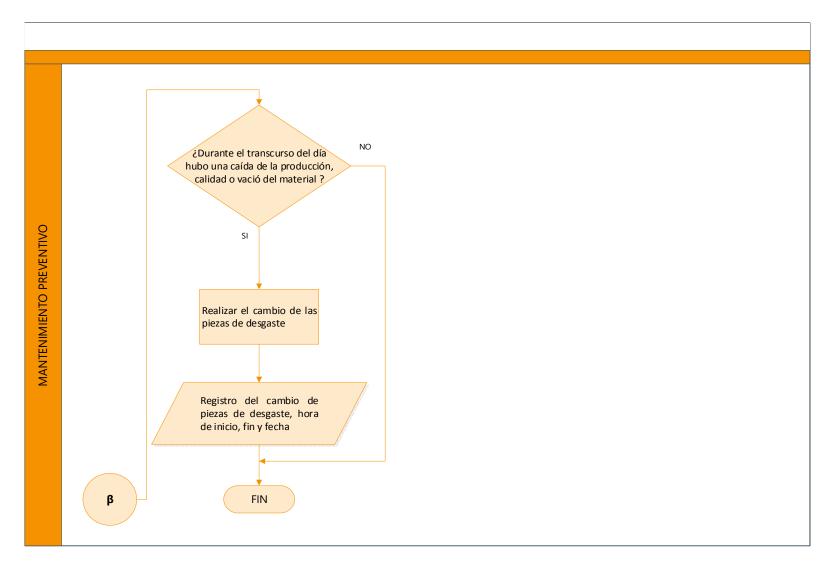
- 11. Si durante el transcurso del día hubo una caída de la producción, calidad o vació del material se debe realizar el cambio de las piezas de desgaste.
- 12. En caso de que el molde tenga ciertos cortes o disconformidades se debe detener la producción y retirar obstrucciones que puede estar teniendo el molde de la maquina extrusora, luego se deben retirar los moldes disconformes y volverlos a introducirlos al proceso atravez de máquinas anteriores a la extrusora.
- 13. Realizar el llenado de la orden de trabajo

6.1 FLUJOGRAMA DEL PROCESO





Fuente: Elaboración propia



7. CONSERVACIÓN DE LA INFORMACIÓN DOCUMENTADA

Información	Código	Responsable	de	Tiempo de
documentada		conservarlo		Conservación
Solicitud de	SL -DM-ST -10	Responsable	de	
Mantenimiento		mantenimiento	y	1 año
		jefe de planta		
Programa de		Responsable	de	
Mantenimiento	SL-DM-ROT -	mantenimiento	y	1 año
Preventivo	10	jefe de planta		

Anexo 69: Instructivo de trabajo "Torre de carga"

ACDAMICA CAN LUIC C D L	<u>INSTRUCTIVO DE TRABAJO</u>	Nº PAGINA: 1 – 6 VERSIÓN: 00
CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	PARA EL MANTENIMIENTO DE LA "TORRE DE CARGA"	FECHA: 21/10/24

1. OBJETIVO.

Este documento tiene por objetivo establecer un mantenimiento óptimo para la maquina torre de carga asegurando su operatividad, cumplimiento de sus funciones con las especificaciones y requisitos establecidos.

2. ALCANCE.

Para todo el personal que realiza trabajos de mantenimiento de los equipos

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES.

- *Comunicación Informal:* Es un término que se refiere a la comunicación que se da de la siguiente forma por llamada, verbal, mensaje de texto. Etc
- Torre de carga: es un equipo utilizado en el proceso de producción para almacenar y cargar los materiales necesarios, como arcilla o arena, en las máquinas de moldeo o extrusión. Este sistema facilita la automatización y optimización del proceso, asegurando que los materiales estén disponibles de manera constante y organizada.
- Cadena: Una cadena de transmisión es un elemento de máquina,
 que transmite potencia por medio de fuerzas de tracción entre ruedas
 dentadas (piñón/corona). Se utiliza principalmente para la



PARA EL MANTENIMIENTO DE LA "TORRE DE CARGA"

Nº PAGINA: 2 – 6

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

transmisión de potencia y sistemas de transporte, engarzando los dientes de un piñón con los eslabones de una cadena.

- Sensores: Un sensor es un dispositivo que detecta y mide diferentes tipos de variables físicas o químicas, como la temperatura, la luz, la distancia, la presión, el sonido etc.
- Inspección visual: La inspección visual es una técnica para detectar defectos a simple vista para garantizar que el equipo funciona correctamente o que los productos fabricados se fabrican según las especificaciones.

4. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD.

La responsabilidad de que se realice el mantenimiento de la maquina correspondiente es del responsable del mantenimiento y el jefe de planta.

Los auxiliares de mantenimiento deben seguir y cumplir estrictamente las operaciones de mantenimiento establecidas en el presente documento

5. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES.

5.1 Medidas de Prevención

Para prevenir lesiones personales y daños al equipo, se deben seguir las siguientes medidas de prevención:



PARA EL MANTENIMIENTO DE LA "TORRE DE CARGA"

Nº PAGINA: 3 – 6

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

- Usar equipo de protección que cumplan con las normas de seguridad establecidas en la empresa.
- Realizar los mantenimientos de la maquina siempre con la línea de producción parada.

5.2 Elementos de Protección Personal

Es obligatorio el uso de los siguientes equipos de protección personal, para realizar el mantenimiento de los equipos:

- Casco
- Guantes
- Botas de trabajo
- Ropa de trabajo

5.3 Instrucciones de operación

- Cambio de Cadena
- 1. Apagar y desconectar la torre de carga.
- 2. Desmontar la cubierta de protección de la cadena.
- 3. Aflojar tensores, retirar la cadena gastada y limpiar las poleas.



PARA EL MANTENIMIENTO DE LA "TORRE DE CARGA"

Nº PAGINA: 4-6
VEDGIÓN 00
VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

- 4. Instalar una cadena nueva y ajustar la tensión.
- 5. Verificar alineación y tensión.
- 6. Operar para asegurar que no haya deslizamientos.

• Cambio de Chumacera

- 1. Retirar el rodillo asociado a la chumacera.
- 2. Quitar la chumacera antigua y limpiar el área.
- 3. Colocar la nueva chumacera y asegurarla correctamente.
- 4. Comprobar que el rodillo gira sin fricción y libremente.
- 5. Aplicar lubricante si es necesario.

• Cambio de Piñón de Poleas

- 1. Retirar la cubierta de la polea y aflojar los tornillos del piñón.
- 2. Extraer el piñón y limpiar el área de montaje.
- 3. Colocar el nuevo piñón y asegurar su alineación.
- 4. Confirmar que el piñón esté alineado y firmemente ajustado.
- 5. Revisar la operación de las poleas.



PARA EL MANTENIMIENTO DE LA "TORRE DE CARGA"

Nº PAGINA: 5 – 6	
VERSIÓN: 00	

FECHA: 21/10/24

• Revisión Periódica de Torre de Automatismo

- 1. Inspeccionar visualmente los componentes de la torre.
- 2. Verificar la alineación de piezas móviles y la tensión de correas y cadenas.
- 3. Lubricar las partes móviles.
- 4. Realizar una prueba de funcionamiento y verificar alineación.
- 5. Asegurar que no haya ruidos o vibraciones inusuales.

• Cambio de Rodillos en Mesa Torre

- 1. Apagar la torre y retirar la cubierta de los rodillos.
- 2. Desmontar los rodillos desgastados y limpiar el área.
- 3. Instalar rodillos nuevos y asegurar.
- 4. Comprobar que los rodillos están alineados y giran sin fricción.
- 5. Aplicar lubricación si es necesario.

• Cambio de Correas

- 1. Apagar y desconectar la torre de carga.
- 2. Retirar la cubierta de las correas.



PARA EL MANTENIMIENTO DE LA "TORRE DE CARGA"

Nº PAGINA: 6 – 6

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

- 3. Aflojar tensores y remover las correas desgastadas.
- 4. Limpiar poleas y colocar las correas nuevas, ajustando la tensión.
- 5. Confirmar que las correas estén bien tensas y alineadas.
- 6. Verificar que no haya deslizamientos.

