

MES	SUBTIPO PARADA	EQUIPO	SUB CONJUNTO	DETALLE	TIEMPO PARADA (MIN)	TIEMPO PARADA (HRS)	CAUSAS	CAUSA RAÍZ	ACCIONES
10	Mecánica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA TRASLACION	Falla en transestibas se revienta cadena rex, se realiza instalación de la misma y se arranca la línea	13,78	0,23	Cadena elongada se sale del piñón y se revienta	6.-PROBLEMA CON LOS RODILLOS UNIFILAS	Falla en transestibas se revienta cadena rex, se realiza instalación de la misma y se arranca la línea
10	Mecánica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA TRASLACION	se sale brazo carro de traslado depaletizadora	15,00	0,25	se sale brazo carro de traslado depaletizadora	5.-PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	se sale brazo carro de traslado depaletizadora
2	Mecánica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA TRASLACION	Se suelta riel de patines de movimiento vertical en depaletizadora, se detiene línea de producción para arreglar	14,00	0,23	Soltura mecánica por vibración y estrellamientos que se presentan en la maquina por cajas en mal estado	1.-PROBLEMA CON LAS PINZAS DE 90 GRADOS	Se realiza ajuste de todos los tornillos del sistema
5	Eléctrica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se genera estrellamiento en depaletizadora.	3,00	0,05	Sensor de presencia de estiba desenfocado generando un ciclo infinito en maquina.	3.-PAROS POR PROBLEMA CON EL ARMADO DE TARIMA (SE CAEN LAS CAJAS)	Se realiza ajuste de sensor y se despeja transestibas.
3	Eléctrica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	pierde ciclo depaletizadora voltea arrume - se retiran cajas se reinicia - se verifica y se arranca nuevamente	8,67	0,14	pierde ciclo depaletizadora voltea arrume - se retiran cajas se reinicia - se verifica y se arranca nuevamente	7.-FALLA EN APILADOR DE TARIMA	pierde ciclo depaletizadora voltea arrume - se retiran cajas se reinicia - se verifica y se arranca nuevamente
7	Eléctrica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	falla señal de fotocelda mesa desalojo depa	5,00	0,08	falla señal de fotocelda mesa desalojo depa	1.-PROBLEMA CON LAS PINZAS DE 90 GRADOS	falla señal de fotocelda mesa desalojo depa
10	Eléctrica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en variador de mesa desalojo de caja con botella vacía se revisa variador identificando falla en comunicación se realiza ajuste en los cables profibus	1,00	0,02	Falla en variador de mesa desalojo de caja con botella vacía se revisa variador identificando falla en comunicación se realiza ajuste en los cables profibus	2.-PROBLEMA CON TERMICOS	Falla en variador de mesa desalojo de caja con botella vacía se revisa variador identificando falla en comunicación se realiza ajuste en los cables profibus

4	Eléctrica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia perdida de ciclo en depaletizadora se da aviso al eléctrico se detenta confirmación se señal de presencia de estiba en transporte de estibas confirmando, pero no comunicaba acción lo cual no deja arrancar la maquina se genera 5why por parte del operador solicitando validar el control de la maquina sobre ese componente	22,87	0,38	se evidencia perdida de ciclo en depaletizadora se da aviso al eléctrico se detenta confirmación se señal de presencia de estiba en transporte de estibas confirmando, pero no comunicaba acción lo cual no deja arrancar la maquina se genera 5why por parte del operador solicitando validar el control de la maquina sobre ese componente	5.-PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	se evidencia perdida de ciclo en depaletizadora se da aviso al eléctrico se detenta confirmación se señal de presencia de estiba en transporte de estibas confirmando, pero no comunicaba acción lo cual no deja arrancar la maquina se genera 5why por parte del operador solicitando validar el control de la maquina sobre ese componente
5	Eléctrica	DEPALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	pierde recorrido depaletizadora - se verifica - se actua en manual y se lleva a valor cero - se arranca nuevamente	4,48	0,07	pierde recorrido depaletizadora - se verifica - se actua en manual y se lleva a valor cero - se arranca nuevamente	5.-PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	pierde recorrido depaletizadora - se verifica - se actua en manual y se lleva a valor cero - se arranca nuevamente
1	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	pierde señal desempacadora - no responde a ninguna señal queda directa - electrico verifica y se realizan los ajustes y programaciones necesarios y coloca a trabajar nuevamente la desempacadora - paarticipo eder hurtaco - willian jaimes - carlos monsalvo - se realiza aviso respectivo	79,12	1,32	pierde señal desempacadora - no responde a ninguna señal queda directa - electrico verifica y se realizan los ajustes y programaciones necesarios y coloca a trabajar nuevamente la desempacadora - paarticipo eder hurtaco - willian jaimes - carlos monsalvo - se realiza aviso respectivo	08.-SE ATORA PREHABIDORA	pierde señal desempacadora - no responde a ninguna señal queda directa - electrico verifica y se realizan los ajustes y programaciones necesarios y coloca a trabajar nuevamente la desempacadora - paarticipo eder hurtaco - willian jaimes - carlos monsalvo - se realiza aviso respectivo
1	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Se sale cadena transporte acomodo de cajas	16,38	0,27	Se sale cadena transporte acomodo de cajas	01.-PARO POR AJUSTE DE FRENO DE CAJA	Se sale cadena transporte acomodo de cajas
4	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	MESA DE SALIDA	Falla en sensor de acumulación de la mesa de botellas, se revisa con el eléctrico evidenciando que el sensor vibra con el movimiento de la maquina y pierde señal emisor receptor	2,00	0,03	Vibraciones en los sensores hacen perder la señal	08.-SE ATORA PREHABIDORA	Se realiza ajuste con nuevos tornillos en su base

8	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en sistema de agarre el cual suelta la botella se realiza cambio de	3,08	0,05	Membrana en mal estado	07.-SE DAÑA CONEXIÓN DE CABEZAL	Membrana en mal estado
7	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA BASCULANTE	Falla en pistón de acomodo de cajas desempacadora, se suelta pistón de la horquilla se realiza ajuste y se cuadran paneles ya que el pistón queda en otra posición por el ajuste	13,58	0,23	Desgaste en la horquilla del pistón se debe cambiar	03.-SE CAPA TORNILLO DE PREHABRIDOR A	Se realiza ajuste y se realiza instalación de platina y se ajustan los paneles
6	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA BASCULANTE	Falla en transportador de acomodo por caída de tope soltura mecánica de la horquilla, se detiene la maquina y se realiza ajuste del elemento	13,00	0,22	Soltura mecánica por desgaste de la horquilla	03.-SE CAPA TORNILLO DE PREHABRIDOR A	Se realiza ajuste y se realizan pruebas de funcionamiento para volver a retomar producción
6	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA BASCULANTE	Se parte tornillo de tope de parada de cajas	5,55	0,09	Fatiga de tornillo	03.-SE CAPA TORNILLO DE PREHABRIDOR A	Se realiza cambio de tornillo y tuerca
10	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	Falla en transportador de acomodo de cajas de la des empacadora, se daña chumacera de lado derecho sentido de flujo se realiza cambio de el elemento, se realiza arreglo de tensor y ajuste de cadenas	20,00	0,33	Falla en transportador de acomodo de cajas de la des empacadora, se daña chumacera de lado derecho sentido de flujo se realiza cambio de el elemento, se realiza arreglo de tensor y ajuste de cadenas	04.- PREHABRIDOR A NO ABRE SOLAPAS	Falla en transportador de acomodo de cajas de la des empacadora, se daña chumacera de lado derecho sentido de flujo se realiza cambio de el elemento, se realiza arreglo de tensor y ajuste de cadenas
10	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	se evidencia fractura en cadena de REX de acomodo de cajas se realiza cambio del elemento con el mecánico de turno	24,00	0,40	se evidencia fractura en cadena de REX de acomodo de cajas se realiza cambio del elemento con el mecánico de turno	02.-SE SALE CADENA DE ENTRADA A PREHABRIDOR A	se evidencia fractura en cadena de REX de acomodo de cajas se realiza cambio del elemento con el mecánico de turno
8	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Se evidencia pasar botellas en caja despues de desempacadora, cabezal no toma todas las botellas.	10,00	0,17	Rotura en estructura de desempacadora genera desnivel en cabezal.	07.-SE DAÑA CONEXIÓN DE CABEZAL	Se informa a mecanico de turno y se instala refuerzo en estructura.

5	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se evidencia estrellamiento en empacadora por desgaste en base del panel 3 se realiza desmontaje del panel y se monta uno nuevo se realizan adecuaciones se da continuidad con la producción	135,00	2,25	se evidencia estrellamiento en empacadora por desgaste en base del panel 3 se realiza desmontaje del panel y se monta uno nuevo se realizan adecuaciones se da continuidad con la producción	08.-SE ATORA PREHABIDORA	se evidencia estrellamiento en empacadora por desgaste en base del panel 3 se realiza desmontaje del panel y se monta uno nuevo se realizan adecuaciones se da continuidad con la producción
4	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Se realiza cambio de membranas en mal estado de pantógrafo por deformación	9,30	0,16	Se realiza cambio de membranas en mal estado de pantógrafo por deformación	07.-SE DAÑA CONEXIÓN DE CABEZAL	Se realiza cambio de membranas en mal estado de pantógrafo por deformación
2	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	MANEJO DE CAJAS	se cae tope de entrada, se evidencia fractura del soporte base se realiza reparacion conayuda del mecanico se da continuidad con la produccion	27,27	0,45	se cae tope de entrada, se evidencia fractura del soporte base se realiza reparacion conayuda del mecanico se da continuidad con la produccion	01.-PARO POR AJUSTE DE FRENO DE CAJA	se cae tope de entrada, se evidencia fractura del soporte base se realiza reparacion conayuda del mecanico se da continuidad con la produccion
1	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se presentan constantes vacíos por pruebas de control en desempacadora	20,00	0,33	Programación con falencias en la operación de la maquina	01.-PARO POR AJUSTE DE FRENO DE CAJA	Eléctrico realiza cambios y ajustes en la programación de la maquina y pruebas de funcionamiento
1	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Enclavamiento componente eléctrico del encerramiento en la parte posterior de la desempacadora genera retardo al cerrar y retomar el ciclo debido a desgaste del componente	5,00	0,08	Enclavamiento componente eléctrico del encerramiento en la parte posterior de la desempacadora genera retardo al cerrar y retomar el ciclo debido a desgaste del componente	01.-PARO POR AJUSTE DE FRENO DE CAJA	Enclavamiento componente eléctrico del encerramiento en la parte posterior de la desempacadora genera retardo al cerrar y retomar el ciclo debido a desgaste del componente
12	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla de variador de maquina por sobre corriente, se revisa parte mecánica sin novedad, se realizan pruebas de funcionamiento encontrando la maquina normal, se reanuda producción	14,00	0,23	Falla de variador de maquina por sobre corriente, se revisa parte mecánica sin novedad, se realizan pruebas de funcionamiento encontrando la maquina normal, se reanuda producción	01.-PARO POR AJUSTE DE FRENO DE CAJA	Falla de variador de maquina por sobre corriente, se revisa parte mecánica sin novedad, se realizan pruebas de funcionamiento encontrando la maquina normal, se reanuda producción

12	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	falla en variador de empacadora por sobre corriente se detecta señal digital del freno del motor principal en mal estado lo que genera la falsa señal se realizan ajustes con el eléctrico de turno	30,00	0,50	falla en variador de empacadora por sobre corriente se detecta señal digital del freno del motor principal en mal estado lo que genera la falsa señal se realizan ajustes con el eléctrico de turno	01.-PARO POR AJUSTE DE FRENO DE CAJA	falla en variador de empacadora por sobre corriente se detecta señal digital del freno del motor principal en mal estado lo que genera la falsa señal se realizan ajustes con el eléctrico de turno
6	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA DE SEGURIDAD	Falla en maquina por soltura en cables de parada de emergencia, se revisa con eléctrico de turno y se empalman de nuevo los cables	12,83	0,21	Deterioro de los cables ya que se evidencia que se partieron	04.- PREHABRIDOR A NO ABRE SOLAPAS	Se realiza nuevo empalme a las borneras
10	Mecánica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA DE SEGURIDAD	Se evidencia maquina fuera de ciclo por falla en señal de sensor de estrellamiento LISF, se evidencia base suelta, se informa a mantenimiento el cual realiza ajuste con nueva tornillería	25,00	0,42	Se evidencia maquina fuera de ciclo por falla en señal de sensor de estrellamiento LISF, se evidencia base suelta, se informa a mantenimiento el cual realiza ajuste con nueva tornillería	03.-SE CAPA TORNILLO DE PREHABRIDOR A	Se evidencia maquina fuera de ciclo por falla en señal de sensor de estrellamiento LISF, se evidencia base suelta, se informa a mantenimiento el cual realiza ajuste con nueva tornillería
10	Eléctrica	DESEMPACADORA - L2	SISTEMA DE SEGURIDAD	Se detiene ciclo de la maquina por falla en señal de sensor de estrellamiento LDSF por problemas en espejo el cual no reflejaba la señal, se informa a mantenedor y se cambia el espejo	15,00	0,25	Se detiene ciclo de la maquina por falla en señal de sensor de estrellamiento LDSF por problemas en espejo el cual no reflejaba la señal, se informa a mantenedor y se cambia el espejo	07.-SE DAÑA CONEXIÓN DE CABEZAL	Se detiene ciclo de la maquina por falla en señal de sensor de estrellamiento LDSF por problemas en espejo el cual no reflejaba la señal, se informa a mantenedor y se cambia el espejo
8	Eléctrica	EMPACADORA - L2	ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Ajuste de sincronismo en descarga a centrador de cajas de empacadora	57,83	0,96	Ajuste de sincronismo en descarga a centrador de cajas de empacadora	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	Ajuste de sincronismo en descarga a centrador de cajas de empacadora
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se evidencia curpo extraño internamente en la mesa dinamica de pasta rozando con el agitador en acero se detiene la linea para quitar el cuerpo extraño	5,82	0,10	se evidencia curpo extraño internamente en la mesa dinamica de pasta rozando con el agitador en acero se detiene la linea para quitar el cuerpo extraño	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	se evidencia curpo extraño internamente en la mesa dinamica de pasta rozando con el agitador en acero se detiene la linea para quitar el cuerpo extraño
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en puente de transferencias de mesa entrada de empacadora se cae la botella por lengüetas en mal estado	13,98	0,23	Falla en puente de transferencias de mesa entrada de empacadora se cae la botella por lengüetas en mal estado	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	Falla en puente de transferencias de mesa entrada de empacadora se cae la botella por lengüetas en mal estado

7	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	botella caída mesa acumulacion de la empacadora - se suelta lengüeta - se levantan botellas - se corrige lengüeta y se arranca nuevamente	5,35	0,09	botella caída mesa acumulacion de la empacadora - se suelta lengüeta - se levantan botellas - se corrige lengüeta y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	botella caída mesa acumulacion de la empacadora - se suelta lengüeta - se levantan botellas - se corrige lengüeta y se arranca nuevamente
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se evidencian agitadores detenidos esto ocasiona retardos en la operación se recupera el movimiento se evidencia desgaste en las levas se inicia ciclo de mto para la reparación del componente	10,62	0,18	se evidencian agitadores detenidos esto ocasiona retardos en la operación se recupera el movimiento se evidencia desgaste en las levas se inicia ciclo de mto para la reparación del componente	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	se evidencian agitadores detenidos esto ocasiona retardos en la operación se recupera el movimiento se evidencia desgaste en las levas se inicia ciclo de mto para la reparación del componente
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se presentan retardos en la operación por botella caída en la transferencia del transportador de entrada con respecto mesa dinámica, se realizan ajustes de velocidad para mitigar	13,00	0,22	se presentan retardos en la operación por botella caída en la transferencia del transportador de entrada con respecto mesa dinámica, se realizan ajustes de velocidad para mitigar	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se presentan retardos en la operación por botella caída en la transferencia del transportador de entrada con respecto mesa dinámica, se realizan ajustes de velocidad para mitigar
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se evidencia des nivel en la mesa de la empacadora el cual genera botella caída en la transferencia del transportador con respecto la mesa de entra se realizan ajustes de velocidades para mitigar se iniciar gestión de mantenimiento	3,00	0,05	se evidencia des nivel en la mesa de la empacadora el cual genera botella caída en la transferencia del transportador con respecto la mesa de entra se realizan ajustes de velocidades para mitigar se iniciar gestión de mantenimiento	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se evidencia des nivel en la mesa de la empacadora el cual genera botella caída en la transferencia del transportador con respecto la mesa de entra se realizan ajustes de velocidades para mitigar se iniciar gestión de mantenimiento
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en mesa de empacadora cadena plástica y piñones se corren generando parada de línea	6,20	0,10	Piñones se corren por soltura y vidrio en la zona	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Falla en mesa de empacadora cadena plástica y piñones se corren generando parada de línea se realiza ajuste de piñones y se instala nuevamente la cadena

12	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se presenta botella caída entre el puente de transferencia y la mesa de entrada de la empacadora se realiza ajuste con el mecánico de turno	2,00	0,03	se presenta botella caída entre el puente de transferencia y la mesa de entrada de la empacadora se realiza ajuste con el mecánico de turno	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se presenta botella caída entre el puente de transferencia y la mesa de entrada de la empacadora se realiza ajuste con el mecánico de turno
12	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se presenta botella caída entre el puente de transferencia y la mesa de entrada de la empacadora se realiza ajuste con el mecánico de turno	3,00	0,05	se presenta botella caída entre el puente de transferencia y la mesa de entrada de la empacadora se realiza ajuste con el mecánico de turno	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se presenta botella caída entre el puente de transferencia y la mesa de entrada de la empacadora se realiza ajuste con el mecánico de turno
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en programa de empacadora de botellas no se dejaba cargar el formato y además la mesa no arrancaba en automático por lo tanto el programados realiza ajustes y arranca mesa con velocidad fija	30,00	0,50	Falla en comunicación y programación	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Se realiza modificaciones en el programa, se cambia de formato desde el programa y se realiza ajuste en control de mesa entrada de botellas
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en mesa de empacadora en los arranque, se evidencia que al entrar la botella al puente de transferencia esta se cae, se revisa encontrando el puente de transferencia levantado y con vibración, se encuentra también el eje suelto y las lengüetas sueltas es necesario realizar un mantenimiento general al fuente de transferencia	50,00	0,83	soporte de lengüetas caídas y mesa mas arriba de lo normal	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Se realiza ajuste en mes se baja de los dos lados, se revisan lengüetas y se ajusta platina para dejarlas en un mismo nivel se requiere realizar mantenimiento de todo el puente de transferencia
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en mesa empacadora por tope suelto que se incrusta en el perfil final de la mesa provocando que el panel no tomara bien las botellas	12,00	0,20	soltura mecánica de tope	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Se realiza ajuste de tope y se arranca la maquina