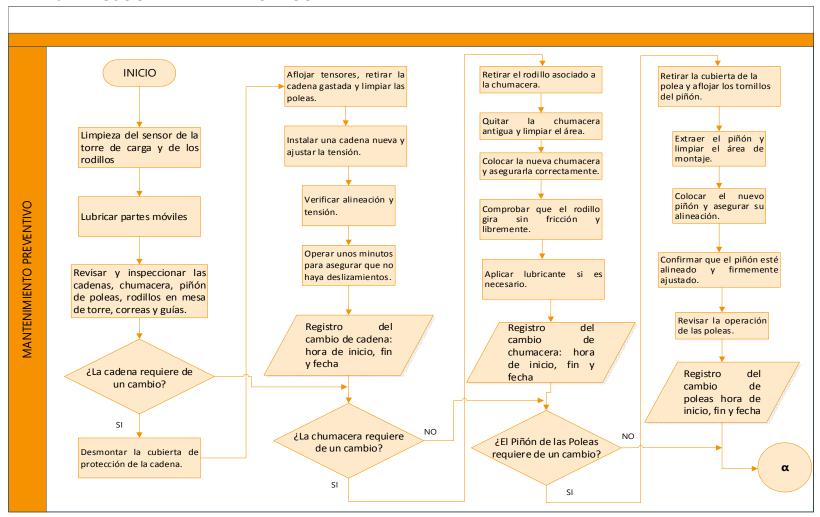
Cambio de Guías

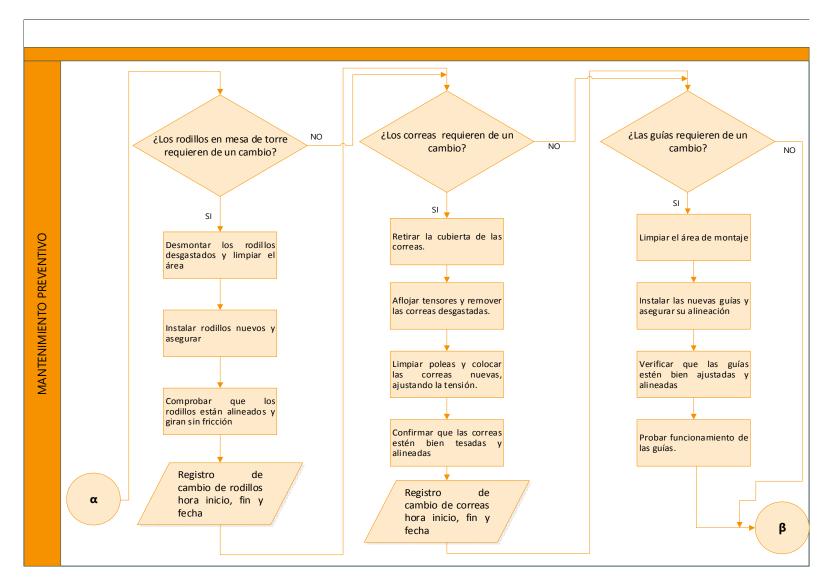
- 1. Apagar el equipo y desmontar las guías desgastadas.
- 2. Limpiar el área de montaje.
- 3. Instalar las nuevas guías y asegurar su alineación.
- 4. Verificar que las guías estén bien ajustadas y alineadas.
- 5. Probar la operación de las guías.

• Alineación y Centrado de la Mesa Torre

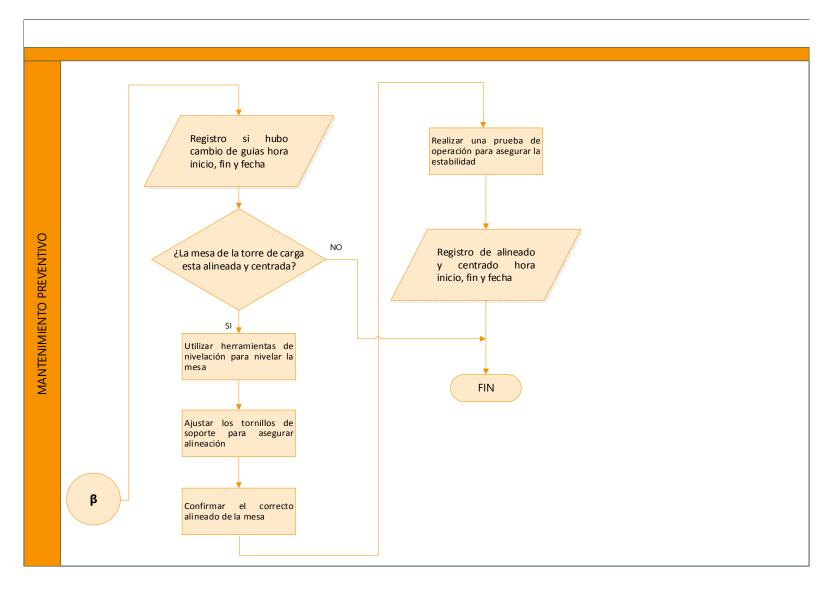
- 1. Apagar la torre y verificar la alineación de la mesa.
- 2. Utilizar herramientas de nivelación para centrar la mesa.
- 3. Ajustar los tornillos de soporte para asegurar alineación.
- 4. Confirmar el correcto centrado de la mesa.
- 5. Realizar una prueba de operación para asegurar la estabilidad.