11	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se presenta incrustación del tope formador en los enfiladores se realiza retiro del material afectado se continua con la producción	14,00	0,23	se presenta incrustación del tope formador en los enfiladores se realiza retiro del material afectado se continua con la producción	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	se presenta incrustación del tope formador en los enfiladores se realiza retiro del material afectado se continua con la producción
12	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Se detiene en ocasiones la empacadora por falla en dos de las lengüetas de paso a la mesa de agitadores se realiza ajuste y se cambian dos lengüetas	2,48	0,04	Se detiene en ocasiones la empacadora por falla en dos de las lengüetas de paso a la mesa de agitadores se realiza ajuste y se cambian dos lengüetas	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	Se detiene en ocasiones la empacadora por falla en dos de las lengüetas de paso a la mesa de agitadores se realiza ajuste y se cambian dos lengüetas
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se presenta estrellamiento en el acomodo de cajas por lubricante de la mesa divisora que salpica sobre la cadena TT del acomodo de cajas	5,00	0,08	se presenta estrellamiento en el acomodo de cajas por lubricante de la mesa divisora que salpica sobre la cadena TT del acomodo de cajas	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	se presenta estrellamiento en el acomodo de cajas por lubricante de la mesa divisora que salpica sobre la cadena TT del acomodo de cajas
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla de agitadores de la mesa de la empacadora en línea 2, se revisa con eléctrico y mecánico el cual descarta atascamiento, se arranca de nuevo	13,00	0,22	Falla de agitadores de la mesa de la empacadora en línea 2, se revisa con eléctrico y mecánico el cual descarta atascamiento, se arranca de nuevo	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	Falla de agitadores de la mesa de la empacadora en línea 2, se revisa con eléctrico y mecánico el cual descarta atascamiento, se arranca de nuevo
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en sistema de entrada de botellas, se parte mordaza de agitador el cual cae sobre al mesa se detiene la maquina de inmediato y se intenta instalar pero no es posible, se evidencia mordaza partida	20,00	0,33	Mordazas en mal estado	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	Se deja la maquina con un agitador menos ya que se debe soldar al pieza y luego ser reemplazada por una nueva
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en mesa de empacadora por tope incrustado en perfil el cual posiciona mal la la botella y genera que no agarre bien la botella	13,00	0,22	Falla en mesa de empacadora por tope incrustado en perfil el cual posiciona mal la la botella y genera que no agarre bien la botella	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Falla en mesa de empacadora por tope incrustado en perfil el cual posiciona mal la la botella y genera que no agarre bien la botella

6	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se detiene empacadora no ingresa bien la botella al agitador - se verifica - se sueltam topes y guia - mecanico restablece y se arranca nuevamente - se realiza 5 porque	17,57	0,29	se detiene empacadora no ingresa bien la botella al agitador - se verifica - se sueltam topes y guia - mecanico restablece y se arranca nuevamente - se realiza 5 porque	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se detiene empacadora no ingresa bien la botella al agitador - se verifica - se sueltam topes y guia - mecanico restablece y se arranca nuevamente - se realiza 5 porque
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se caen lenguetas mesa de la empacadora - se retiran botellas - se colocan y se arrancan nuevamente	5,67	0,09	se caen lenguetas mesa de la empacadora - se retiran botellas - se colocan y se arrancan nuevamente	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se caen lenguetas mesa de la empacadora - se retiran botellas - se colocan y se arrancan nuevamente
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se suelta guia ldsf mesa de acomodo botellas le faltan pines - mecanico y operador realizan ajuste y acomodo de enfiladores - guias - y se arranca nuevamente	18,18	0,30	se suelta guia ldsf mesa de acomodo botellas le faltan pines - mecanico y operador realizan ajuste y acomodo de enfiladores - guias - y se arranca nuevamente	10.- MICROPAROS POR DAÑARSE GUIAS EN ZONA DE AGRUPADOR	se suelta guia ldsf mesa de acomodo botellas le faltan pines - mecanico y operador realizan ajuste y acomodo de enfiladores - guias - y se arranca nuevamente
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en mesa de empacadora se realiza ajuste de agitadores y se realiza ajuste de velocidades de la misma	34,85	0,58	Los agitadores no están bien rectos y además no ajustan bien	11.- MICROPAROS POR QUEBRAR BOTELLA EL AGITADOR	Se realiza ajuste de todos los agitadores y se sube velocidad de 65 HZ a 70 HZ
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en falla mesa la botella no entra bien por enfiladores sueltos por mordazas en mal estado, se realiza ajuste de todos los agitadores y se arranca línea de producción	40,00	0,67	Soltura mecánica de mordazas que están en mal estado	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Se realiza ajuste de los agitadores y se vuelven a alinear
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se evidencia retardos en operación en la empacadora se realiza ajustes de velocidad de agitadores también se realiza ajuste de velocidad de mesa, de entrada con ayuda del mecánico de turno	27,83	0,46	se evidencia retardos en operación en la empacadora se realiza ajustes de velocidad de agitadores también se realiza ajuste de velocidad de mesa, de entrada con ayuda del mecánico de turno	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se evidencia retardos en operación en la empacadora se realiza ajustes de velocidad de agitadores también se realiza ajuste de velocidad de mesa, de entrada con ayuda del mecánico de turno

5	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	se presenta caída de enfilador, ocasionando ruptura de la mesa dinámica se evidencian mordazas en mal estado se realizan ajustes y reparación de la mesa con ayuda del mecánico de turno	69,63	1,16	se presenta caída de enfilador, ocasionando ruptura de la mesa dinámica se evidencian mordazas en mal estado se realizan ajustes y reparación de la mesa con ayuda del mecánico de turno	17.- MICROPAROS POR REVENTARSE CADENA PLASTICA	se presenta caída de enfilador, ocasionando ruptura de la mesa dinámica se evidencian mordazas en mal estado se realizan ajustes y reparación de la mesa con ayuda del mecánico de turno
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	MESA DE ENTRADA	Falla en sistema de baranda mesa de empacadora por soltura de baranda se detiene maquina para validar ajustar y volver a acomodar la baranda	13,78	0,23	Falla en sistema de baranda mesa de empacadora por soltura de baranda se detiene maquina para validar ajustar y volver a acomodar la baranda	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	Falla en sistema de baranda mesa de empacadora por soltura de baranda se detiene maquina para validar ajustar y volver a acomodar la baranda
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta rotura en la maquina por paneles con soltura mecánica se realiza ajuste mecánico se evidencia teflon del sistema con desgaste en la rosca se realiza reparación temporal se genera aviso de mtto para reparación	15,00	0,25	se presenta rotura en la maquina por paneles con soltura mecánica se realiza ajuste mecánico se evidencia teflon del sistema con desgaste en la rosca se realiza reparación temporal se genera aviso de mtto para reparación	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se presenta rotura en la maquina por paneles con soltura mecánica se realiza ajuste mecánico se evidencia teflon del sistema con desgaste en la rosca se realiza reparación temporal se genera aviso de mtto para reparación
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta estrellamiento se realiza ajustes y se da continuidad con la producción	8,40	0,14	se presenta estrellamiento se realiza ajustes y se da continuidad con la producción	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	se presenta estrellamiento se realiza ajustes y se da continuidad con la producción
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en cabezal de empacadora, se parte tornillo de copa, se realiza instalación de otro tornillo y copa para volver a arrancar la maquina	10,93	0,18	Estrellamiento por sensor húmedo de acomodo de cajas que genera falsa señal	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se realiza limpieza del sensor y cambio del tornillo
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta estrellamiento del pantógrafo se parten 2 copas se realiza reparación	7,00	0,12	se presenta estrellamiento del pantógrafo se parten 2 copas se realiza reparación	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	se presenta estrellamiento del pantógrafo se parten 2 copas se realiza reparación
2	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en empacadora, se evidencia que la maquina se estrella al ingresar las botellas a las cajas se detiene linea de producción	14,00	0,23	Vástago doblado	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Se realiza cambio de vástago y racor

1	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Se evidencia estrellamiento en pantógrafo por a modo de cajas se realiza ajustes en el acomodos de cajas se de continuidad con la producción se recorta cadena	8,95	0,15	Se evidencia estrellamiento en pantógrafo por a modo de cajas se realiza ajustes en el acomodos de cajas se de continuidad con la producción se recorta cadena	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Se evidencia estrellamiento en pantógrafo por a modo de cajas se realiza ajustes en el acomodos de cajas se de continuidad con la producción se recorta cadena
1	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	empacadora se parte tornillo de copa por racor en mal estado se realiza cambio de tornillo y racor se da continuidad con la producción	3,00	0,05	empacadora se parte tornillo de copa por racor en mal estado se realiza cambio de tornillo y racor se da continuidad con la producción	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	empacadora se parte tornillo de copa por racor en mal estado se realiza cambio de tornillo y racor se da continuidad con la producción
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en empacadora se parte tornillo, se detiene linea de producción y se realiza ajuste	12,00	0,20	Falla en empacadora se parte tornillo, se detiene linea de producción y se realiza ajuste	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en empacadora se parte tornillo, se detiene linea de producción y se realiza ajuste
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Se rompe copa de cabezal empacadora	3,93	0,07	Se rompe copa de cabezal empacadora	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se rompe copa de cabezal empacadora
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta estrellamiento en el pantógrafo por retardos en la apertura de los pistones se evidencia racor en mal estado se realiza cambio se da continuidad con la producción	6,93	0,12	se presenta estrellamiento en el pantógrafo por retardos en la apertura de los pistones se evidencia racor en mal estado se realiza cambio se da continuidad con la producción	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se presenta estrellamiento en el pantógrafo por retardos en la apertura de los pistones se evidencia racor en mal estado se realiza cambio se da continuidad con la producción
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en empacadora, se estrella generando tornillo de copa rota y racor roto, se detiene linea de producción para reparar	13,00	0,22	Se estrella la maquina por mal acomodo de cajas	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Se realiza cambio de elementos y se realiza limpieza de sensores los cuales provocaron el mal acomodo de cajas
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se evidencia estrellamientos en el pantógrafo por tuerca del pistón actuador fuera de posición se realiza montaje del componente se reanuda producción	11,00	0,18	se evidencia estrellamientos en el pantógrafo por tuerca del pistón actuador fuera de posición se realiza montaje del componente se reanuda producción	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se evidencia estrellamientos en el pantógrafo por tuerca del pistón actuador fuera de posición se realiza montaje del componente se reanuda producción

12	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta fractura de copa y vástago se realiza cambio del componente	13,00	0,22	se presenta fractura de copa y vástago se realiza cambio del componente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se presenta fractura de copa y vástago se realiza cambio del componente
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en pantógrafo por tornillo partido en bastado se realiza cambio de tornillo y arranque de maquina	10,00	0,17	Falla en pantógrafo por tornillo partido en bastado se realiza cambio de tornillo y arranque de maquina	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en pantógrafo por tornillo partido en bastado se realiza cambio de tornillo y arranque de maquina
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en cabezal de maquina por mal posicionamiento de panel se realiza ajuste de panel numero 4 y se realizan pruebas de funcionamiento	13,00	0,22	Falla en cabezal de maquina por mal posicionamiento de panel se realiza ajuste de panel numero 4 y se realizan pruebas de funcionamiento	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en cabezal de maquina por mal posicionamiento de panel se realiza ajuste de panel numero 4 y se realizan pruebas de funcionamiento
12	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla por partida de tornillo en panel de pantógrafo	0,82	0,01	Falla por partida de tornillo en panel de pantógrafo	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla por partida de tornillo en panel de pantógrafo
11	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta fractura de vástago se realiza cambio del componente afectado	3,00	0,05	se presenta fractura de vástago se realiza cambio del componente afectado	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se presenta fractura de vástago se realiza cambio del componente afectado
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Se parte tornillo de copa de pantógrafo se realiza instalación	11,77	0,20	Se parte tornillo de copa de pantógrafo se realiza instalación	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Se parte tornillo de copa de pantógrafo se realiza instalación
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta falla en pistón de agarre por soltura mecánica en roca del pistón se realiza apertura del almacén para realizar el cambio del componente	9,00	0,15	se presenta falla en pistón de agarre por soltura mecánica en roca del pistón se realiza apertura del almacén para realizar el cambio del componente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se presenta falla en pistón de agarre por soltura mecánica en roca del pistón se realiza apertura del almacén para realizar el cambio del componente
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	se presenta falla en empacadora en el 3 panel de la empacadora se evidencia desgaste en el teflón de la pista de desplazamiento del mismo se realiza ajuste con el mecánico de turno	45,00	0,75	se presenta falla en empacadora en el 3 panel de la empacadora se evidencia desgaste en el teflón de la pista de desplazamiento del mismo se realiza ajuste con el mecánico de turno	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	se presenta falla en empacadora en el 3 panel de la empacadora se evidencia desgaste en el teflón de la pista de desplazamiento del mismo se realiza ajuste con el mecánico de turno
11	Eléctrica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Falla en empacadora por estrellada y salida de pantógrafo del riel debido a problemas con el sensor de estrellamiento	17,22	0,29	Sensor de estrellamiento con problemas	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en empacadora por estrellada y salida de pantógrafo del riel debido a problemas con el sensor de estrellamiento

8	Mecánica	EMPACADORA - L2	PANTOGRAFO/BRAZO	Se sale pasador de brazo en pantografo de empacadora	8,00	0,13	Se sale pasador de brazo en pantografo de empacadora	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se sale pasador de brazo en pantografo de empacadora
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se fractura vástago se realiza reparación y cambio del componente afectado	2,00	0,03	se fractura vástago se realiza reparación y cambio del componente afectado	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se fractura vástago se realiza reparación y cambio del componente afectado
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se presenta fractura en vástago se realiza cambio y se da continuidad con la línea de producción	10,00	0,17	se presenta fractura en vástago se realiza cambio y se da continuidad con la línea de producción	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se presenta fractura en vástago se realiza cambio y se da continuidad con la línea de producción
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Constantes estrellamientos en panel 3 de toma de botellas cabezal empacadora.	10,00	0,17	Se evidencia desgaste en vástago el cual no permitia correcto ingreso de botella a caja.	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se informa a mecanico de turno u se reemplaza vástago.
8	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Se genera estrellamiento en cabezal empacadora.	10,00	0,17	Soltura mecanica de tuerca de soporte de avance de piston suelta.	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Se informa a mecanico de turno y se reemplaza tuerca de sujecion.
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Falla en cabezal de agarre de la maquina se parte copa y tornillo, se realiza instalación de nuevo tornillo	5,40	0,09	Falla en cabezal de agarre de la maquina se parte copa y tornillo, se realiza instalación de nuevo tornillo	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en cabezal de agarre de la maquina se parte copa y tornillo, se realiza instalación de nuevo tornillo
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Falla en panel de empacadora numero 4, se desgasta base de pistón el cual pierde movimiento generando atascamiento y que se frenara con el pistón vecino, se realiza desmonte del panel y se arranca con 5 paneles	81,00	1,35	Desgaste en la base del panel	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en panel de empacadora numero 4, se desgasta base de pistón el cual pierde movimiento generando atascamiento y que se frenara con el pistón vecino, se realiza desmonte del panel y se arranca con 5 paneles
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Se evidencia soltura de botella de cabezal de empacadora	7,60	0,13	Fuga de aire en diafragma por fisura.	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se reemplazan 2 diafragmas en mal estado por parte del operador.

7	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se evidencia tercer panel no recoge botellas se evidencia copa desgastada con fuga y vástago en mal estado se realiza cambio del elemento	30,00	0,50	se evidencia tercer panel no recoge botellas se evidencia copa desgastada con fuga y vástago en mal estado se realiza cambio del elemento	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se evidencia tercer panel no recoge botellas se evidencia copa desgastada con fuga y vástago en mal estado se realiza cambio del elemento
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	estrellamiento en pantografo	8,00	0,13	estrellamiento en pantografo	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	estrellamiento en pantografo
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	SE DAÑA COPA CABEZAL - SE VERIFICA - SE CAMBIA COPA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	5,00	0,08	SE DAÑA COPA CABEZAL - SE VERIFICA - SE CAMBIA COPA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	SE DAÑA COPA CABEZAL - SE VERIFICA - SE CAMBIA COPA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se detiene empacadora se daña copa - cuadrante de cajas no tiene soportes - velocidades no son las correctas - se cambia copa - se colocan topes al cuadrante de cajas - se colocan velocidades nominales - se arranca nuevamente .	5,00	0,08	se detiene empacadora se daña copa - cuadrante de cajas no tiene soportes - velocidades no son las correctas - se cambia copa - se colocan topes al cuadrante de cajas - se colocan velocidades nominales - se arranca nuevamente .	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se detiene empacadora se daña copa - cuadrante de cajas no tiene soportes - velocidades no son las correctas - se cambia copa - se colocan topes al cuadrante de cajas - se colocan velocidades nominales - se arranca nuevamente .
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se parte base de un piston cabezal - se retiran botellas - mecanico verifica - se realiza cambio y se arranca nuevamente	4,00	0,07	se parte base de un piston cabezal - se retiran botellas - mecanico verifica - se realiza cambio y se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se parte base de un piston cabezal - se retiran botellas - mecanico verifica - se realiza cambio y se arranca nuevamente
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Falla en entrada de botellas a la caja la cual genera estrellamiento y rotura de botellas, se realiza lubricación de pistones de paneles los cuales se estaban quedando pegados, se nivela posición de cuadrante	12,00	0,20	Falla en entrada de botellas a la caja la cual genera estrellamiento y rotura de botellas, se realiza lubricación de pistones de paneles los cuales se estaban quedando pegados, se nivela posición de cuadrante	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Falla en entrada de botellas a la caja la cual genera estrellamiento y rotura de botellas, se realiza lubricación de pistones de paneles los cuales se estaban quedando pegados, se nivela posición de cuadrante

8	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	suelta botellas empacadora ocasiona estrellamiento - se cambian copas - vastagos - se arranca nuevamente	1,00	0,02	suelta botellas empacadora ocasiona estrellamiento - se cambian copas - vastagos - se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	suelta botellas empacadora ocasiona estrellamiento - se cambian copas - vastagos - se arranca nuevamente
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Ruptura de base piston accionamiento de cabezal empacadora	44,00	0,73	Ruptura de base piston accionamiento de cabezal empacadora	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Ruptura de base piston accionamiento de cabezal empacadora
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	cajas incompletas, pantografo no coje botella.	6,92	0,12	Se evidencia rotura en tornillo de copa en cabezal.	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Se realiza cambio de tornillo de copa por parte del operador.
1	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se daña copa y bastago cabezal - se verifica - se cambia y se arranca nuevamente	9,00	0,15	se daña copa y bastago cabezal - se verifica - se cambia y se arranca nuevamente	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	se daña copa y bastago cabezal - se verifica - se cambia y se arranca nuevamente
1	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	turno anterior entrega maquina con dos copas dañadas - se verifica - se cambian - se ajusta entrada de cjas transportador acomodo de cajas y se arranca nuevamente	8,00	0,13	turno anterior entrega maquina con dos copas dañadas - se verifica - se cambian - se ajusta entrada de cjas transportador acomodo de cajas y se arranca nuevamente	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	turno anterior entrega maquina con dos copas dañadas - se verifica - se cambian - se ajusta entrada de cjas transportador acomodo de cajas y se arranca nuevamente
3	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se detiene empacadora no recoja botellas - se verifican mangueras y ciclo de la maquina - se ajusta y se arranca nuevamente	8,20	0,14	se detiene empacadora no recoja botellas - se verifican mangueras y ciclo de la maquina - se ajusta y se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se detiene empacadora no recoja botellas - se verifican mangueras y ciclo de la maquina - se ajusta y se arranca nuevamente
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	SE DETIENE EMPACADORA SE DAÑA COPA Y RESORTE - SE CAMBIAN Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	4,75	0,08	SE DETIENE EMPACADORA SE DAÑA COPA Y RESORTE - SE CAMBIAN Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	SE DETIENE EMPACADORA SE DAÑA COPA Y RESORTE - SE CAMBIAN Y SE ARRANCA NUEVAMENTE
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	empacadora no recoje botella - se ajusta panel - se cambia vastago - - se verifica y se arranca nuevamente	7,83	0,13	empacadora no recoje botella - se ajusta panel - se cambia vastago - - se verifica y se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	empacadora no recoje botella - se ajusta panel - se cambia vastago - - se verifica y se arranca nuevamente

5	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Se rompe base de piston de accionamiento panel de copas en empacadora	75,40	1,26	Se rompe base de piston de accionamiento panel de copas en empacadora	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se rompe base de piston de accionamiento panel de copas en empacadora
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	Atascamiento de piston en cabezal empacadora	12,33	0,21	Atascamiento de piston en cabezal empacadora	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	Atascamiento de piston en cabezal empacadora
4	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se parte vastago empacadora - se retira botella - se cambia y se arranca nuevamente	7,67	0,13	se parte vastago empacadora - se retira botella - se cambia y se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se parte vastago empacadora - se retira botella - se cambia y se arranca nuevamente
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se detiene empacadora - se daña copa y se desajusta cuadrante - se cambia copa y se acomoda cuadrante - se arranca nuevamente	7,12	0,12	se detiene empacadora - se daña copa y se desajusta cuadrante - se cambia copa y se acomoda cuadrante - se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se detiene empacadora - se daña copa y se desajusta cuadrante - se cambia copa y se acomoda cuadrante - se arranca nuevamente
6	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se daña copa y vastago empacadora línea dos - se retiran botellas - se cambia copa y vastago - se arranca nuevamente	8,00	0,13	se daña copa y vastago empacadora línea dos - se retiran botellas - se cambia copa y vastago - se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se daña copa y vastago empacadora línea dos - se retiran botellas - se cambia copa y vastago - se arranca nuevamente
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	CABEZAL DE AGARRE/ TOMA DE BOTELLAS	se parte copa se evidencia racor desgastado se realiza cambio	6,78	0,11	se parte copa se evidencia racor desgastado se realiza cambio	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se parte copa se evidencia racor desgastado se realiza cambio
3	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	Se suelta tope de parada de cajas en empacadora se detiene producción para solucionar	14,00	0,23	Soltura mecánica de tope tuerca desajustada	16.- MICROPAROS POR ATORONES EN LA BANDA SEPARADORA DE CAJA	Se realiza ajuste de la base y el tope
1	Eléctrica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	se evidencia retardos en operación por perdida de ciclo en la empacadora se da aviso al eléctrico de turno, el cual identifica cable en mal estado que envía confinación del final de carrera del acomodo de cajas, se realiza empalme se da continuidad con la producción	18,00	0,30	se evidencia retardos en operación por perdida de ciclo en la empacadora se da aviso al eléctrico de turno, el cual identifica cable en mal estado que envía confinación del final de carrera del acomodo de cajas, se realiza empalme se da continuidad con la producción	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	se evidencia retardos en operación por perdida de ciclo en la empacadora se da aviso al eléctrico de turno, el cual identifica cable en mal estado que envía confinación del final de carrera del acomodo de cajas, se realiza empalme se da continuidad con la producción

12	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	falla en red de 24v por corte de cables, por desgaste con fricción con cadena TT, se realiza cambio y reparación de la sección afectada	15,65	0,26	falla en red de 24v por corte de cables, por desgaste con fricción con cadena TT, se realiza cambio y reparación de la sección afectada	06.- MICROPAROS POR APAGARSE MAQUINA	falla en red de 24v por corte de cables, por desgaste con fricción con cadena TT, se realiza cambio y reparación de la sección afectada
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	Falla en tope parada de cajas acomodo, se valida encontrando cuña fuera de su lugar, se instala y se ajusta	13,00	0,22	Soltura mecánica en tope de acomodo de cajas	13.- MICROPAROS POR ATORARSE BANDA DE ENTRADA DE CAJA	Se realiza instalación y ajuste de la cuña
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	se presentan retardos en operación con el paso de cajas nuevas, se realizan ajustes para mitigar se cambia cinta de desplazamiento en el trasportador lisf, se ajusta velocidad en el ciclo de la empacadora	5,00	0,08	se presentan retardos en operación con el paso de cajas nuevas, se realizan ajustes para mitigar se cambia cinta de desplazamiento en el trasportador lisf, se ajusta velocidad en el ciclo de la empacadora	05.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE INDEXTER	se presentan retardos en operación con el paso de cajas nuevas, se realizan ajustes para mitigar se cambia cinta de desplazamiento en el trasportador lisf, se ajusta velocidad en el ciclo de la empacadora
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	Paradas constantes en empacadora por falla en acomodo de cajas perdida de ciclo y falla en salida de las cajas nuevas	10,00	0,17	Cadenas, cintas desgastadas y desniveladas causan que la caja no salga y estrelle la maquina	03.- MICROPAROS POR MARCAR CAJAS JUNTAS EN FALSO	Se ajusta velocidad a el acomodo
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	Falla en acomodo de cajas empacadora por llegada de caja nueva, se encuentran desgastadas cintas, cadena y además los perfiles no se encuentran paralelos uno con el otro generando que la s cajas no salgan por completo o no entre la ultima caja	12,00	0,20	se encuentran desgastadas cintas, cadena y además los perfiles no se encuentran paralelos uno con el otro	03.- MICROPAROS POR MARCAR CAJAS JUNTAS EN FALSO	Se realiza ajuste de velocidades y se ajustan barandas se cierra lubricación en la zona para evitar que se resbale
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	Falla en sensor de acomodo de cajas de empacadora	10,00	0,17	Falla en sensor de acomodo de cajas de empacadora	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	Falla en sensor de acomodo de cajas de empacadora

1	Eléctrica	EMPACADORA - L2	TRANSPORTADOR DE ACOMODO DE CAJAS	serecibe maquina con estrellamiento y retardos en operacion por que la maquina sin presencia de la 6 caja realiza descarga ocasionando botellas por fuera de la caja y rotura se valida con ayuda de mantenimiento se evidencia soportes de sensores en el acomodo de cajas sueltos se realiza ajuste y se da continuidad con la producción	5,00	0,08	serecibe maquina con estrellamiento y retardos en operacion por que la maquina sin presencia de la 6 caja realiza descarga ocasionando botellas por fuera de la caja y rotura se valida con ayuda de mantenimiento se evidencia soportes de sensores en el acomodo de cajas sueltos se realiza ajuste y se da continuidad con la producción	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	serecibe maquina con estrellamiento y retardos en operacion por que la maquina sin presencia de la 6 caja realiza descarga ocasionando botellas por fuera de la caja y rotura se valida con ayuda de mantenimiento se evidencia soportes de sensores en el acomodo de cajas sueltos se realiza ajuste y se da continuidad con la producción
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	TOPE DE CAJAS	Falla en tope de acomodo de cajas en se evidencia soldadura mecánica	13,00	0,22	Soldadura mecánica por desgaste en el material	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	Se realiza instalación de nuevo del elemento
7	Mecánica	EMPACADORA - L2	TOPE DE CAJAS	Falla en pistón de acomodo de cajas en desempaadora, se sale cuña del pistón, se realiza instalación de el prisionero y cuña	13,00	0,22	No tenia prisionero de uno de los lados se realiza instalación	16.- MICROPAROS POR ATORONES EN LA BANDA SEPARADORA DE CAJA	Se realiza instalación de cuña y prisionero
1	Eléctrica	EMPACADORA - L2	MANEJO DE CAJAS	Falla en acomodo de cajas y mando para ingreso de botellas la maquina realiza ciclo con paquete de cajas descompleto	14,00	0,23	sensores en falla y perdida de ciclo de maquina	03.- MICROPAROS POR MARCAR CAJAS JUNTAS EN FALSO	Se realiza revisión de programa y en físico de la maquina con el eléctrico de turno
11	Mecánica	EMPACADORA - L2	MANEJO DE CAJAS	Alto rechazo en inspector, cajas incompletas.	9,08	0,15	Se rompe tornillo de copa por mal ingreso de caja, se evidencia deslizamiento con caja nueva.	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Se cambia tornillo de copa por parte del operador.
10	Mecánica	EMPACADORA - L2	MANEJO DE CAJAS	falla en sistema de acomodo de cajas empacadora	6,93	0,12	falla en sistema de acomodo de cajas empacadora	13.- MICROPAROS POR ATORARSE BANDA DE ENTRADA DE CAJA	falla en sistema de acomodo de cajas empacadora

8	Eléctrica	EMPACADORA - L2	MANEJO DE CAJAS	Falla de empacadora por problemas con señal de pistón lado izquierdo sentido de flujo en sensor de fin de carrera, se detiene maquina y se realiza inspección eléctrica identificando en su empalme cable roto, se realiza arreglo y pruebas de funcionamiento	40,00	0,67	Cable roto genera perdida de señal y estrellamientos en acomodo de cajas	07.- MICROPAROS POR SOLTAR BOTELLA LOS CABEZALES	se detiene maquina y se realiza inspección eléctrica identificando en su empalme cable roto, se realiza arreglo y pruebas de funcionamiento
12	Mecánica	EMPACADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	Se desajusta pistón abridor del segundo panel en empacadora, pistón presenta desalineamiento con respecto al embolo ocasionando que no hiciera el recorrido correctamente	10,00	0,17	Se desajusta pistón abridor del segundo panel en empacadora, pistón presenta desalineamiento con respecto al embolo ocasionando que no hiciera el recorrido correctamente	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	Se desajusta pistón abridor del segundo panel en empacadora, pistón presenta desalineamiento con respecto al embolo ocasionando que no hiciera el recorrido correctamente
5	Mecánica	EMPACADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	Fractura de racor en panel empacadora	1,00	0,02	Fractura de racor en panel empacadora	08.- MICROPAROS POR DAÑARSE COPA DEL CABEZAL #	Fractura de racor en panel empacadora
6	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia retardos en el arranque de la empacadora por falla de comunicación en mando principal se realiza cambio desde el programa del PLC con ayuda del eléctrico	24,63	0,41	se evidencia retardos en el arranque de la empacadora por falla de comunicación en mando principal se realiza cambio desde el programa del PLC con ayuda del eléctrico	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	se evidencia retardos en el arranque de la empacadora por falla de comunicación en mando principal se realiza cambio desde el programa del PLC con ayuda del eléctrico
5	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en sensor de estrellamiento en empacadora se revisa encontrando sensor suelto generando falsa señal	12,00	0,20	soltura mecánica de sensor de estrellamiento	06.- MICROPAROS POR APAGARSE MAQUINA	Se realiza ajuste mecánica de sensor
3	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Maquina se detiene por falla en control corto, se revisa cableado y la maquina vuelve a tomar control	10,47	0,17	Posible cable en mal estado genera perdida de control	06.- MICROPAROS POR APAGARSE MAQUINA	Se realiza revisión de cableado eléctrico electroválvula accionamiento pistón abridor de panel

9	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla mesa de la empacadora / eléctrico verifica y reinicia del tablero principal y se ajusta velocidad / se arranca nuevamente	7,00	0,12	se va a falla mesa de la empacadora / eléctrico verifica y reinicia del tablero principal y se ajusta velocidad / se arranca nuevamente	01.- MICROPAROS POR DESINCRONIZA RSE MAQUINA	se va a falla mesa de la empacadora / eléctrico verifica y reinicia del tablero principal y se ajusta velocidad / se arranca nuevamente
9	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene empacadora no arranca. Falla de comunicacion.	9,28	0,15	Se evidencia corto en bornera, cable realiza contacto con estructura.	06.- MICROPAROS POR APAGARSE MAQUINA	Se informa a eléctrico de turno y se corrige condicion.
9	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se presenta falla en comunicación en la empacadora por corto en cableado, se realiza recorte de la sección afectada con el electrico de turno se programa reemplazo de la zona afectada para la sig ventana	16,77	0,28	se presenta falla en comunicación en la empacadora por corto en cableado, se realiza recorte de la sección afectada con el electrico de turno se programa reemplazo de la zona afectada para la sig ventana	06.- MICROPAROS POR APAGARSE MAQUINA	se presenta falla en comunicación en la empacadora por corto en cableado, se realiza recorte de la sección afectada con el electrico de turno se programa reemplazo de la zona afectada para la sig ventana
3	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en empacadora, se detiene de manera instantánea y no recibe señales algunas, se revisa PLC modulo de salida y se encuentra en falla, se realiza inspección y se evidencia corto en zona de electroválvula cambio de sentido paneles	40,00	0,67	Se realiza inspección encontrando cable pelado que rosa en metal y no tiene protección, se encinta y se instala cable protector	06.- MICROPAROS POR APAGARSE MAQUINA	Se encinta y se instala cable protector
9	Mecánica	EMPACADORA - L2	SISTEMA DE LUBRICACION	se evidencia retardos en operación en el desplazamiento de la botella en la mesa dinámica se evidencia falla en la red de lubricación de esa zona se identifica soporte caído de las electroválvulas que dosifican lo cual ocasion el estrangulamiento se realiza ajustes con el mecánico de turno se da continuidad con la producción	11,93	0,20	se evidencia retardos en operación en el desplazamiento de la botella en la mesa dinámica se evidencia falla en la red de lubricación de esa zona se identifica soporte caído de las electroválvulas que dosifican lo cual ocasion el estrangulamiento se realiza ajustes con el mecánico de turno se da continuidad con la producción	02.- MICROPAROS POR BOTELLA ATORADA EN AGITADOR	se evidencia retardos en operación en el desplazamiento de la botella en la mesa dinámica se evidencia falla en la red de lubricación de esa zona se identifica soporte caído de las electroválvulas que dosifican lo cual ocasion el estrangulamiento se realiza ajustes con el mecánico de turno se da continuidad con la producción

9	Eléctrica	EMPACADORA - L2	SISTEMA DE SEGURIDAD	Soltura de base de enganche sensor de confirmacion puerta frontal de empacadora	2,23	0,04	Soltura de base de enganche sensor de confirmacion puerta frontal de empacadora	18.- MICROPAROS POR MARCAR LAS PUERTAS	Soltura de base de enganche sensor de confirmacion puerta frontal de empacadora
8	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en estrella de corte se corre provocando que la botella se quede atascada y se parta se detiene etiquetadora 3 para realizar ajuste	8,55	0,14	Falla en estrella de corte se corre provocando que la botella se quede atascada y se parta se detiene etiquetadora 3 para realizar ajuste	13.- MICROPAROS POR CAERSE BOTELLA EN EL PISTON #	Falla en estrella de corte se corre provocando que la botella se quede atascada y se parta se detiene etiquetadora 3 para realizar ajuste
3	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	se detiene etiquetadora tres no presenta flujo de lubricante - se verifica - se detapa - se corrige y se arranca nuevamente	10,00	0,17	se detiene etiquetadora tres no presenta flujo de lubricante - se verifica - se detapa - se corrige y se arranca nuevamente	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	se detiene etiquetadora tres no presenta flujo de lubricante - se verifica - se detapa - se corrige y se arranca nuevamente
2	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	se detiene etiquetadora tres se agrega aceite carrusel y se destapa tamix - se verifica y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se detiene etiquetadora tres se agrega aceite carrusel y se destapa tamix - se verifica y se arranca nuevamente	14.- MICROPAROS POR ALARMAR BOMBA DE ACEITE	se detiene etiquetadora tres se agrega aceite carrusel y se destapa tamix - se verifica y se arranca nuevamente
4	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en golpe de etiqueta de cuerpo se detiene llenadora para calibrar	6,55	0,11	Calibración de cuerpo en etiquetadora 3	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	Se realiza ajuste a sistema de agregado de la maquina
6	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se detiene etiquetadora tres no pega la etiqueta - se verifica - se cambian de posicion cepillos - agregado - se verifica y se arranca - se realiza 5 porque	16,95	0,28	se detiene etiquetadora tres no pega la etiqueta - se verifica - se cambian de posicion cepillos - agregado - se verifica y se arranca - se realiza 5 porque	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	se detiene etiquetadora tres no pega la etiqueta - se verifica - se cambian de posicion cepillos - agregado - se verifica y se arranca - se realiza 5 porque
3	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se detiene etiquetadora tres se empapela - se verifica se ajusta y se arranca nuevamente	3,00	0,05	se detiene etiquetadora tres se empapela - se verifica se ajusta y se arranca nuevamente	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	se detiene etiquetadora tres se empapela - se verifica se ajusta y se arranca nuevamente
5	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en etiquetadora 3 almacén de etiqueta se realiza calibración de golpe y lains de las uñas y se ajusta almacén	12,73	0,21	Se realiza cambio de tubo canon y de polea por esta razón se debe realizar la calibración	04.- MICROPAROS POR SOLTAR LA ETIQUETA EL CILINDRO DE UÑAS	Se realiza calibración de almacén de etiqueta