6.4 FLUJOGRAMA DEL PROCESO





Fuente: Elaboración propia



7. CONSERVACIÓN DE LA INFORMACIÓN DOCUMENTADA

Información	Código	Responsable	de	Tiempo de
documentada		conservarlo		Conservación
Solicitud de	SL -DM-ST -10	Responsable	de	1 año
Mantenimiento		mantenimiento		
Programa de		Responsable	de	
Mantenimiento	SL-DM-ROT -	mantenimiento	у	1 año
Preventivo	10	jefe de planta		

Anexo 70: Instructivo de trabajo "Cortadora de ladrillo"



INSTRUCTIVO DE MANTENIMIENTO "CORTADORA DE LADRILLO"

Nº PAGINA: 1 - 4

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

1. OBJETIVO.

Este documento tiene por objetivo establecer un mantenimiento óptimo para la maquina cortadora de ladrillo asegurando su operatividad, cumplimiento de sus funciones con las especificaciones y requisitos establecidos para mantener la calidad del producto final.

2. ALCANCE.

Para todo el personal que realiza trabajos de mantenimiento de los equipos

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES.

- *Inspección visual:* La inspección visual es una técnica para detectar defectos a simple vista para garantizar que el equipo funciona correctamente o que los productos fabricados se fabrican según las especificaciones.
- *Guía*: Aquello que dirige o encamina.
- *Cojinetes:* Pieza o conjunto de piezas que soportan y permiten el giro de un eje en un mecanismo.



INSTRUCTIVO DE MANTENIMIENTO "CORTADORA DE LADRILLO"

Nº PAGINA: 2 - 4

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

4. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD.

La responsabilidad de que se realice el mantenimiento de la maquina correspondiente es del responsable del mantenimiento y el jefe de planta.

Los auxiliares de mantenimiento deben seguir y cumplir estrictamente las operaciones de mantenimiento establecidas en el presente documento.

5. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES.

5.1 Medidas de Prevención

Para prevenir lesiones personales y daños al equipo, se deben seguir las siguientes medidas de prevención:

- Usar equipo de protección que cumplan con las normas de seguridad establecidas en la empresa.
- Realizar los mantenimientos de la maquina siempre con la línea de producción parada.

5.2 Elementos de Protección Personal

Es obligatorio el uso de los siguientes equipos de protección personal, para realizar el mantenimiento de los equipos:

Casco



INSTRUCTIVO DE MANTENIMIENTO "CORTADORA DE LADRILLO"

Nº PAGINA: 3 - 4

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

- Guantes
- Botas de trabajo
- Ropa de trabajo

5.3 Instrucciones de operación

- Mantenimiento del rodillo de piloto
- 1. Apagar y desconectar la cortadora de ladrillos.
- 2. Retirar el tambor soltando los tornillos de fijación y abrazaderas.
- 3. Limpiar con aire comprimido y desengrasante.
- 4. Lubricar cojinetes y ajustar el tambor.
- 5. Verificar que esté libre de vibraciones.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo
- Cambio de Correas
- 1. Desconectar la cortadora.
- 2. Retirar las cubiertas protectoras y aflojar los tensores de las correas.
- 3. Retirar la correa antigua y limpiar poleas con paño seco.
- 4. Instalar nueva correa, ajustar tensión y confirmar alineación.



INSTRUCTIVO DE MANTENIMIENTO "CORTADORA DE LADRILLO"

Nº PAGINA: 4 - 4

VERSIÓN: 00

FECHA: 21/10/24

- 5. Comprobar que no haya deslizamientos.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo

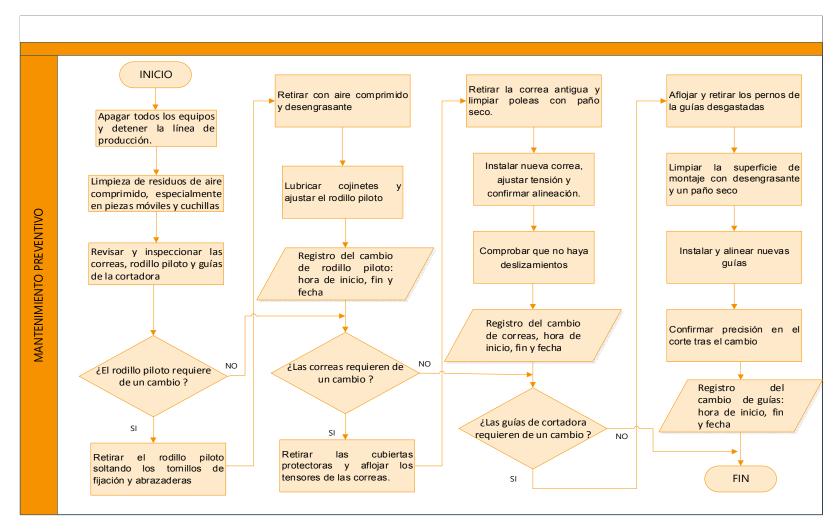
• Cambio de Guías de Cortadora

- 1. Apagar y desconectar el equipo.
- 2. Aflojar y retirar los pernos de las guías desgastadas.
- 3. Limpiar superficie de montaje con desengrasante y un paño seco.
- 4. Instalar y alinear nuevas guías.
- 5. Confirmar precisión en el corte tras el cambio.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo

• Revisión Periódica de Cortadora

- 1. Apagar la cortadora y limpiar residuos con aire comprimido, especialmente en piezas móviles y cuchillas.
- 2. Revisar desgaste en piezas y lubricar según se requiera.
- 3. Ajustar cuchillas y guías
- 4. Confirmar la alineación y precisión de corte
- 5. Realizar el llenado de la orden de trabajo

6.4 FLUJOGRAMA DEL PROCESO



7. CONSERVACIÓN DE LA INFORMACIÓN DOCUMENTADA

Información	Código	Responsable	de	Tiempo de
documentada		conservarlo		Conservación
Solicitud de	SL -DM-ST -10	Responsable	de	
Mantenimiento		mantenimiento	y	1 año
		jefe de planta		
Programa de		Responsable	de	
Mantenimiento	SL-DM-ROT -	mantenimiento	y	1 año
Preventivo	10	jefe de planta		

Anexo 71: Instructivo de trabajo "Mesa de cadena"

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	INSTRUCTIVO DE TRABAJO "MESA DE CADENA"	N° PAGINA: 1 - 7 VERSIÓN: 00 FECHA: 21/10/24
•	MESA DE CADENA	FECHA: 21/10/24

1. OBJETIVO.

Este documento tiene por objetivo establecer un mantenimiento óptimo para la maquina mesa de cadena o agrupadora asegurando su operatividad, cumplimiento de sus funciones con las especificaciones y requisitos establecidos para mantener la calidad del producto final.

2. ALCANCE.

Para todo el personal que realiza trabajos de mantenimiento de los equipos

3. TÉRMINOS Y DEFINICIONES.

- Chumacera: Cuerpo de acero moldeado que consta de unos orificios destinados a fijar el cuerpo a la máquina o superficie.
- Rodillo: Cilindro con un diámetro relativamente ancho que suele girar.
- Piñón: es una de las ruedas en un mecanismo de cremallera, o también es la rueda más pequeña en un par de ruedas dentadas.

4. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD.

La responsabilidad de que se realice el mantenimiento de la maquina correspondiente es del responsable del mantenimiento y el jefe de planta.

Los auxiliares de mantenimiento deben seguir y cumplir estrictamente las operaciones de



Nº PAGINA: 2 - 7
VERSIÓN: 00
FECHA: 21/10/24

mantenimiento establecidas en el presente documento.

5. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES.

6.1 Medidas de Prevención

Para prevenir lesiones personales y daños al equipo, se deben seguir las siguientes medidas de prevención:

- Usar equipo de protección que cumplan con las normas de seguridad establecidas en la empresa.
- Realizar los mantenimientos de la maquina siempre con la línea de producción parada.

6.2 Elementos de Protección Personal

Es obligatorio el uso de los siguientes equipos de protección personal, para realizar el mantenimiento de los equipos:

- Casco
- Guantes
- Botas de trabajo
- Ropa de trabajo



INSTRUCTIVO DE TRABAJO "MESA DE CADENA"

Nº PAGINA: 3 - 7	
VERSIÓN: 00	
FECHA: 21/10/24	

5.3 Instrucciones de operación

Cambio de Correas

- A) Desmontaje
- 1. Desconectar la maquina mesa agrupadora y las máquinas de toda la línea.
- 2. Retirar cubiertas protectoras de las correas.
- 3. Aflojar tensores y retirar la correa desgastada.
- 4. Limpiar poleas y tensores con un paño seco.
- 5. Instalar la nueva correa y ajustar su tensión.
- 6. Verificar alineación de la correa.
- 7. Comprobar que no haya deslizamientos al operar
- 8. Realizar el llenado de la orden de trabajo