5	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se evidencia botella sin etiqueta por atascamiento en el empujador del carril de póker 1000 se realiza cambio de polea y tubo cano con ayuda del BTE	16,52	0,28	se evidencia botella sin etiqueta por atascamiento en el empujador del carril de póker 1000 se realiza cambio de polea y tubo cano con ayuda del BTE	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	se evidencia botella sin etiqueta por atascamiento en el empujador del carril de póker 1000 se realiza cambio de polea y tubo cano con ayuda del BTE
4	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se presenta en el turno fractura de seguidor de leva del cilindro de transferencia de póker 1000 se realiza correctivo de la pieza con el mecánico de turno, se genera aviso para inspección de los demás componentes	10,00	0,17	se presenta en el turno fractura de seguidor de leva del cilindro de transferencia de póker 1000 se realiza correctivo de la pieza con el mecánico de turno, se genera aviso para inspección de los demás componentes	17.- MICROPAROS POR AJUSTAR CILINDRO DE ESPONJAS	se presenta en el turno fractura de seguidor de leva del cilindro de transferencia de póker 1000 se realiza correctivo de la pieza con el mecánico de turno, se genera aviso para inspección de los demás componentes
6	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en cilindro de transferencia de la maquina, estaba dejando una botella sin etiqueta ya que una de sus uñas estaba desincronizada	12,00	0,20	Des Sincronismo de una de su uñas generando poco agarre de etiqueta	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	Se realiza desinstalación del cilindro y se realiza calibración adecuadamente
8	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Empapelamiento de etiqueta de cuerpo	6,33	0,11	Empapelamiento de etiqueta de cuerpo	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	Empapelamiento de etiqueta de cuerpo
10	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en etiquetadora por dejar etiqueta despegada se realiza ajuste de agregado	6,23	0,10	Falla en etiquetadora por dejar etiqueta despegada se realiza ajuste de agregado	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	Falla en etiquetadora por dejar etiqueta despegada se realiza ajuste de agregado
10	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en etiquetadora por empapelamiento de etiqueta se realiza ajuste de agregado de la maquina y se realiza adición de zona	10,00	0,17	Falla en etiquetadora por empapelamiento de etiqueta se realiza ajuste de agregado de la maquina y se realiza adición de zona	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	Falla en etiquetadora por empapelamiento de etiqueta se realiza ajuste de agregado de la maquina y se realiza adición de zona
12	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se detiene etiquetadora tres no pega etiqueta / mecanico verifica y realiza calibracion de u;as / tambor y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se detiene etiquetadora tres no pega etiqueta / mecanico verifica y realiza calibracion de u;as / tambor y se arranca nuevamente	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	se detiene etiquetadora tres no pega etiqueta / mecanico verifica y realiza calibracion de u;as / tambor y se arranca nuevamente

3	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se evidencia seguidor de leva en el cilindro de transferencia de cuerpo en mal estado y desacoplado del sistema se realiza reparación en el mecánico de turno	20,17	0,34	se evidencia seguidor de leva en el cilindro de transferencia de cuerpo en mal estado y desacoplado del sistema se realiza reparación en el mecánico de turno	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	se evidencia seguidor de leva en el cilindro de transferencia de cuerpo en mal estado y desacoplado del sistema se realiza reparación en el mecánico de turno
5	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	etiquetadora se evidencia des calibración en el cilindro de transferencia se realiza ajuste	10,00	0,17	etiquetadora se evidencia des calibración en el cilindro de transferencia se realiza ajuste	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	etiquetadora se evidencia des calibración en el cilindro de transferencia se realiza ajuste
10	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en etiquetadora 3, la maquina estaba generando etiqueta bandereada, se ajusta el golpe y se realiza calibración de carril y agregado	1,00	0,02	Falla en etiquetadora 3, la maquina estaba generando etiqueta bandereada, se ajusta el golpe y se realiza calibración de carril y agregado	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	Falla en etiquetadora 3, la maquina estaba generando etiqueta bandereada, se ajusta el golpe y se realiza calibración de carril y agregado
9	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en cilindro de transferencia de etiqueta de cuerpo se realiza calibración de uñas, se calibra dado del cilindro, se realiza calibración al almacén	13,00	0,22	Falla en cilindro de transferencia de etiqueta de cuerpo se realiza calibración de uñas, se calibra dado del cilindro, se realiza calibración al almacén	04.- MICROPAROS POR SOLTAR LA ETIQUETA EL CILINDRO DE UÑAS	Falla en cilindro de transferencia de etiqueta de cuerpo se realiza calibración de uñas, se calibra dado del cilindro, se realiza calibración al almacén
10	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Se evidencia etiqueta despegada. Alto rechazo en mesa de etiquetadoras.	10,00	0,17	Se empapela paso de goma. no dosifica correctamente.	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	Se restablese paso de goma por parte del operador
10	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Ajuste de manejo etiqueta de cuerpo en etiquetadora 3	7,00	0,12	Ajuste de manejo etiqueta de cuerpo en etiquetadora 3	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	Ajuste de manejo etiqueta de cuerpo en etiquetadora 3
6	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	se evidencia etiqueta de cuerpo bandereada se realiza ajustes del cardan con el BTE de la maquina se solicita a mantenimiento reglaje para la eitq y mantener estandar	8,00	0,13	se evidencia etiqueta de cuerpo bandereada se realiza ajustes del cardan con el BTE de la maquina se solicita a mantenimiento reglaje para la eitq y mantener estandar	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	se evidencia etiqueta de cuerpo bandereada se realiza ajustes del cardan con el BTE de la maquina se solicita a mantenimiento reglaje para la eitq y mantener estandar
8	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en etiquetadora deja etiqueta de cuerpo se realiza ajuste de almacén y se ajustan uñas	13,00	0,22	Falla en etiquetadora deja etiqueta de cuerpo se realiza ajuste de almacén y se ajustan uñas	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	Falla en etiquetadora deja etiqueta de cuerpo se realiza ajuste de almacén y se ajustan uñas

5	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	MANEJO ETIQUET CLLO	Falla en manejo de etiqueta, la maquina se encuentra totalmente descalibrada al arrancar producción se evidencia que las uñas del cilindro de transferencia no toman la etiqueta se realiza parada de maquina se realiza calibración de uñas, cambio de uña hechiza, se realiza ajuste del cubo y se arranca	33,83	0,56	Falla en manejo de etiqueta, la maquina se encuentra totalmente descalibrada al arrancar producción se evidencia que las uñas del cilindro de transferencia no toman la etiqueta se realiza parada de maquina se realiza calibración de uñas, cambio de uña hechiza, se realiza ajuste del cubo y se arranca	08.- MICROPAROS POR ETIQUETA DESPEGADA	Falla en manejo de etiqueta, la maquina se encuentra totalmente descalibrada al arrancar producción se evidencia que las uñas del cilindro de transferencia no toman la etiqueta se realiza parada de maquina se realiza calibración de uñas, cambio de uña hechiza, se realiza ajuste del cubo y se arranca
1	Eléctrica	ETIQUETADORA 3 - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se evidencia que el sensor de botella caída entrada etiq 3 no mantiene el ciclo automático se realiza ajuste y se valida el sensor para dar continuidad con la producción	25,00	0,42	Se evidencia que el sensor de botella caída entrada etiq 3 no mantiene el ciclo automático se realiza ajuste y se valida el sensor para dar continuidad con la producción	09.- MICROPAROS POR FALLAR PISTON BLOQUEADOR DE BOTELLA	Se evidencia que el sensor de botella caída entrada etiq 3 no mantiene el ciclo automático se realiza ajuste y se valida el sensor para dar continuidad con la producción
1	Eléctrica	ETIQUETADORA 3 - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se evidencia que el sensor de botella caída entrada etiq 3 no mantiene el ciclo automático se realiza ajuste y se valida el sensor para dar continuidad con la producción	16,17	0,27	Se evidencia que el sensor de botella caída entrada etiq 3 no mantiene el ciclo automático se realiza ajuste y se valida el sensor para dar continuidad con la producción	09.- MICROPAROS POR FALLAR PISTON BLOQUEADOR DE BOTELLA	Se evidencia que el sensor de botella caída entrada etiq 3 no mantiene el ciclo automático se realiza ajuste y se valida el sensor para dar continuidad con la producción
5	Mecánica	ETIQUETADORA 3 - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	falla en maquina por problemas en cable de agregado sistema de seguridad entra en corto se realiza revision con programa para identificar y realizar arreglo	39,00	0,65	falla en maquina por problemas en cable de agregado sistema de seguridad entra en corto se realiza revision con programa para identificar y realizar arreglo	10.- MICROPAROS POR DISPARARARS E VARIADORES	falla en maquina por problemas en cable de agregado sistema de seguridad entra en corto se realiza revision con programa para identificar y realizar arreglo
7	Eléctrica	ETIQUETADORA 4 - L2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Se realiza calibracion a los tiempos a través del variador el cual se evidencia estrellamientos constantes eléctrico realiza el arreglo	11,68	0,19	Se realiza calibracion a los tiempos a través del variador el cual se evidencia estrellamientos constantes eléctrico realiza el arreglo	13.- MICROPAROS POR CAERSE BOTELLA EN EL PISTON #	Se realiza calibracion a los tiempos a través del variador el cual se evidencia estrellamientos constantes eléctrico realiza el arreglo

3	Mecánica	ETIQUETADORA 4 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en arranque de etiquetadoras por problemas en sistema de cuello, se realiza ajuste y calibración de golpe de la etiqueta	12,00	0,20	Calibración de la maquina	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	Se realiza ajuste y calibración del golpe de la etiqueta
9	Mecánica	ETIQUETADORA 4 - L2	MANEJO ETIQUET CPTO	Falla en etiquetadora 3 genera etiqueta empapelada generando parada de línea de producción	13,98	0,23	Falla en etiquetadora 3 genera etiqueta empapelada generando parada de línea de producción	06.- MICROPAROS POR SALIR BOTELLA SIN ETIQUETA	Falla en etiquetadora 3 genera etiqueta empapelada generando parada de línea de producción
7	Mecánica	ETIQUETADORA 4 - L2	SISTEMA DOSIFICADOR DE PEGANTE	Taponamiento de bomba de adición de pegante en etiquetadora 4	8,35	0,14	Taponamiento de bomba de adición de pegante en etiquetadora 4	05.- MICROPAROS POR FALLA EN BOMBA DE PEGAMENTO	Taponamiento de bomba de adición de pegante en etiquetadora 4
4	Eléctrica	ETIQUETADORA 4 - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se apaga etiquetadora cuatro - se verifica - se reinicia tablero principal y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se apaga etiquetadora cuatro - se verifica - se reinicia tablero principal y se arranca nuevamente	10.- MICROPAROS POR DISPARARARS E VARIADORES	se apaga etiquetadora cuatro - se verifica - se reinicia tablero principal y se arranca nuevamente
6	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CABEZAL DE INSPECCION	SE DETIENE LINATRONIC FALSO RECHAZO - ELECTRICO VERIFICA Y SE REALIZA LIMPIEZA Y AJUSTE - SE ARRANCA NUEVAMENTE	6,48	0,11	SE DETIENE LINATRONIC FALSO RECHAZO - ELECTRICO VERIFICA Y SE REALIZA LIMPIEZA Y AJUSTE - SE ARRANCA NUEVAMENTE	08.-GENERA ACUMULACION DE BOTELLAS EN LOS RECHAZOS	SE DETIENE LINATRONIC FALSO RECHAZO - ELECTRICO VERIFICA Y SE REALIZA LIMPIEZA Y AJUSTE - SE ARRANCA NUEVAMENTE
12	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MODULO PARED EXTERNA	Daño de espejo inspeccion pared	8,00	0,13	Daño de espejo inspeccion pared	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Daño de espejo inspeccion pared
4	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MODULO PARED EXTERNA	calibracion de correas de manejo de botellas	60,00	1,00	calibracion de correas de manejo de botellas	16.-RECHAZO EN FALSO EN EQUIPO	calibracion de correas de manejo de botellas
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MODULO PARED EXTERNA	Altorechazo en pared 3 del inspector.	10,70	0,18	Se evidencia falta de sensibilidad en trigger	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Se realiza calibracion por parte del electrico.
10	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA OPTICO	Se evidencia alto rechazo en inspeccion de pared 2 lateral boca.	8,00	0,13	Se desenfoca inspeccion de boca de botella incrementando el rechazo.	16.-RECHAZO EN FALSO EN EQUIPO	Se realiza ajuste de rango de inspeccion por parte de electrico de turno.
10	Mecánica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MODULO BASE	Falla en sistema de inspección de base la cual generaba falso rechazo, se encuentra base que sostiene la cámara suelta generando vibraciones y falsa inspección en base	6,00	0,10	Soltura mecánica de base	16.-RECHAZO EN FALSO EN EQUIPO	Falla en sistema de inspección de base la cual generaba falso rechazo, se encuentra base que sostiene la cámara suelta generando vibraciones y falsa inspección en base

11	Mecánica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MODULO BASE	Instalacion de tornillo sujecion camara base linatronic	3,00	0,05	Instalacion de tornillo sujecion camara base linatronic	08.-GENERA ACUMULACIÓN DE BOTELLAS EN LOS RECHAZOS	Instalacion de tornillo sujecion camara base linatronic
7	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO DE BOTELLAS	Falla en contorno recha en falso por sensor sin señal se revisa con el eléctrico calibrando sensibilidad	12,00	0,20	Falla en contorno recha en falso por sensor sin señal se revisa con el eléctrico calibrando sensibilidad	16.-RECHAZO EN FALSO EN EQUIPO	Falla en contorno recha en falso por sensor sin señal se revisa con el eléctrico calibrando sensibilidad
7	Mecánica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO DE BOTELLAS	se presenta estrellamientos en la salida de las correas del linatronic se evidencia pistón hidráulico con desgaste el cual ocasiona que no se genere la suficiente tensión en las correas del linatronic se realiza cambio del componente con el eléctrico de turno	81,98	1,37	se presenta estrellamientos en la salida de las correas del linatronic se evidencia pistón hidráulico con desgaste el cual ocasiona que no se genere la suficiente tensión en las correas del linatronic se realiza cambio del componente con el eléctrico de turno	09.-BOTELLA CAIDA EN RECHAZO	se presenta estrellamientos en la salida de las correas del linatronic se evidencia pistón hidráulico con desgaste el cual ocasiona que no se genere la suficiente tensión en las correas del linatronic se realiza cambio del componente con el eléctrico de turno
6	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO DE BOTELLAS	se detiene linatronic - se parte espejo de confirmacion de puerta pared 2 y 4 - electrico no llega - se verifica y se arranca nuevamente	19,00	0,32	se detiene linatronic - se parte espejo de confirmacion de puerta pared 2 y 4 - electrico no llega - se verifica y se arranca nuevamente	15.-ATORONES DE BOTELLA A LA SALIDA DEL EQUIPO	se detiene linatronic - se parte espejo de confirmacion de puerta pared 2 y 4 - electrico no llega - se verifica y se arranca nuevamente
12	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO DE BOTELLAS	estrellamientos constantes salida linatronic soltura mecanica - se evidencia correa desgastada - se cambia y se arranca nuevamente se realiza 5 porque	22,27	0,37	estrellamientos constantes salida linatronic soltura mecanica - se evidencia correa desgastada - se cambia y se arranca nuevamente se realiza 5 porque	15.-ATORONES DE BOTELLA A LA SALIDA DEL EQUIPO	estrellamientos constantes salida linatronic soltura mecanica - se evidencia correa desgastada - se cambia y se arranca nuevamente se realiza 5 porque
6	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO DE BOTELLAS	Ajuste de manejo de botellas en linatronic	21,37	0,36	Ajuste de manejo de botellas en linatronic	08.-GENERA ACUMULACIÓN DE BOTELLAS EN LOS RECHAZOS	Ajuste de manejo de botellas en linatronic

4	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSPORTE DE RECHAZO	Falla de inspector de botellas por falla en sistema de verificación de rechazo se revisa encontrando que por la cadena elongada de salida esta pierde posición de la botella	25,00	0,42	Falla por cadena de salida elongada por lo tanto pierde posicionamiento y genera falso rechazo	04.-ALARMA FUNCIONAMIENTO INESTABLE	Se realiza fase de aprendizaje por parte del eléctrico
6	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	Falla en maquina por alto rechazo de fondo, se evidencia que es en falso	19,28	0,32	Se evidencia que la inspección de fondo es tomada a destiempo	16.-RECHAZO EN FALSO EN EQUIPO	Se realizan ajustes en parámetros en sistema
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	Falla en sistema de seguimiento de la maquina a la salida por falla en control de eliminación se realiza ajuste de estación de paso, se apagan los sensores y se realiza cambio sensibilidad, se realiza fase de aprendizaje en zona 3 de la maquina	12,37	0,21	Falla en sistema de seguimiento de la maquina a la salida por falla en control de eliminación se realiza ajuste de estación de paso, se apagan los sensores y se realiza cambio sensibilidad, se realiza fase de aprendizaje en zona 3 de la maquina	09.-BOTELLA CAIDA EN RECHAZO	Falla en sistema de seguimiento de la maquina a la salida por falla en control de eliminación se realiza ajuste de estación de paso, se apagan los sensores y se realiza cambio sensibilidad, se realiza fase de aprendizaje en zona 3 de la maquina
12	Mecánica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	Soltura de base trigger verificador de rechazo linatronic	7,00	0,12	Soltura de base trigger verificador de rechazo linatronic	09.-BOTELLA CAIDA EN RECHAZO	Soltura de base trigger verificador de rechazo linatronic
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención	2,00	0,03	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención	04.-ALARMA FUNCIONAMIENTO INESTABLE	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención	2,00	0,03	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención	04.-ALARMA FUNCIONAMIENTO INESTABLE	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención	2,00	0,03	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención	04.-ALARMA FUNCIONAMIENTO INESTABLE	Se presenta falla de verificación de rechazo en el inspector de botellas se detiene maquina eléctrico realiza intervención
3	Mecánica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE RECHAZO	se evidencia pistón 14no retorna posición el en eco sliders se realiza reinicio del equipo por eléctrico de turno	18,00	0,30	se evidencia pistón 14no retorna posición el en eco sliders se realiza reinicio del equipo por eléctrico de turno	09.-BOTELLA CAIDA EN RECHAZO	se evidencia pistón 14no retorna posición el en eco sliders se realiza reinicio del equipo por eléctrico de turno