Cambio de Chumaceras

1. Desmontar el rodillo asociado a la chumacera.



Nº PAGINA: 4 - 7	
VERSIÓN: 00	
EECHA. 21/10/24	

- 2. Retirar la chumacera dañada y limpiar el área de montaje.
- 3. Instalar la nueva chumacera y asegurarse de un ajuste firme.
- 4. Comprobar que el rodillo gira libremente y sin ruidos anómalos.
- 5. Lubricar si es necesario.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo

Mantenimiento y/o Cambio de Rodillos

- 1. Apagar y desconectar la mesa.
- 2. Desmontar los rodillos desgastados o dañados.
- 3. Limpiar soportes y lubricar según indicaciones.
- 4. Instalar rodillos nuevos si es necesario.
- 5. Verificar el giro libre de cada rodillo.
- 6. Comprobar alineación y firmeza.
- 7. Realizar el llenado de la orden de trabajo

Cambio de Piñón Tensador



Nº PAGINA: 5 - 7	
VERSIÓN: 00	
FECHA: 21/10/24	

- 1. Retirar la cubierta protectora del piñón.
- 2. Aflojar tensores y desmontar el piñón desgastado.
- 3. Limpiar el área y montar el nuevo piñón.
- 4. Asegurar que el piñón esté bien alineado.
- 5. Confirmar tensión y alineación de la cadena.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo.

Cambio de Rodillos de Mesa Agrupadora

- 1. Apagar el equipo y retirar la cubierta de los rodillos.
- 2. Aflojar pernos de sujeción y retirar rodillos antiguos.
- 3. Instalar rodillos nuevos y asegurar con pernos.
- 4. Comprobar que los rodillos están alineados y giran sin fricción.
- 5. Lubricar si es necesario.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo

Cambio de Piñón Conductor



Nº PAGINA: 6 - 7	
VERSIÓN: 00	
FFCHA • 21/10/24	

- 1. Retirar la cubierta del piñón.
- 2. Aflojar los tornillos de sujeción y desmontar el piñón conductor.
- 3. Limpiar el área y colocar el nuevo piñón.
- 4. Confirmar que el piñón esté bien sujeto y alineado.
- 5. Verificar el correcto funcionamiento del piñón.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo.

Cambio de Eje y Rodamiento de Rodillos de Suspensión

- 1. Desmontar el rodillo afectado.
- 2. Retirar eje y rodamiento antiguos, limpiar el área de montaje.
- 3. Instalar el nuevo eje y rodamiento, asegurando firmeza y lubricación.
- 4. Confirmar que el rodillo gire correctamente.
- 5. Verificar la alineación y asegurar tornillos.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo.

Revisión Periódica de Mesa Agrupadora



INSTRUCTIVO DE TRABAJO "MESA DE CADENA"

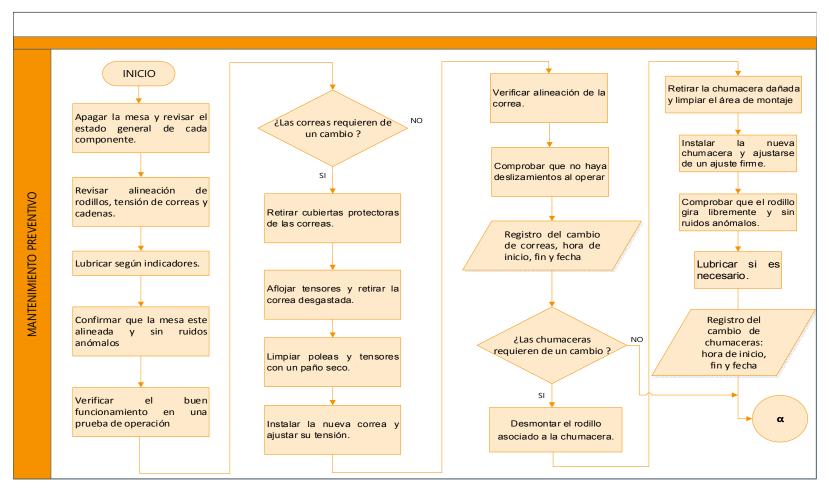
N° PAGINA: 7 - 7	
VERSIÓN: 00	
FECHA. 21/10/24	