11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	RED DE COMUNICACIÓN	Falla en servo de inspector de la maquina por falla en conector, se realiza instalación de conector y se realiza arreglo y pruebas de funcionamiento	1,30	0,02	Falla en servo de inspector de la maquina por falla en conector, se realiza instalación de conector y se realiza arreglo y pruebas de funcionamiento	04.-ALARMA FUNCIONAMIENTO INESTABLE	Falla en servo de inspector de la maquina por falla en conector, se realiza instalación de conector y se realiza arreglo y pruebas de funcionamiento
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene linatronic no responde señal de inicio arranque se frena transportador electrico verifica y ajusta - sincroniza sensores salida linatronic se arranca nuevamente realiza aviso	9,00	0,15	se detiene linatronic no responde señal de inicio arranque se frena transportador electrico verifica y ajusta - sincroniza sensores salida linatronic se arranca nuevamente realiza aviso	15.-ATORONES DE BOTELLA A LA SALIDA DEL EQUIPO	se detiene linatronic no responde señal de inicio arranque se frena transportador electrico verifica y ajusta - sincroniza sensores salida linatronic se arranca nuevamente realiza aviso
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falta confirmacion de señal de trigger entrada de contorno.	6,18	0,10	Falta sensibilidad de fotocelda no genera confirmacion correcta de señal.	14.-SE DOBLA BASE DEL SENSOR DEL TRIGGER	Se realiza ajuste de sensibilidad por parte del electrico.
8	Mecánica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia falla en linatronic por soltura mecánica en conectores lo cual ocasiona que la señal del testigo fluctúe y genere falla, se realiza ajuste mecánico con el eléctrico de turno	5,00	0,08	se evidencia falla en linatronic por soltura mecánica en conectores lo cual ocasiona que la señal del testigo fluctúe y genere falla, se realiza ajuste mecánico con el eléctrico de turno	08.-GENERA ACUMULACIÓN DE BOTELLAS EN LOS RECHAZOS	se evidencia falla en linatronic por soltura mecánica en conectores lo cual ocasiona que la señal del testigo fluctúe y genere falla, se realiza ajuste mecánico con el eléctrico de turno
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,83	0,01	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,17	0,00	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,17	0,00	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	1,00	0,02	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	2,83	0,05	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,67	0,01	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic

5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,17	0,00	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,17	0,00	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
5	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	0,17	0,00	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic	06.-EXCESO DE RECHAZO POR PARED LATERAL	Falla en señal de trigger de ingreso a pared 1 de linatronic
11	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Incidente servoamplificador cinta de entrada linatronic	3,00	0,05	Incidente servoamplificador cinta de entrada linatronic	04.-ALARMA FUNCIONAMIENTO INESTABLE	Incidente servoamplificador cinta de entrada linatronic
1	Eléctrica	INSPECTOR DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia retardo en operación por parte del colaborador y el mantenedor al momento de atender la falla se observa espejo reflectivo en mal estado se da aviso al BTE de la maquina el cual informa que hace 3 meses esta la condición del espejo y ya se pidió se realiza retro alimentación al eléctrico y al colaborador para identificar la falla de manera mas efectiva y dar continuidad con la producción, se realiza ajuste de tornillería y enfoque del sensor en el espejo en la parte buena del mismo	10,00	0,17	se evidencia retardo en operación por parte del colaborador y el mantenedor al momento de atender la falla se observa espejo reflectivo en mal estado se da aviso al BTE de la maquina el cual informa que hace 3 meses esta la condición del espejo y ya se pidió se realiza retro alimentación al eléctrico y al colaborador para identificar la falla de manera mas efectiva y dar continuidad con la producción, se realiza ajuste de tornillería y enfoque del sensor en el espejo en la parte buena del mismo	16.-RECHAZO EN FALSO EN EQUIPO	se evidencia retardo en operación por parte del colaborador y el mantenedor al momento de atender la falla se observa espejo reflectivo en mal estado se da aviso al BTE de la maquina el cual informa que hace 3 meses esta la condición del espejo y ya se pidió se realiza retro alimentación al eléctrico y al colaborador para identificar la falla de manera mas efectiva y dar continuidad con la producción, se realiza ajuste de tornillería y enfoque del sensor en el espejo en la parte buena del mismo
10	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	se evidencia sulfatacion en el mando principal ocasionando retardos en operación se inicia ciclo de mto	6,10	0,10	se evidencia sulfatacion en el mando principal ocasionando retardos en operación se inicia ciclo de mto	01.-MICROPAROS POR CONGELARSE PANTALLA Y NO RETABLECER	se evidencia sulfatacion en el mando principal ocasionando retardos en operación se inicia ciclo de mto

12	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	se presenta constante paradas en el cargue por falla del embrague, se detiene la maquina por falta de señal del sensor, cadena rex de la transmision del embrague sin lubricacion	10,00	0,17	se presenta constante paradas en el cargue por falla del embrague, se detiene la maquina por falta de señal del sensor, cadena rex de la transmision del embrague sin lubricacion	14.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSE CARGADOR	se presenta constante paradas en el cargue por falla del embrague, se detiene la maquina por falta de señal del sensor, cadena rex de la transmision del embrague sin lubricacion
1	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Falla embrague de cargue lavadora	8,00	0,13	Falla embrague de cargue lavadora	14.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSE CARGADOR	Falla embrague de cargue lavadora
7	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Falla en agitadores del cargue se sale tornillo de brazo, se sigue operando la maquina hasta la llegada del mecánico y su herramienta se realiza desacople del brazo y se aseguran tornillos	10,00	0,17	Soltura mecánica de tornillo el cual con el movimiento constante presentó soltura mecánica	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Se realiza instalación y ajuste del brazo
6	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Atascamiento de botellas en cargue lavadora	3,00	0,05	Atascamiento de botellas en cargue lavadora	03.- MICROPAROS POR ATORONES EN CARGADOR POR BUCHACA DAÑADA	Atascamiento de botellas en cargue lavadora
11	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	falle en sensor de cortina se evidencia componente afectado por vapores se realiza cambio	13,00	0,22	falle en sensor de cortina se evidencia componente afectado por vapores se realiza cambio	01.- MICROPAROS POR CONGELARSE PANTALLA Y NO RETABLECER	falle en sensor de cortina se evidencia componente afectado por vapores se realiza cambio
11	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	botella caída mesa del cargue ocasiona parada al desembragarse el cargador - se retiran botellas - se embraga y se arranca nuevamente	4,28	0,07	botella caída mesa del cargue ocasiona parada al desembragarse el cargador - se retiran botellas - se embraga y se arranca nuevamente	17.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSESE CARGADOR	botella caída mesa del cargue ocasiona parada al desembragarse el cargador - se retiran botellas - se embraga y se arranca nuevamente
11	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Se trunca cargue lavadora de botellas en varias ocasiones - se verifica y se cambia bolsillo en mal estado - se arranca nuevamente	5,68	0,09	Se trunca cargue lavadora de botellas en varias ocasiones - se verifica y se cambia bolsillo en mal estado - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR ATORONES EN CARGADOR POR BUCHACA DAÑADA	Se trunca cargue lavadora de botellas en varias ocasiones - se verifica y se cambia bolsillo en mal estado - se arranca nuevamente

12	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Falla en cargue lavadora se revisa el embrague y el sensor se realiza ajuste del sensor y se valida señal del mismo	14,00	0,23	Falla en cargue lavadora se revisa el embrague y el sensor se realiza ajuste del sensor y se valida señal del mismo	06.- MICROPAROS POR CADENAZO EN LA DESCARGA	Falla en cargue lavadora se revisa el embrague y el sensor se realiza ajuste del sensor y se valida señal del mismo
7	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Se evidencia poco flujo de botellas en entrada cargue.	19,68	0,33	Se rompe roturla de agitador.Desgaste por cabeza de tornillo.	21.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LOS AGITADORES	Se informa a mecanico de turno y se reemplaza rotula.
7	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Estrellamiento cargue lavadora de botellas	8,00	0,13	Estrellamiento cargue lavadora de botellas	14.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSE CARGADOR	Estrellamiento cargue lavadora de botellas
3	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	Se atora descarga de lavadora de botellas enviando el servo 11 a falla, se realiza ajuste de cortina y se da reset a servo 11 el cual arranca sin problemas	14,00	0,23	Vidrio atora cortina y envía a falla el servo 11, también corre cortina y la descalabra	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Se realiza ajuste de la cortina se arranca el servo 11 y se ajusta maquina
10	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CARGADOR	atascos en cargue de lavadora	11,95	0,20	atascos en cargue de lavadora	12.- MICROPAROS POR LEVANTASE BOTELLA EN CARGADOR	atascos en cargue de lavadora
3	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	Se evidencia alta etiqueta en salida de lavadora.	10,00	0,17	Cepillos extractores en mal estado bomba axial postcaustico superior deshabilitada por daño en correas de polea.	23.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LOS EXTRACTORES DE ETIQUETA	Se informa a mecanico de turno y se cambian correas de polea.
3	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	Constantes paradas en inspector de botellas por arrastre de etiqueta.	9,93	0,17	Se evidencia cepillos de mallas extractoras desgastados.	23.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LOS EXTRACTORES DE ETIQUETA	Se informa a mecanico de turno para realizar cambio de cepillos.
10	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	Disparo termico malla comunm lavadora de botellas	4,00	0,07	Disparo termico malla comunm lavadora de botellas	01.- MICROPAROS POR CONGELARSE PANTALLA Y NO RETABLECER	Disparo termico malla comunm lavadora de botellas

5	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	Se va a falla variador de extractor dos en lavadora	2,62	0,04	Se va a falla variador de extractor dos en lavadora	23.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LOS EXTRACTORES DE ETIQUETA	Se va a falla variador de extractor dos en lavadora
3	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	Alto arrastre de etiqueta hacia linatronic.	10,00	0,17	Falla en bomba axial postcaustico superior.	13.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA BOMBA #	Se informa a mecanico de turno, se programa revision de bomba.
11	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	se presenta retardo en operación por falla en variador de la malla común se restablece con ayuda del eléctrico de turno	10,62	0,18	se presenta retardo en operación por falla en variador de la malla común se restablece con ayuda del eléctrico de turno	18.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON REDUCTOR #	se presenta retardo en operación por falla en variador de la malla común se restablece con ayuda del eléctrico de turno
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA EXTRACCION ETIQUETA	se va a falla malla 2 en lavadora de botellas se realiza inspección con el mecánico de turno se evidencia chumacera del cepillo 3b en mal estado se realiza aviso en sap, le realiza lubricación para mitigar	9,83	0,16	se va a falla malla 2 en lavadora de botellas se realiza inspección con el mecánico de turno se evidencia chumacera del cepillo 3b en mal estado se realiza aviso en sap, le realiza lubricación para mitigar	18.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON REDUCTOR #	se va a falla malla 2 en lavadora de botellas se realiza inspección con el mecánico de turno se evidencia chumacera del cepillo 3b en mal estado se realiza aviso en sap, le realiza lubricación para mitigar
6	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Se detiene lavadora, se va a falla servo 3, no restablece.	480,00	8,00	Se evidencia desgaste en piñones de caja de transmision.	18.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON REDUCTOR #	Se informa a mecanico de turno para realizar cambio de caja. Se espera repuesto para cambio.
5	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Falla en servo 2 se realiza ajuste del servo para arrancar la maquina, esto sucedió dos veces seguidas	7,00	0,12	Cadena muy templada entre servo 2 y servo 3 provoca sobre corriente en el servo	02.- MICROPAROS POR DESINCRONIZACION RSE INTRODUTOR	Falla en servo 2 se realiza ajuste del servo para arrancar la maquina, esto sucedió dos veces seguidas
7	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Falla en servo 3 lavadora de botellas se valida encontrando falla de sobre torque en el sistema, se realiza ajuste de cadena para liberar y se realizan pruebas de funcionamiento	40,00	0,67	Falla en servo 3 lavadora de botellas se valida encontrando falla de sobre torque en el sistema, se realiza ajuste de cadena para liberar y se realizan pruebas de funcionamiento	02.- MICROPAROS POR DESINCRONIZACION RSE INTRODUTOR	Falla en servo 3 lavadora de botellas se valida encontrando falla de sobre torque en el sistema, se realiza ajuste de cadena para liberar y se realizan pruebas de funcionamiento
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Falla sobrecorriente servo 3 Lavadora de botellas	6,32	0,11	Falla sobrecorriente servo 3 Lavadora de botellas	06.- MICROPAROS POR CADENAZO EN LA DESCARGA	Falla sobrecorriente servo 3 Lavadora de botellas

5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	se evidencia sobre corriente en el servo maestro 2 de la lavadora de botella se realiza ajuste de los servos con el colaborador se ajustan servos del 10 al 2 para liberar tensión y bajar las corrientes de operación	42,28	0,70	se evidencia sobre corriente en el servo maestro 2 de la lavadora de botella se realiza ajuste de los servos con el colaborador se ajustan servos del 10 al 2 para liberar tensión y bajar las corrientes de operación	18.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON REDUCTOR #	se evidencia sobre corriente en el servo maestro 2 de la lavadora de botella se realiza ajuste de los servos con el colaborador se ajustan servos del 10 al 2 para liberar tensión y bajar las corrientes de operación
4	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CADENA PRINCIPAL/VIAJERA	Falla sobretension servo 3 Lavadora de botellas	21,55	0,36	Falla sobretension servo 3 Lavadora de botellas	18.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON REDUCTOR #	Falla sobretension servo 3 Lavadora de botellas
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CADENA PRINCIPAL/VIAJERA	falla en servo 3 por sobre corriente se realiza ajuste de senos en el servo debido al recorte de cadena en la anterior ventana, se ajustan senos con formato mil que es la botella mas pesada	9,35	0,16	falla en servo 3 por sobre corriente se realiza ajuste de senos en el servo debido al recorte de cadena en la anterior ventana, se ajustan senos con formato mil que es la botella mas pesada	18.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON REDUCTOR #	falla en servo 3 por sobre corriente se realiza ajuste de senos en el servo debido al recorte de cadena en la anterior ventana, se ajustan senos con formato mil que es la botella mas pesada
6	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MOTORES/REDUCTORES	se evidencia falla en servo motor 1 se realiza análisis con eléctrico y colaborador se identifica encoder en mal estado se realiza cambio se da continuidad con la producción	40,00	0,67	se evidencia falla en servo motor 1 se realiza análisis con eléctrico y colaborador se identifica encoder en mal estado se realiza cambio se da continuidad con la producción	14.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSE CARGADOR	se evidencia falla en servo motor 1 se realiza análisis con eléctrico y colaborador se identifica encoder en mal estado se realiza cambio se da continuidad con la producción
10	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE BOMBAS	Disparo bomba de sellos lavadora de botellas	9,92	0,17	Disparo bomba de sellos lavadora de botellas	04.- MICROPAROS POR ALARMAR INTRUDUCTOR EN FALSO Y NO RESTABLECE	Disparo bomba de sellos lavadora de botellas
9	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Falla servo 11 por atascamiento en descarga, se realiza calibración en cortinas y se arrancan con pruebas de funcionamiento	5,65	0,09	Atascamiento por vidrio desajuste de cortina	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Falla servo 11 por atascamiento en descarga, se realiza calibración en cortinas y se arrancan con pruebas de funcionamiento
10	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Atascamiento descarga lavadora de botellas	5,00	0,08	Atascamiento descarga lavadora de botellas	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Atascamiento descarga lavadora de botellas

10	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Atascamiento de descarga por salida de vidrio en lavadora se realiza calibración de cortina	12,00	0,20	Atascamiento de descarga por salida de vidrio en lavadora se realiza calibración de cortina	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Atascamiento de descarga por salida de vidrio en lavadora se realiza calibración de cortina
9	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Atascamiento descarga lavadora	3,00	0,05	Atascamiento descarga lavadora	09.- MICROPAROS POR CANASTILLAS FRACTURADAS	Atascamiento descarga lavadora
9	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Falla en servo 11 descarga lavadora de botellas se realiza ajuste de cortina y se vuelve a arrancar maquina, se realizan pruebas	13,70	0,23	Falla de servo por atascamiento en cortina	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Falla en servo 11 descarga lavadora de botellas se realiza ajuste de cortina y se vuelve a arrancar maquina, se realizan pruebas
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Cambio de bolsillos en mal estado	5,17	0,09	Cambio de bolsillos en mal estado	08.- MICROPAROS POR CAMBIAR BUCHACAS DAÑADAS	Cambio de bolsillos en mal estado
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Atascamiento descarga lavadora	9,00	0,15	Atascamiento descarga lavadora	06.- MICROPAROS POR CADENAZO EN LA DESCARGA	Atascamiento descarga lavadora
3	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	botella caída descarga lavadora de botellas - se sale couting - se retiran botellas - se acomoda coutin se arranca nuevamente	6,00	0,10	botella caída descarga lavadora de botellas - se sale couting - se retiran botellas - se acomoda coutin se arranca nuevamente	15.- MICROPAROS POR ATORONES DE BOTELLA EN DESCARGA	botella caída descarga lavadora de botellas - se sale couting - se retiran botellas - se acomoda coutin se arranca nuevamente
3	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	botella caída descarga lavadora de botellas - se sale couting - se retiran las botellas - se acomoda couting se verifica y se arranca nuevamente	8,00	0,13	botella caída descarga lavadora de botellas - se sale couting - se retiran las botellas - se acomoda couting se verifica y se arranca nuevamente	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	botella caída descarga lavadora de botellas - se sale couting - se retiran las botellas - se acomoda couting se verifica y se arranca nuevamente
1	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	atascamiento descarga lavadora de botellas	0,17	0,00	atascamiento descarga lavadora de botellas	06.- MICROPAROS POR CADENAZO EN LA DESCARGA	atascamiento descarga lavadora de botellas
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Se genera constante atascamiento en descarga de lavadora.	7,00	0,12	Cintas de desgaste en mal estado generan atascamiento.	15.- MICROPAROS POR ATORONES DE BOTELLA EN DESCARGA	Se despeja botella por parte del operador.

12	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	Atascamiento en descarga por cortina en mal estado	13,83	0,23	Atascamiento en descarga por cortina en mal estado	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Atascamiento en descarga por cortina en mal estado
9	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	DESCARGA	FALLA EN DESCARGA LAVADORA GENERA QUE SE DESEMBRAQUE Y SE CORRA LA CORTINA, SE REALIZA AJUSTE Y DE CALIBRA LA DESCARGA	10,32	0,17	FALLA EN DESCARGA LAVADORA GENERA QUE SE DESEMBRAQUE Y SE CORRA LA CORTINA, SE REALIZA AJUSTE Y DE CALIBRA LA DESCARGA	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	FALLA EN DESCARGA LAVADORA GENERA QUE SE DESEMBRAQUE Y SE CORRA LA CORTINA, SE REALIZA AJUSTE Y DE CALIBRA LA DESCARGA
5	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene lavadora de botellas falla servo 2, se realiza revision con electricista y se decide mover un poco a delante se realiza arranque	14,37	0,24	Sobre tensión en servo	04.- MICROPAROS POR ALARMAR INTRUDUCTOR EN FALSO Y NO RESTABLECE	Se adelanta servo 2
2	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla servo 11 por llegada de vidrio a la descarga el cual atora las botellas con la cortina	7,00	0,12	Vidrio que viaja por la descarga	05.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA DESCARGA	Se realiza ajuste de cortina se limpia el vidrio y se da reset
5	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla de lavadora de botellas servo 3, se realiza ajuste moviendo el servo hacia atrás se revisan corrientes encontrando todo sobre parámetros	13,00	0,22	Se realiza calibración de senos en lavadora el fin de semana por lo tanto en el arranque de 1000 se presenta esta inconsistencia	14.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSE CARGADOR	Se realiza movimiento del servo y se deja en posición OK
10	Eléctrica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en variador de cepillos de sistema de extracción de etiqueta de la lavadora de botellas, se realiza revisión de cada uno de los motores lo cual no se identifica ningún corto por lo tanto se revisa el variador identificando problema en el, se realiza cambio de variador y se arranca	20,00	0,33	Falla en variador de cepillos de sistema de extracción de etiqueta de la lavadora de botellas, se realiza revisión de cada uno de los motores lo cual no se identifica ningún corto por lo tanto se revisa el variador identificando problema en el, se realiza cambio de variador y se arranca	04.- MICROPAROS POR ALARMAR INTRUDUCTOR EN FALSO Y NO RESTABLECE	Se realiza revisión de cada uno de los motores lo cual no se identifica ningún corto por lo tanto se revisa el variador identificando problema en el, se realiza cambio de variador y se arranca

12	Mecánica	LAVADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ENJUAGUE FINAL/ SISTEMA ESPREADO	se presentan retardo en operación en lavadora de botellas por fallas en el embrague, pérdida de presión, se programa mto del sistema	7,53	0,13	se presentan retardo en operación en lavadora de botellas por fallas en el embrague, pérdida de presión, se programa mto del sistema	14.- MICROPAROS POR DESEMBRAGA RSE CARGADOR	se presentan retardo en operación en lavadora de botellas por fallas en el embrague, pérdida de presión, se programa mto del sistema
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se presenta deformación en válvula 103	5,00	0,08	Se fractura cadena de transporte C53	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se fractura cadena de transporte C53
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se evidencia botella subllenada por vuelta.	10,00	0,17	En falla valvula pilot 3.	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se informa a eléctrico de turno y se puentea valvula.
9	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se detiene llenadora de botellas por tubo doblado por explosión de autoflush, se realiza cambio de tubo y se arranca maquina	12,00	0,20	Se detiene llenadora de botellas por tubo doblado por explosión de autoflush, se realiza cambio de tubo y se arranca maquina	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se detiene llenadora de botellas por tubo doblado por explosión de autoflush, se realiza cambio de tubo y se arranca maquina
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se evidencia botella subllenada saliendo de llenadora	10,00	0,17	Valvula 42 no llena correctamente. Exceso de empaquetadura en valvula.	36.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON VALVULA #	Se vacia calderin y se procede a cambiar valvula de llenado.
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	se va a falla llenadora - bajo nivel del calderin - se verifica y se restablece - se arranca nuevamente	9,67	0,16	se va a falla llenadora - bajo nivel del calderin - se verifica y se restablece - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla llenadora - bajo nivel del calderin - se verifica y se restablece - se arranca nuevamente
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se detienen llenadora por bajo nivel de aire se realiza revision de compresor del sistema se realiza reset y se arranca	14,00	0,23	Compresor no mantienen el aire constantes y fluctúa en ocasiones	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se revisa compresor y se sube a el nivel de llenado para que mitigue el subllenado
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se evidencia botella subllenada salida de llenadora por vuelta.	7,00	0,12	Valvula 41 no realiza llenado correctamente.	36.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON VALVULA #	Se realiza cambio de blaque, reten y valvula de llenado.

5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se detiene llenadora por tubo doblado por explosión se realiza instalación de un tubo nuevo y se arranca nuevamente, se pierden 2 HL de cerveza	9,62	0,16	Se detiene llenadora por tubo doblado por explosión se realiza instalación de un tubo nuevo y se arranca nuevamente, se pierden 2 HL de cerveza	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se detiene llenadora por tubo doblado por explosión se realiza instalación de un tubo nuevo y se arranca nuevamente, se pierden 2 HL de cerveza
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	se detiene llenadora por bajo llenado válvula - se verifica y la válvula 68 no tiene reten de pantalla - se coloca reten se verifica llenado y se arranca nuevamente	6,62	0,11	se detiene llenadora por bajo llenado válvula - se verifica y la válvula 68 no tiene reten de pantalla - se coloca reten se verifica llenado y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene llenadora por bajo llenado válvula - se verifica y la válvula 68 no tiene reten de pantalla - se coloca reten se verifica llenado y se arranca nuevamente
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	falla en válvulas piloto 49y 50 se realiza inspección, se realiza ajuste con ayuda de mantenimiento se retoma producción garantizando operación del equipo	25,00	0,42	falla en válvulas piloto 49y 50 se realiza inspección, se realiza ajuste con ayuda de mantenimiento se retoma producción garantizando operación del equipo	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	falla en válvulas piloto 49y 50 se realiza inspección, se realiza ajuste con ayuda de mantenimiento se retoma producción garantizando operación del equipo
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	falla turno anterior - maquina detenida para corregir llenado en la llenadora - personal del area de mantenimiento verificando y ajustando variables para mejorar el llenado	28,00	0,47	falla turno anterior - maquina detenida para corregir llenado en la llenadora - personal del area de mantenimiento verificando y ajustando variables para mejorar el llenado	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	falla turno anterior - maquina detenida para corregir llenado en la llenadora - personal del area de mantenimiento verificando y ajustando variables para mejorar el llenado
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	se evidencia falla en llenado en válvulas 37,31,93 se realiza cambio de bloques	5,38	0,09	se evidencia falla en llenado en válvulas 37,31,93 se realiza cambio de bloques	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia falla en llenado en válvulas 37,31,93 se realiza cambio de bloques
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	SE REALIZA RETROLAVADO A LA LLENADORA - PASO AGUA CALIENTE - PASO AGUA FRESCA PARA MEJORAR LLENADO	25,00	0,42	SE REALIZA RETROLAVADO A LA LLENADORA - PASO AGUA CALIENTE - PASO AGUA FRESCA PARA MEJORAR LLENADO	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	SE REALIZA RETROLAVADO A LA LLENADORA - PASO AGUA CALIENTE - PASO AGUA FRESCA PARA MEJORAR LLENADO
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se baja nivel de calderín en una ocasión, se realiza reset y se vuelve a llenar calderín	15,17	0,25	Bajo nivel de calderín por falta de flujo en tubería principal	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza reset a la maquina se revisa bomba de envío de cerveza y se revisa control PID de la maquina

11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	se evidencia llenado def en la válvula 77 se realiza cambio de bloque y lubricación del actuador	14,00	0,23	se evidencia llenado def en la válvula 77 se realiza cambio de bloque y lubricación del actuador	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia llenado def en la válvula 77 se realiza cambio de bloque y lubricación del actuador
12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Cambio de valvula 126 en llenadora	8,68	0,14	Cambio de valvula 126 en llenadora	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Cambio de valvula 126 en llenadora
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	se evidencia que al llegar el bbt a cirto nivel 450 hl las botellas no tienen un correcto llenado - se baja velocidad a la llenadora y se verifican presiones despues del cambio de bbt se retabrece el lenado a la velocidad nominal	9,00	0,15	se evidencia que al llegar el bbt a cirto nivel 450 hl las botellas no tienen un correcto llenado - se baja velocidad a la llenadora y se verifican presiones despues del cambio de bbt se retabrece el lenado a la velocidad nominal	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia que al llegar el bbt a cirto nivel 450 hl las botellas no tienen un correcto llenado - se baja velocidad a la llenadora y se verifican presiones despues del cambio de bbt se retabrece el lenado a la velocidad nominal
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA /VALVULAS DE LLENADO	Se detiene llenadora por daño en tulipa la cual genera perdida de cerveza , se realiza cambio de tulipa	1,00	0,02	Explosión de autoflush genera que la tulipa se deforme y se dañe	43.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA PORTATULIPA #	Se realiza cambio de tulipa
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en entrada al sin fin llenadora se detienen linea por rotura de botella en la entrada	9,17	0,15	Sin fin con desgaste	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	Se cambia el sin fin de la parte inferior por el de la parte superior y se calibra estrella de corte
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en llenadora por generar estrellamiento de botellas a la entrada del sin fin, se evidencia soltura mecánica entre la estrella y la base de entrada de botella, se realiza calibración	1,00	0,02	Falla en llenadora por generar estrellamiento de botellas a la entrada del sin fin, se evidencia soltura mecánica entre la estrella y la base de entrada de botella, se realiza calibración	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Falla en llenadora por generar estrellamiento de botellas a la entrada del sin fin, se evidencia soltura mecánica entre la estrella y la base de entrada de botella, se realiza calibración
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en entrada de botella a el sin fin de la llenadora se estrella partiendo la botella y perdiendo la calibración se detiene linea de producción	14,00	0,23	Falla en la lubricación del transportador de entrada se requiere otra boquilla de lubricación para que la cadena se mantenga en buenas condiciones	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	Se realiza sincronización de la estrella con el sin fin y se lubrica manualmente
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en entrada de botella llenadora se esta rompiendo la botella	14,00	0,23	Estrella de corte se frena y estrella botella	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	Se cambia la estrella por la de formato 1000cc

12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	soltura de barandas en manejo de botellas ingreso a sinfin de llenadora	8,00	0,13	soltura de barandas en manejo de botellas ingreso a sinfin de llenadora	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	soltura de barandas en manejo de botellas ingreso a sinfin de llenadora
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	SE PRESENTA DESINCRONIZACION DE TORNILLO SINFIN ALIMENTADOR	10,58	0,18	SE PRESENTA DESINCRONIZACION DE TORNILLO SINFIN ALIMENTADOR	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	SE PRESENTA DESINCRONIZACION DE TORNILLO SINFIN ALIMENTADOR
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Estrellamiento de botellas en entrada a carrusel de llenadora 3	11,00	0,18	Estrellamiento de botellas en entrada a carrusel de llenadora 3	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	Estrellamiento de botellas en entrada a carrusel de llenadora 3
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en entrada de llenadora se rompe botella al ingresar se evidencia que se generan algunos vacíos los cuales hace que se estrelle la maquina también se evidencia desgaste en el sin fin de la maquina provocando que rompiera la botella de manera inesperada	30,08	0,50	Sin fin en ,mal estado desgaste, control de transportes entrada, ajuste de barandas	47.- MICROPAROS POR ROMPER BOTELLA	Se realiza cambio de sin fin y se realiza ajuste en velocidades de los transportes
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Estrellamiento de botellas en salida llenadora Sidel	35,00	0,58	Estrellamiento de botellas en salida llenadora Sidel	20.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA	Estrellamiento de botellas en salida llenadora Sidel
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en llenadora por desincronización de sin fin por botella que entra mal al sistema, se detiene linea de producción para corregir evento	30,00	0,50	Botella espaciada a la entrada de llenadora	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza sincronización en dos ocasiones por el mecánico y envasador y eléctrico revisa dosificación de botella (velocidad de transportadores)
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	Falla en llenadora por desincronización de sin fin por botella que entra mal al sistema, se detiene linea de producción para corregir evento	25,20	0,42	Falla en llenadora por desincronización de sin fin por botella que entra mal al sistema, se detiene linea de producción para corregir evento	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla en llenadora por desincronización de sin fin por botella que entra mal al sistema, se detiene linea de producción para corregir evento
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MANEJO BOTELLAS(SIN FIN/ ESTRELLAS ENTRADA SALIDA)	se realiza reparación de cinta guia taponadora por presencia de tapa cachucha	7,00	0,12	se realiza reparación de cinta guia taponadora por presencia de tapa cachucha	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se realiza reparación de cinta guia taponadora por presencia de tapa cachucha

5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	TRANSMISION/ACCIONAMIENTO PRINCIPAL	Falla en sistema de entrada de llenadora se revienta correa de sin fin superior se suelta y se arranca producción con un sin fin	14,00	0,23	Se revienta correa por sobre esfuerzo	15.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA ESTRELLA DE ENTRADA AL SINFIN	Se desmonta y se arranca llenadora con un solo sin fin
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	se recibe llanedoara con falla en el sistema de llenado - se realizan pruebas y se lleva maquina a punto cero - se verifica y se arranca nuevamente	42,97	0,72	se recibe llanedoara con falla en el sistema de llenado - se realizan pruebas y se lleva maquina a punto cero - se verifica y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se recibe llanedoara con falla en el sistema de llenado - se realizan pruebas y se lleva maquina a punto cero - se verifica y se arranca nuevamente
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	se detiene llenadora bajo nivel calderin - se restablece y se arranca nuevamente ocasiona merma	9,00	0,15	se detiene llenadora bajo nivel calderin - se restablece y se arranca nuevamente ocasiona merma	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene llenadora bajo nivel calderin - se restablece y se arranca nuevamente ocasiona merma
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	falla valvula 202 ocasiona parada por seguridad en puertas de la llenadora - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente	10,73	0,18	falla valvula 202 ocasiona parada por seguridad en puertas de la llenadora - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	falla valvula 202 ocasiona parada por seguridad en puertas de la llenadora - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	se evidencia retardos en operación por falla de la válvula avs202 no da confirmación y restablece después de unos minutos	34,97	0,58	se evidencia retardos en operación por falla de la válvula avs202 no da confirmación y restablece después de unos minutos	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	se evidencia retardos en operación por falla de la válvula avs202 no da confirmación y restablece después de unos minutos
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	falla en válvula avs 202 se da aviso al personal de mantenimiento	10,00	0,17	falla en válvula avs 202 se da aviso al personal de mantenimiento	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	falla en válvula avs 202 se da aviso al personal de mantenimiento
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	Falla en válvula Avs 202 ocasiona retardos en operación se da aviso a equipo de mantenimiento se está realizando seguimiento en la falla	30,00	0,50	Falla en válvula Avs 202 ocasiona retardos en operación se da aviso a equipo de mantenimiento se está realizando seguimiento en la falla	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	Falla en válvula Avs 202 ocasiona retardos en operación se da aviso a equipo de mantenimiento se está realizando seguimiento en la falla
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	Retardos en operación por falla en válvula 202 se realiza an acciones con mtto para mitigar	13,50	0,23	Retardos en operación por falla en válvula 202 se realiza an acciones con mtto para mitigar	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	Retardos en operación por falla en válvula 202 se realiza an acciones con mtto para mitigar

1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	falla valvula 202 llenadora se va a falla y marca seguridad puertas abiertas - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente - se realiza aviso	5,60	0,09	falla valvula 202 llenadora se va a falla y marca seguridad puertas abiertas - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente - se realiza aviso	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	falla valvula 202 llenadora se va a falla y marca seguridad puertas abiertas - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente - se realiza aviso
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	no llena correctamente llenadora de botellas linea dos - se verifica se realiza limpieza al encoder y se arranca nuevamente	3,40	0,06	no llena correctamente llenadora de botellas linea dos - se verifica se realiza limpieza al encoder y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	no llena correctamente llenadora de botellas linea dos - se verifica se realiza limpieza al encoder y se arranca nuevamente
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	Falla válvula 202 después de abrir la llenadora se debe dar reset y esperar que realice la confirmación para arrancar llenadora se detiene linea de producción	12,00	0,20	Modulo en falla	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se realiza reset a la maquina y se espera a que automáticamente confirme
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	se recibe llenadora detenida por falla en valvula 202 - bomba de vacio - se verifica se solucionan fallas y se arranca nuevamente	9,00	0,15	se recibe llenadora detenida por falla en valvula 202 - bomba de vacio - se verifica se solucionan fallas y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se recibe llenadora detenida por falla en valvula 202 - bomba de vacio - se verifica se solucionan fallas y se arranca nuevamente
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	bajo nivel calderin ocasiona parada en llenadora - se verifica con filtracion comentan que todo esta ok - se restablece - se arranca nuevamente	7,50	0,13	bajo nivel calderin ocasiona parada en llenadora - se verifica con filtracion comentan que todo esta ok - se restablece - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	bajo nivel calderin ocasiona parada en llenadora - se verifica con filtracion comentan que todo esta ok - se restablece - se arranca nuevamente
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	Bajo nivel de calderín detiene llenadora durante 10 min se revisan señales y se da reset para llenar nuevamente	10,00	0,17	Bajo nivel de calderín por valvula cerrarse valvula de ingreso de cerveza	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Bajo nivel de calderín detiene llenadora durante 10 min se revisan señales y se da reset para llenar nuevamente
12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	se realiza cambio de bloque para ajuste de botella rebotada valvula 124	8,00	0,13	se realiza cambio de bloque para ajuste de botella rebotada	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se realiza cambio de bloque para ajuste de botella rebotada

3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMAS APERTURA Y CIERRE VALVULAS	se detiene llenadora inicio de turno por bajo nivel de calderin ocasionando medias y vacias - se restablece y se arranca nuevamente	6,73	0,11	se detiene llenadora inicio de turno por bajo nivel de calderin ocasionando medias y vacias - se restablece y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene llenadora inicio de turno por bajo nivel de calderin ocasionando medias y vacias - se restablece y se arranca nuevamente
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA NEUMATICO	Se detiene llenadora no hay caudal de cerveza.	1,00	0,02	Se cierra valvula de ingreso de cerveza a calderin, compresor se va a falla por rotura de correa.	39.- MICROPAROS POR PROBLEMAS CON NIVEL DEL TAZÓN	Se realiza cambio de correa por parte del mecanico de turno.
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	MOTORES/REDUCTORES	Se detiene llenadora de botellas por calentamiento en bombas de vacío, esto se debe a la contaminación que acumula el casco y tubo del sistema de enfriamiento de las bombas	11,03	0,18	acumulación de sedimento interna del sistema de refrigeración	27.- MICROPAROS POR ALARMAR BOMBA DE VACIO	Se abre la valvula de agua 100% para enfriar y se vuelve a colocar a un 25% donde se trabaja normalmente
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE CORRECCION NIVEL DE LLENADO	se recibe llenadora se evidencia fallas en las sondas de llenado internas del calderin se realiza ajustes y acompañamiento con el bte de la maquina se mitiga la falla se continua trabajando en ella	60,00	1,00	se recibe llenadora se evidencia fallas en las sondas de llenado internas del calderin se realiza ajustes y acompañamiento con el bte de la maquina se mitiga la falla se continua trabajando en ella	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se recibe llenadora se evidencia fallas en las sondas de llenado internas del calderin se realiza ajustes y acompañamiento con el bte de la maquina se mitiga la falla se continua trabajando en ella
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE CORRECCION NIVEL DE LLENADO	Se evidencia alto rechazo en heuft salida de llenadora por subllenado.	13,47	0,22	Se evidencia oscilacion de parametros en nivel de sonda de calderin.	39.- MICROPAROS POR PROBLEMAS CON NIVEL DEL TAZÓN	Se informa a electrico de turno y se realiza ajuste a sondas de nivel.
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	Falla en llenadora por bombas de vacío alta temperatura se revisa sistema de refrigeración y chiller	13,00	0,22	Funcionamiento irregular en Sistema de refrigeración chiller	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se abre la valvula en manual y luego se coloco en automático
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	falla en bomba de vacío se presenta falla por alta temperatura por carga orgánica en el sistema se realiza lavado se da continuidad con la producción	5,00	0,08	falla en bomba de vacío se presenta falla por alta temperatura por carga orgánica en el sistema se realiza lavado se da continuidad con la producción	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	falla en bomba de vacío se presenta falla por alta temperatura por carga orgánica en el sistema se realiza lavado se da continuidad con la producción