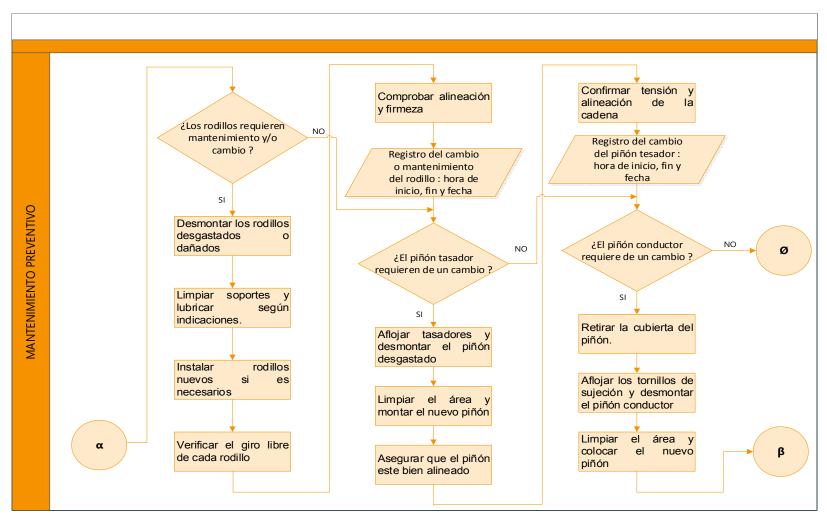
- 1. Apagar la mesa y revisar el estado general de cada componente.
- 2. Revisar alineación de rodillos y tensión de correas y cadenas.
- 3. Lubricar según indicaciones.
- 4. Confirmar que la mesa esté alineada y sin ruidos anómalos.
- 5. Verificar el buen funcionamiento en una prueba de operación.
- 6. Realizar el llenado de la orden de trabajo

Limpieza de Rodillos

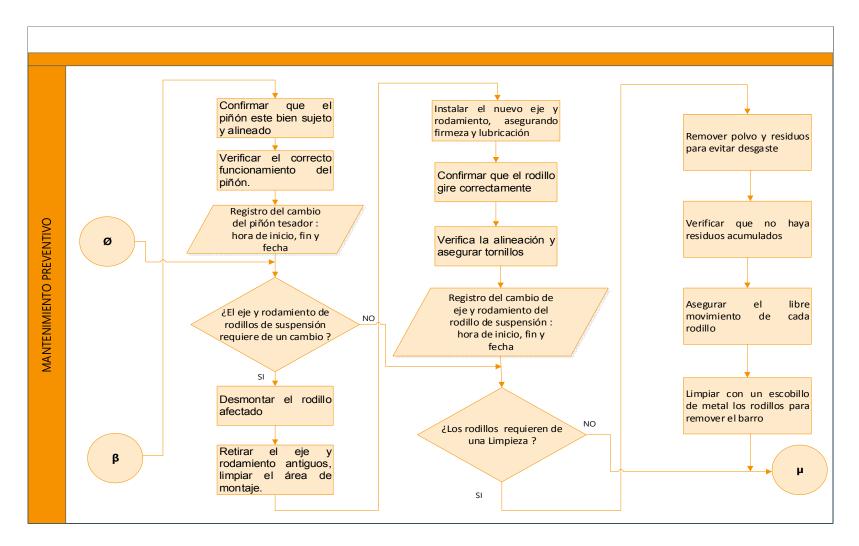
- 1. Apagar el equipo y limpiar cada rodillo con aire comprimido o un paño húmedo.
- 2. Remover polvo y residuos para evitar el desgaste.
- 3. Verificar que no haya residuos acumulados.
- 4. Asegurar el libre movimiento de cada rodillo.
- 5. Realizar el llenado de la orden de trabajo

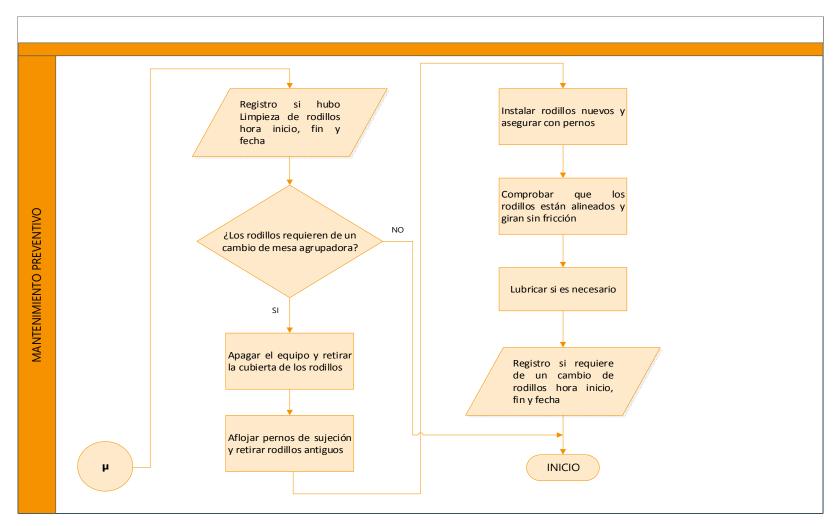
6.4 FLUJOGRAMA DEL PROCESO





Fuente: Elaboración propia





Fuente: Elaboración propia

7. CONSERVACIÓN DE LA INFORMACIÓN DOCUMENTADA

Información	Código	Responsable	de	Tiempo de
documentada		conservarlo		Conservación
Solicitud de	SL -DM-ST -10	Responsable	de	
Mantenimiento		mantenimiento	y	1 año
		jefe de planta		
Programa de		Responsable	de	
Mantenimiento	SL-DM-ROT -	mantenimiento	y	1 año
Preventivo	10	jefe de planta		