4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	se va a falla bomba de vacio llenadora - por alta temperatura - se verifica - se ingresa agua fresca - se reinicia y se arranca nuevamente	7,00	0,12	se va a falla bomba de vacio llenadora - por alta temperatura - se verifica - se ingresa agua fresca - se reinicia y se arranca nuevamente	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	se va a falla bomba de vacio llenadora - por alta temperatura - se verifica - se ingresa agua fresca - se reinicia y se arranca nuevamente
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	se detiene llenadora alta temperatura bomba de vacio - se verifica se agrega agua - se estabiliza y se arranca nuevamente	1,55	0,03	se detiene llenadora alta temperatura bomba de vacio - se verifica se agrega agua - se estabiliza y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene llenadora alta temperatura bomba de vacio - se verifica se agrega agua - se estabiliza y se arranca nuevamente
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	Falla en vacio de llenadora por falla de valvula 202 se revisa junto a mantenimiento	14,00	0,23	Falla de valvula 202 no trabaja bien por lo tanto la maquina genera esta alarma de perdida de vacio	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se cierra valvula 202 se deja en manual cerrada para que no se genere la alarma de perdida de vacio
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	Falla de llenadora de botellas por sistema de vacio, se detiene linea de producción cada vez que se genera esta alarma en llenadora 3	14,00	0,23	Falla del chiller por fuga de refrigerante, se realiza de nuevo carga en chiller y se habilita funcionamiento normal	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se realiza revision de todo el sistema de refrigeración encontrando en falla el chiller por escape de refrigerante
9	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	Se detiene llenadora por seguridad bomba vacio (bajo vacio)	8,08	0,13	Paso entre valvulas de desfogue de bomba de vacio.	27.- MICROPAROS POR ALARMAR BOMBA DE VACIO	Se realiza limpieza de sensor y se deja cerrada en manual valvulas de desfogue por parte de operador.
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE VACIO	problemas con llenado deficiente se evidencia sistema de vacio intermitente se realizan ajustes y purga al sistema con ayuda de mantenimiento	4,00	0,07	problemas con llenado deficiente se evidencia sistema de vacio intermitente se realizan ajustes y purga al sistema con ayuda de mantenimiento	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	problemas con llenado deficiente se evidencia sistema de vacio intermitente se realizan ajustes y purga al sistema con ayuda de mantenimiento
6	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene la llenadora por no accionar el pistón de liberación del bajante de tapa lo cual ocasiona botellas sin tapa se realiza reajustes en comunicaciones con el eléctrico de turno	10,00	0,17	se detiene la llenadora por no accionar el pistón de liberación del bajante de tapa lo cual ocasiona botellas sin tapa se realiza reajustes en comunicaciones con el eléctrico de turno	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene la llenadora por no accionar el pistón de liberación del bajante de tapa lo cual ocasiona botellas sin tapa se realiza reajustes en comunicaciones con el eléctrico de turno

11	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla llenadora de botellas saca medias y vacios - se detiene y no responde al arranque - electrico verifica y se determina daño en el cableado del encoder - se realizan las pruebas y empalmes - se conecta - se verifica y se arranca nuevamente - falla la cual ya sucedió en dias atras - se retroalimentara el RTA realizado	180,00	3,00	se va a falla llenadora de botellas saca medias y vacios - se detiene y no responde al arranque - electrico verifica y se determina daño en el cableado del encoder - se realizan las pruebas y empalmes - se conecta - se verifica y se arranca nuevamente - falla la cual ya sucedió en dias atras - se retroalimentara el RTA realizado	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla llenadora de botellas saca medias y vacios - se detiene y no responde al arranque - electrico verifica y se determina daño en el cableado del encoder - se realizan las pruebas y empalmes - se conecta - se verifica y se arranca nuevamente - falla la cual ya sucedió en dias atras - se retroalimentara el RTA realizado
12	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en CIP de llenadora de botellas, se dispara guarda motor bomba de envió de CIP y se cierra válvula de paso de cerveza a calderín , se realiza revisión y se saca variador del sistema	4,00	0,07	Falla en CIP de llenadora de botellas, se dispara guarda motor bomba de envió de CIP y se cierra válvula de paso de cerveza a calderín , se realiza revisión y se saca variador del sistema	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Falla en CIP de llenadora de botellas, se dispara guarda motor bomba de envió de CIP y se cierra válvula de paso de cerveza a calderín , se realiza revisión y se saca variador del sistema
9	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene llenadora, bajo nivel de calderin.	10,00	0,17	Se cierran valvulas de ingreso a calderin. Se genera tiempo perdido ya que la valvula esta limitada al 25%	39.- MICROPAROS POR PROBLEMAS CON NIVEL DEL TAZÓN	Se restablece maquina por parte del operador.
9	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en llenadora por problema eléctrico corto circuito en 24V, eléctrico realiza inspección encontrando el daño y corrigiendo	20,00	0,33	Falla en llenadora por problema eléctrico corto circuito en 24V, eléctrico realiza inspección encontrando el daño y corrigiendo	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Falla en llenadora por problema eléctrico corto circuito en 24V, eléctrico realiza inspección encontrando el daño y corrigiendo
8	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla llenadora, no confirma cierre de puerta frontal.	10,00	0,17	Falta de confirmacion de chip de chapa.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se informa a electrico de turno y se realiza ajuste de soporte de chapa.
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene llenadora falla valvula - se verifica - se recetea y se arranca nuevamente	8,17	0,14	se detiene llenadora falla valvula - se verifica - se	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene llenadora falla valvula - se verifica - se

4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en sistema de bloque de CIP por tensión genera parada de maquina y medias al salir de llenadora	11,65	0,19	Falla por alta tensión en bloque de CIP se revisa estado de tableros de potencia encontrando todo oK	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se resetea el bloque del CIP se trae de nuevo cerveza y se arranca nuevamente
2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se va falla llenadora, no restablece.	10,92	0,18	Falla valvula 202 no deja restablecer.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se restablece falla por parte del operador.
11	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se apaga tablero control llenadora de botellas linea dos - electrico verifica y reactiva la conexion - se arranca nuevamente	8,55	0,14	se apaga tablero control llenadora de botellas linea dos - electrico verifica y reactiva la conexion - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se apaga tablero control llenadora de botellas linea dos - electrico verifica y reactiva la conexion - se arranca nuevamente
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en conexion encoder llenadora	3,43	0,06	Falla en conexion encoder llenadora	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla en conexion encoder llenadora
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla megnetotermico llenadora 3	90,00	1,50	Falla megnetotermico llenadora 3	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla megnetotermico llenadora 3
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla llenadora, alta temperatura bomba de vacio.	21,85	0,36	Chiller en falla no hay correcta refrigeracion de agua de bomba de vacio.	27.- MICROPAROS POR ALARMAR BOMBA DE VACIO	Se informa a electrico de turno y se restablece funcionamiento de chiller.
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla llenadora, no restablece.	15,00	0,25	Se va a falla valvula avs202. se demora en restablecer.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se restablece maquina por parte del operador.
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene llenadora saca medias y vacias - se verifica - se ajusta platina encider - se le realiza limpieza - se verifica nuevamente y se arranca la linea	29,00	0,48	se detiene llenadora saca medias y vacias - se verifica - se ajusta platina encider - se le realiza limpieza - se verifica nuevamente y se arranca la linea	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se detiene llenadora saca medias y vacias - se verifica - se ajusta platina encider - se le realiza limpieza - se verifica nuevamente y se arranca la linea
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en llenadora de botellas 3, se evidencia caída de calderín y se detiene llenadora, saliendo botellas medias y vacias, se realiza revision en encoder y en tableros eléctricos	38,00	0,63	Perdida de comunicación	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se realiza revision en encoder y en tableros eléctricos , se realiza reset para volver a arrancar

3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en llenadora durante tres horas con paradas recurrentes y bajo nivel de calderín provocando medias y vacías, la maquina se detiene y debe de nuevo llenar el calderín para volver a arrancar, también se evidencia que la maquina pierde señal en la pantalla se muestra	35,00	0,58	Falla en control y comunicación de la maquina por posible humedad en los diferentes cables que tiene la maquina superficialmente	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se realiza revision de cableado, se revisa estado de tablero eléctrico, se inicia arranque de maquina y se llena calderín para arrancar
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla llenadora, no restablece.	10,00	0,17	Se presenta minimo deposito de calderin. maquina pierde señal de confirmacion.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se restablece maquina por parte del operador.
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla valvula 202 llenadora de botellas linea dos - se verifica - se restablece - se arranca nuevamente	8,83	0,15	se va a falla valvula 202 llenadora de botellas linea dos - se verifica - se restablece - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla valvula 202 llenadora de botellas linea dos - se verifica - se restablece - se arranca nuevamente
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en llenadora por sistema de comunicación se cae calderín al momento de perder la señal de las sondados, se realiza reset eléctrico, se realiza ajuste de conectores y se realiza ajuste en enconder y limpieza, se coloca PID de la bomba en automático	12,63	0,21	Falla en llenadora por sistema de comunicación se cae calderín al momento de perder la señal de las sondados, se realiza reset eléctrico, se realiza ajuste de conectores y se realiza ajuste en enconder y limpieza, se coloca PID de la bomba en automático	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza reset eléctrico, se realiza ajuste de conectores y se realiza ajuste en enconder y limpieza, se coloca PID de la bomba en automático
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla de llenadora palanca rodillo, esta falla solo se resetea apagando llenadora por lo tanto se realiza reset eléctrico y se bota calderín	13,00	0,22	Falla de llenadora palanca rodillo, esta falla solo se resetea apagando llenadora por lo tanto se realiza reset eléctrico y se bota calderín	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se realiza reset eléctrico por parte del eléctrico de turno
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia detenida envasadora linea dos cuando se arranca se va a falla valvula AVS 202 y se demora en arrancar se llama al electrico .	13,00	0,22	se evidencia detenida envasadora linea dos cuando se arranca se va a falla valvula AVS 202 y se demora en arrancar se llama al electrico .	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	se evidencia detenida envasadora linea dos cuando se arranca se va a falla valvula AVS 202 y se demora en arrancar se llama al electrico .

3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla llenadora, se demora en restablecer.	10,15	0,17	Se presenta minimo nivel de deposito por perdida de comunicacion en llenadora.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se restablece maquina por parte del operador.
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia detenida envasadora dos por problemas en valvula AVS 202 Se informa al mantenedor.	14,00	0,23	se evidencia detenida envasadora dos por problemas en valvula AVS 202 Se informa al mantenedor .	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	se evidencia detenida envasadora dos por problemas en valvula AVS 202 Se informa al mantenedor .
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene llenadora falla valvula 202 ocasiona falla seguridad de puertas	10,47	0,17	se detiene llenadora falla valvula 202 ocasiona falla seguridad de puertas	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	se detiene llenadora falla valvula 202 ocasiona falla seguridad de puertas
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Reestablecimiento de falla valvula AVS202	21,97	0,37	Reestablecimiento de falla valvula AVS202	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	Reestablecimiento de falla valvula AVS202
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en válvula avs202 ocasiona retardos en operación se da aviso al personal de mantenimiento continúa la falla y	25,00	0,42	Falla en válvula avs202 ocasiona retardos en operación se da aviso al personal de mantenimiento continúa la falla y	06.- MICROPAROS POR MARCAR PUERTAS DE SEGURIDAD ABIERTAS	Falla en válvula avs202 ocasiona retardos en operación se da aviso al personal de mantenimiento continúa la falla y
1	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene la llenadora por falla de palanca rodillo, se detiene llenadora varias veces se realiza revisión con mantenedor	14,00	0,23	Ajuste de sensor y de bajante de tulipa que se encontraba pegado y no realizaba bien el movimiento	33.- MICROPAROS POR ACTIVARSE SENSOR DE PRESENCIA	Se realiza ajuste de sensor por parte del mantenedor y se realiza ajuste de bajante de tulipa, se enciende el sistema de autoflush para humedecer toda esta zona y limpiar impurezas
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla llenadora - se verifica se desocupa calderin - se reinicia - se llena calderin y se arranca nuevamente	6,63	0,11	se va a falla llenadora - se verifica se desocupa calderin - se reinicia - se llena calderin y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla llenadora - se verifica se desocupa calderin - se reinicia - se llena calderin y se arranca nuevamente
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla llenadora de botellas se apaga - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente	10,75	0,18	se va a falla llenadora de botellas se apaga - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla llenadora de botellas se apaga - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se realiza cambio de sensor de presencia de oxigene en llendora con ayuda de mtto	23,93	0,40	se realiza cambio de sensor de presencia de oxigene en llendora con ayuda de mtto	25.- MICROPAROS POR CAMBIO DE PULSADOR #	se realiza cambio de sensor de presencia de oxigene en llendora con ayuda de mtto

4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla llenadora circuito de valvulas - se retiran medias y vacias - se reinicia y se arranca nuevamente	8,50	0,14	se va a falla llenadora circuito de valvulas - se retiran medias y vacias - se reinicia y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla llenadora circuito de valvulas - se retiran medias y vacias - se reinicia y se arranca nuevamente
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla sistema electrico llenadora - se verifica y se reinicia - se arranca nuevamente	1,00	0,02	se va a falla sistema electrico llenadora - se verifica y se reinicia - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla sistema electrico llenadora - se verifica y se reinicia - se arranca nuevamente
5	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	falla en magnetotérmica de la llenadora sidel se realiza validación con el eléctrico de turno	15,00	0,25	falla en magnetotérmica de la llenadora sidel se realiza validación con el eléctrico de turno	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	falla en magnetotérmica de la llenadora sidel se realiza validación con el eléctrico de turno
7	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene envasadora por fallo en el totalizador se restablece a condición de operación con el eléctrico de turno	13,00	0,22	se detiene envasadora por fallo en el totalizador se restablece a condición de operación con el eléctrico de turno	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	se detiene envasadora por fallo en el totalizador se restablece a condición de operación con el eléctrico de turno
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla valvula 202 llenadora de botellas linea dos - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente	9,00	0,15	se va a falla valvula 202 llenadora de botellas linea dos - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla valvula 202 llenadora de botellas linea dos - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente
5	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla llenadora sal de producto no lista para produccion - se avisa al electrico y verifica - se llama a filtracion y se les comenta la falla - se verifica y se arranca nuevamente	5,92	0,10	se va a falla llenadora sal de producto no lista para produccion - se avisa al electrico y verifica - se llama a filtracion y se les comenta la falla - se verifica y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se va a falla llenadora sal de producto no lista para produccion - se avisa al electrico y verifica - se llama a filtracion y se les comenta la falla - se verifica y se arranca nuevamente
7	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene llenadora, se va calderin al piso.	11,37	0,19	pico de voltaje en tablero apaga la maquina.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se informa a electrico de turno y se restablece maquina.
4	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en sistema eléctrico en llenadora se detiene maquina, la falla que se presenta es Protección magnetotérmica en el sistema	14,00	0,23	corto en algún elemento eléctrico	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se realiza revision de tableros y parámetros, se arranca maquina

2	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla llenadora, no arranca.	10,00	0,17	Constantes fallas en valvula avs202 y avs203	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se confirma falla en varias ocasiones por parte del operador.
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en valvula 202 se detiene linea de producción	20,82	0,35	Falla modulo valvula 202	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Se realiza reset a la maquina ya que es un error repetitivo que esta en revision
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se va a falla llenadora, no restablece.	10,00	0,17	Falla valvula avs202. Falla repetitiva y se demora en restablecer.	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	Se restablece falla por parte del operador.
12	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en llenadora, se apaga maquina inesperadamente, se revisa encontrando todo en perfecto estado, se realiza reinicio de maquina	12,27	0,20	Falla en llenadora, se apaga maquina inesperadamente, se revisa encontrando todo en perfecto estado, se realiza reinicio de maquina	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Falla en llenadora, se apaga maquina inesperadamente, se revisa encontrando todo en perfecto estado, se realiza reinicio de maquina
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE SEGURIDAD	se presentan retardos en operación al ingresar por tapa la maquina se va a falla compuerta centro frontal se evidencia desgaste de la cerradura lo cual genera que por las vibraciones marque apertura sin abrirla	9,00	0,15	se presentan retardos en operación al ingresar por tapa la maquina se va a falla compuerta centro frontal se evidencia desgaste de la cerradura lo cual genera que por las vibraciones marque apertura sin abrirla	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL MANDO #	se presentan retardos en operación al ingresar por tapa la maquina se va a falla compuerta centro frontal se evidencia desgaste de la cerradura lo cual genera que por las vibraciones marque apertura sin abrirla
11	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	SISTEMA DE SEGURIDAD	Falla en llenadora por sistema de puertas no confirma se pierden 10 min	1,37	0,02	Falla en llenadora por sistema de puertas no confirma se pierden 10 min	04.- MICROPAROS POR MARCAR TERMICOS	Falla en llenadora por sistema de puertas no confirma se pierden 10 min
12	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	EMPAQUETADURA TAZON/CALDERIN/BOWL	Falla en llenadora por bajo nivel de calderín, se realiza ajuste de presiones en la entrada por parte del BTE	14,17	0,24	Falla en llenadora por bajo nivel de calderín, se realiza ajuste de presiones en la entrada por parte del BTE	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla en llenadora por bajo nivel de calderín, se realiza ajuste de presiones en la entrada por parte del BTE
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Se evidencia mesa de rechazo llenadora llena por botella sin tapa.	4,08	0,07	Desgaste de guia de manejo 750 no centra bien la botella en coronador.	01.- MICROPAROS POR CORONADO DE GORRO	Se disminuye velocidad para mitigar impacto por botella destapada.
12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Paradas en llenadora 3 por atascamiento en bajante de tapas se realiza limpieza de bajante	7,28	0,12	Paradas en llenadora 3 por atascamiento en bajante de tapas se realiza limpieza de bajante	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Paradas en llenadora 3 por atascamiento en bajante de tapas se realiza limpieza de bajante