+

ANEXO F ORDENES DE TRABAJO

Anexo 72: Orden de trabajo "Diario"

CERAMICA SAN LUIS S.R.L.	MANTENIMIENTO	Frequencia Diaria	: Codigo: DM-OT- 01
	INSPECCIÓN GENERAL DIARIA	Fecha:	Hojas: 1/1
Instalación a inspeccio	ónar o supervisar:		
	antenimiento: DM - 001		
Operario :		Fe	echa:
Hora de inicio:	Hora final:	Ti	empo de trabajo:
Equipo Codigo	Descripción		Resultado
_			
I			
		'	
	Mageriaka	k	
	Observacion	165	

Anexo 73: Orden de trabajo "Semanal, mensual y quincenal"

		F	et. di				
CERAWICA SAN LUIS S.R.L	MANTENIMIENTO	Frequencia: Codigo					
APPREISH ONE PAIN STEE		Semanal,mensual y DM-OT- 02					
	SEMANAL, MENSUAL Y						
	QUINSENAL	Fecha: Hojas: 1/1					
Instalación a inspec:							
Programa diario de n	nantenimiento: DM - DQ2						
Operario : Fecha:							
Hora de inicio:	Hora final:	Tiempo de traba					
Equipo Codigo	Descripción	Resi	ultado				
	Mat	zerlałes.					
			1				
	Ohser	vęciones					
	E4 1	Elaborogión propie					

Anexo 74: Orden de trabajo "Bimestral"

CERAVICA SAN L	UIS S.R.L	MANTENIMIENTO		ia:Trimestral o mestral	Codigu: DM-OT- 03
		INSPECCIÓN GENERAL TRIMESTRAL O BIMESTRAL	Fecha:		jas: 1/1
Instalación a ir	nspecci	ónar o supervisar:			
		antenimiento: DM - 003			
Operario :				Fecha:	
Hora de Inido:	:	Hora final:		Hempo de tra	bajo:
Equipo Codigo	9	Descripción		Resu	ltado
	_				
	_				
	+				
	1				
		Materi	ales		
		Observax	ionac		

Anexo 75: Orden de trabajo "Anual"

<u>CERANI</u>	CA SAN LU	18 S.R.L.	MANTENIMIENTO	Frecuencia: Anua	Codigo: DM-OT- 04
			INSPECCIÓN GENERAL ANUAL	Fecha:	Hojas: 1/1
			onar o supervisar:		
_		o de m	antenimiento: DM - 004	I	
Operari				Fech	
Hora de			Hora final:	Tiem	po de trabajo:
Equipo	Codigo		Descripción		Resultado
			f/ateriale uksenracion		
			Carpervaggiga	ut.	

Anexo 76: Orden de trabajo "Trienal, decenal, quinquenal o bienal"

CERANICA SAN LUIS S.R.L.	MANTENIMIENTO		ncia: Irlenal, , quinquenal o	Codigo: DM-OT- Q5
	INSPECCIÓN GENERAL TRIENAL, DECENAL, QUINQUENAL O BIENAL	Fecha:		Hojas: 1/1
Instalación a inspección	nano supervisar:			~~
Programa diario de mar				
Operario :			Fedha:	
Hora de Inicio:	Hora final:		Hempo de trab	ajo:
Equipo Cudigo	Descripción			sul buck)
		readones		

Anexo 77: Orden de trabajo "Correctivo"

MANTENIMIENTO	TENIMIENTO Frequencia: cuano se requiera		o Codigo: DM OT 100	
Orden de trabajo	Fecha:		Hojas: 1/1	
	Cox	ligo:		
Urgente n Imp	ortanteri			
Hora final:		Tiemps	normal:	
		Repue	itos utilizados	
	Orden de trabajo Urgente n Impe	Orden de trabajo Fecha: Coo Urgente n Importante n	Orden de trabajo Fecha: Codigo: Urgente n Importante n Hora final: Tiemps	