10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla de bajante de tapa se realiza ajuste y limpieza de bajante y sensores	7,38	0,12	Falla de bajante de tapa se realiza ajuste y limpieza de bajante y sensores	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Falla de bajante de tapa se realiza ajuste y limpieza de bajante y sensores
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	2,00	0,03	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapas genera parada de maquina se realiza limpieza del bajante	5,32	0,09	Falla en bajante de tapas genera parada de maquina se realiza limpieza del bajante	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Falla en bajante de tapas genera parada de maquina se realiza limpieza del bajante
12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapa, se realiza aseo en bajante y se sopletea, se arranca maquina	9,23	0,15	Falla en bajante de tapa, se realiza aseo en bajante y se sopletea, se arranca maquina	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Falla en bajante de tapa, se realiza aseo en bajante y se sopletea, se arranca maquina
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se retira tapa se verifica y se arranca nuevamente	5,00	0,08	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se retira tapa se verifica y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se retira tapa se verifica y se arranca nuevamente
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	8,00	0,13	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador,
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapa por atascamiento, se realiza ajuste de limpieza de bajante y de sensores	2,00	0,03	Falla en bajante de tapa por atascamiento, se realiza ajuste de limpieza de bajante y de sensores	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla en bajante de tapa por atascamiento, se realiza ajuste de limpieza de bajante y de sensores
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	5,00	0,08	atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador, se realiza limpieza a sensores.
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapas en llenadora 3 se realiza limpieza y ajuste de bajante	5,00	0,08	Falla en bajante de tapas en llenadora 3 se realiza limpieza y ajuste de bajante	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Falla en bajante de tapas en llenadora 3 se realiza limpieza y ajuste de bajante

10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Atascamiento de tapa en llenadora de botellas, se realiza limpieza de bajante con soplador y se limpian sensores óptico	4,23	0,07	Atascamiento de tapa en llenadora de botellas, se realiza limpieza de bajante con soplador y se limpian sensores óptico	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Atascamiento de tapa en llenadora de botellas, se realiza limpieza de bajante con soplador y se limpian sensores óptico
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	3,15	0,05	atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Se evidencia tapa abollada en salida de llenadora.	10,00	0,17	Tapa atascada en coronador 8 genera abollamiento.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja coronador por parte del operador.
10	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapas sensores ópticos generan falsa señal provocando paradas por falta de tapa, se realiza aseo en los sensores y se ajustan	0,17	0,00	Cables ópticos en condiciones inadecuadas se debe realizar su cambio	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla en bajante de tapas sensores ópticos generan falsa señal provocando paradas por falta de tapa, se realiza aseo en los sensores y se ajustan
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	falla llenadora, falta tapa.	5,00	0,08	atascamiento constante en bajante de tapas	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
12	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapa por atascamiento, se realiza ajuste y se limpia sistema	7,00	0,12	Falla en bajante de tapa por atascamiento, se realiza ajuste y se limpia sistema	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Falla en bajante de tapa por atascamiento, se realiza ajuste y se limpia sistema

6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Constantes atascamientos en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Constantes atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla en bajante de tapa se reportan varias paradas por bajante de tapa se revisan sensores se realiza limpieza de bajante, se realiza limpieza en disco selector, se evidencia que la tapa al entrar a la banda magnética entra en gran cantidad generando acumulación y posible tapa doblada.	35,00	0,58	Acumulación de entrada de banda magnética genera acumulación por ingresar mas tapa de lo normal, se realiza ajuste y se deja ingresando mas poca trapa esto genera menos acumulación	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza ajuste de entrada de tapa a la banda magnética, se realiza limpieza del disco selector, se realiza limpieza de sensores y bajante de tapa
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador, se realiza limpieza a sensores de bajante.
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en volteador de bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja abajante por parte del operador.

5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	SE TRANCA TAPA BAJANTE DE TAPAS LLENADORA - OPERADOR VERIFICA Y RETIRA TAPA DEL BAJANTE - AL ASEGURAR PUERTA ESTA NO ASEGURA - SE VERIFICA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	8,00	0,13	SE TRANCA TAPA BAJANTE DE TAPAS LLENADORA - OPERADOR VERIFICA Y RETIRA TAPA DEL BAJANTE - AL ASEGURAR PUERTA ESTA NO ASEGURA - SE VERIFICA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	SE TRANCA TAPA BAJANTE DE TAPAS LLENADORA - OPERADOR VERIFICA Y RETIRA TAPA DEL BAJANTE - AL ASEGURAR PUERTA ESTA NO ASEGURA - SE VERIFICA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	5,00	0,08	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla en bajante de tapa por suciedad provocado por el polvillo de tapa se realiza limpieza con aire y se arranca producción	12,00	0,20	Falla en bajante de tapa por suciedad provocado por el polvillo de tapa se realiza limpieza con aire y se arranca producción	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Falla en bajante de tapa por suciedad provocado por el polvillo de tapa se realiza limpieza con aire y se arranca producción
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Se detiene maquina por bajante de tapa se queda obstruida en dos ocasiones generando perdida de eficiencia	10,00	0,17	Bajante con polvillo y suciedad del mismo	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza de todo el bajante y se sopletea con aire comprimido
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Se evidencia salida de tapa cachucha en llenadora de botellas, se revisa y ajusta altura de tapadora, se revisan corchadores, se ajustan barandas de entrada de botella a tapadora y se realiza cambio de estiba de tapa ya que se evidencia con la goma interior mas gruesa	26,50	0,44	Se evidencia salida de tapa cachucha en llenadora de botellas, se revisa y ajusta altura de tapadora, se revisan corchadores, se ajustan barandas de entrada de botella a tapadora y se realiza cambio de estiba de tapa ya que se evidencia con la goma interior mas gruesa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se revisa y ajusta altura de tapadora, se revisan corchadores, se ajustan barandas de entrada de botella a tapadora y se realiza cambio de estiba de tapa ya que se evidencia con la goma interior mas gruesa

6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Se evidencia salida de tapa cachucha en llenadora de botellas, se revisa y ajusta altura de tapadora, se revisan corchadores, se ajustan barandas de entrada de botella a tapadora y se realiza cambio de estiba de tapa ya que se evidencia con la goma interior mas gruesa	20,00	0,33	Se evidencia salida de tapa cachucha en llenadora de botellas, se revisa y ajusta altura de tapadora, se revisan corchadores, se ajustan barandas de entrada de botella a tapadora y se realiza cambio de estiba de tapa ya que se evidencia con la goma interior mas gruesa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se evidencia salida de tapa cachucha en llenadora de botellas, se revisa y ajusta altura de tapadora, se revisan corchadores, se ajustan barandas de entrada de botella a tapadora y se realiza cambio de estiba de tapa ya que se evidencia con la goma interior mas gruesa
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se evidencia botella sin tapa en la salida taponadora se realiza limpieza del sistema de bajante de tapa	8,00	0,13	se evidencia botella sin tapa en la salida taponadora se realiza limpieza del sistema de bajante de tapa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia botella sin tapa en la salida taponadora se realiza limpieza del sistema de bajante de tapa
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Constantes atascamientos en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	5,00	0,08	Atascameinto en bajante de tapa. Se evidencia polvillo de barniz en bajante.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante y se realiza limpieza.
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Se detiene llenadora por bajante de tapa se realiza limpieza con aire a tolv y bajante para quitar polvillo el cual genera obstrucción y falsa señal en los sensores	3,17	0,05	Polvillo que sale de la pintura de la tapa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se realiza ajuste mecanico y se limpia bajante de tapa se continuidad	4,33	0,07	se realiza ajuste mecanico y se limpia bajante de tapa se continuidad	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se realiza ajuste mecanico y se limpia bajante de tapa se continuidad
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Se tranca en varias ocasiones tapa en bajante de tapa, se realiza limpieza con aire y se saca la tapa del bajante para ingresar nuevamente	8,00	0,13	Bajante con suciedad acumulada por polvillo de la misma tapa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza con aire comprimido a todo el bajante

6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	11,87	0,20	Constantes atascamientos en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja abajante por parte del operador.
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Constantes atascamientos en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador, se realiza limpieza de bajante.
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se realiza ajuste de tornillería en el volteador del bajante de tapa por atascamientos	8,00	0,13	se realiza ajuste de tornillería en el volteador del bajante de tapa por atascamientos	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se realiza ajuste de tornillería en el volteador del bajante de tapa por atascamientos
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se realiza ajuste y limpieza del bajante de tapa	9,00	0,15	se realiza ajuste y limpieza del bajante de tapa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se realiza ajuste y limpieza del bajante de tapa
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se retira tapa - se arranca nuevamente	3,00	0,05	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se retira tapa - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se retira tapa - se arranca nuevamente
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se evidencian atascamientos en el bajante de tapa re se realiza aseo en la zona afectada	6,00	0,10	se evidencian atascamientos en el bajante de tapa re se realiza aseo en la zona afectada	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencian atascamientos en el bajante de tapa re se realiza aseo en la zona afectada
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	bajante de tapa se evidencia atascamiento internamente en el volteador de tapa se realiza ajuste de tornillería con el mecánico de turno se da continuidad con la producción	3,00	0,05	bajante de tapa se evidencia atascamiento internamente en el volteador de tapa se realiza ajuste de tornillería con el mecánico de turno se da continuidad con la producción	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	bajante de tapa se evidencia atascamiento internamente en el volteador de tapa se realiza ajuste de tornillería con el mecánico de turno se da continuidad con la producción
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	se presenta retardos en operación por bajante de tapa se realiza ajustes en tornillería	9,00	0,15	se presenta retardos en operación por bajante de tapa se realiza ajustes en tornillería	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se presenta retardos en operación por bajante de tapa se realiza ajustes en tornillería
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Retardos en operación por atascamiento de tapa en llenadora se realiza limpieza de la tolva y ajuste de tornillería	9,83	0,16	Retardos en operación por atascamiento de tapa en llenadora se realiza limpieza de la tolva y ajuste de tornillería	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Retardos en operación por atascamiento de tapa en llenadora se realiza limpieza de la tolva y ajuste de tornillería

5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se evidencia atascamiento en el volteador de tapa se realiza ajustes en tornillería se da continuidad con la producción	9,00	0,15	se evidencia atascamiento en el volteador de tapa se realiza ajustes en tornillería se da continuidad con la producción	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia atascamiento en el volteador de tapa se realiza ajustes en tornillería se da continuidad con la producción
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla en bajante de tapa en el conjunto taponador se detiene línea de producción en varias ocasiones	7,38	0,12	Desgaste en pisa atora en ocasiones el paso de tapa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se instala calza en la pieza desgastada
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, Falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se presenta tapa doblada en el bajante se realiza ajuste mecánico continua falla en válvula AVS 202 lo cual ocasiona retardos en la operación	8,00	0,13	se presenta tapa doblada en el bajante se realiza ajuste mecánico continua falla en válvula AVS 202 lo cual ocasiona retardos en la operación	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se presenta tapa doblada en el bajante se realiza ajuste mecánico continua falla en válvula AVS 202 lo cual ocasiona retardos en la operación
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	40.- MICROPAROS POR ATORONES DE PLATITAPA EN VOLTEADOR	Se despeja bajante por parte del operador.
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se tranca tapa bajante de tpas llenadora	5,55	0,09	se tranca tapa bajante de tpas llenadora	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se tranca tapa bajante de tpas llenadora

3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se restablece maquina por parte del operador.
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	12,10	0,20	Se genera atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se realiza despeje por parte del operador-
2	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se evidencia tapa doblada y atascada en el volteador se realiza ajusted de tornillería	9,00	0,15	se evidencia tapa doblada y atascada en el volteador se realiza ajusted de tornillería	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia tapa doblada y atascada en el volteador se realiza ajusted de tornillería
1	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Se evidencia retardos en operación por atascamiento de tapa antes del volteador se realiza ajustes en tornillería del sensor presencia de tapa en el clasificador	9,00	0,15	Se evidencia retardos en operación por atascamiento de tapa antes del volteador se realiza ajustes en tornillería del sensor presencia de tapa en el clasificador	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se evidencia retardos en operación por atascamiento de tapa antes del volteador se realiza ajustes en tornillería del sensor presencia de tapa en el clasificador
3	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se verifica - se retiran tapas - se arranca nuevamente	5,00	0,08	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se verifica - se retiran tapas - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se tranca tapa bajante de tapas llenadora - se verifica - se retiran tapas - se arranca nuevamente
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	tapa abollada por tapa doblada en el coronador se realiza limpieza de la obstrucción, se continua con la operación	1,00	0,02	tapa abollada por tapa doblada en el coronador se realiza limpieza de la obstrucción, se continua con la operación	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	tapa abollada por tapa doblada en el coronador se realiza limpieza de la obstrucción, se continua con la operación
3	Eléctrica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla en bajante de tapa por sensores sucios y húmedos se detiene llenadora para realizar limpieza	8,92	0,15	Sensores sucios y húmedos	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza y se sopletea para quitar humedad
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	falla sistema de alimentacion de tapa - se verifica y se encuentra objeto extraño (pedazo de carton) obstruyendo el deslizamiento de la tapa - se retira se verifica y se arranca nuevamente	6,40	0,11	falla sistema de alimentacion de tapa - se verifica y se encuentra objeto extraño (pedazo de carton) obstruyendo el deslizamiento de la tapa - se retira se verifica y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	falla sistema de alimentacion de tapa - se verifica y se encuentra objeto extraño (pedazo de carton) obstruyendo el deslizamiento de la tapa - se retira se verifica y se arranca nuevamente

11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Se evidencia botella con tapa deformada saliendo de taponadora.	0,50	0,01	Se genera atascamiento de tapa aplastada en coronador.	01.- MICROPAROS POR CORONADO DE GORRO	Se realiza despeje por parte del operador.
7	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Se detiene llenadora en varias ocasiones por tapa atorada se realiza limpieza de tolva en donde se encuentran tapas dobladas de otra marca se realiza limpieza de tolva y bajante con aire se arranca nuevamente	9,92	0,17	Se detiene llenadora en varias ocasiones por tapa atorada se realiza limpieza de tolva en donde se encuentran tapas dobladas de otra marca se realiza limpieza de tolva y bajante con aire se arranca nuevamente	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Se detiene llenadora en varias ocasiones por tapa atorada se realiza limpieza de tolva en donde se encuentran tapas dobladas de otra marca se realiza limpieza de tolva y bajante con aire se arranca nuevamente
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Se detiene la llenadora en varias ocasiones por falla en bajante de tapa se realiza limpieza	8,00	0,13	Suciedad del bajante	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se realiza limpieza del bajante con aire
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se evidencia atascamiento en volteador se realiza aseo y ajuste mecánicos en el bajante de tapa	14,00	0,23	se evidencia atascamiento en volteador se realiza aseo y ajuste mecánicos en el bajante de tapa	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	se evidencia atascamiento en volteador se realiza aseo y ajuste mecánicos en el bajante de tapa
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	5,00	0,08	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Parada de llenador por bajante de tapa se detiene línea de producción en varias ocasiones	1,17	0,02	Humedad en los sensores y suciedad en el bajante	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza de sensores y se realiza limpieza con aire de bajante de tapa
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Parada de llenador por bajante de tapa se detiene línea de producción en varias ocasiones	1,33	0,02	Humedad en los sensores y suciedad en el bajante	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza de sensores y se realiza limpieza con aire de bajante de tapa
4	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Parada de llenador por bajante de tapa se detiene línea de producción en varias ocasiones	2,33	0,04	Humedad en los sensores y suciedad en el bajante	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	Se realiza limpieza de sensores y se realiza limpieza con aire de bajante de tapa
5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	11,00	0,18	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.

5	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	3,00	0,05	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
6	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
9	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
11	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	afectación por tapa deformada se realizan ajustes en el manejo porta botella	5,00	0,08	afectación por tapa deformada se realizan ajustes en el manejo porta botella	03.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON MERMAS	afectación por tapa deformada se realizan ajustes en el manejo porta botella
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Iniciando turno se evidencia tapa aboyada saliendo de llenadora, se realiza inspección encontrando lamina entre coronador numero 20, se realiza limpieza y se arranca	13,00	0,22	Iniciando turno se evidencia tapa aboyada saliendo de llenadora, se realiza inspección encontrando lamina entre coronador numero 20, se realiza limpieza y se arranca	17.- MICROPAROS POR BOTELLA DESTAPADA	Iniciando turno se evidencia tapa aboyada saliendo de llenadora, se realiza inspección encontrando lamina entre coronador numero 20, se realiza limpieza y se arranca
10	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	se genera retardos en operación por que el bajante de tapa sufre de vibraciones elevadas se realizan ajustes para mitigar se iniciar ciclo de mtto para cambio de almohadillas en los patroso porta botellas de la coronadora ya q el des nivel ocasiona esta vibración	8,00	0,13	se genera retardos en operación por que el bajante de tapa sufre de vibraciones elevadas se realizan ajustes para mitigar se iniciar ciclo de mtto para cambio de almohadillas en los patroso porta botellas de la coronadora ya q el des nivel ocasiona esta vibración	09.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL PISTON CORONADOR #	se genera retardos en operación por que el bajante de tapa sufre de vibraciones elevadas se realizan ajustes para mitigar se iniciar ciclo de mtto para cambio de almohadillas en los patroso porta botellas de la coronadora ya q el des nivel ocasiona esta vibración
9	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/ TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	8,55	0,14	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.

9	Mecánica	LLENADORA DE BOTELLAS 750/330 LINEA 2	CONJUNTO TAPONADOR/TAPADORA	Falla llenadora, falta tapa.	10,00	0,17	Atascamiento en bajante de tapa.	12.- MICROPAROS POR ATORON DE PLASTITAPA EN CARRILLERA	Se despeja bajante por parte del operador.
1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	INGRESO DE CAJAS/PAQUETES	falla sistema cadenas - cintas - piñones - divisor de cajas de la paletizadora - se verifica se realizan acciones para nivelar mesa y se deja trabajando un solo servo queda pendiente analisis por parte de mantenimiento para la solucion de la falla	60,00	1,00	falla sistema cadenas - cintas - piñones - divisor de cajas de la paletizadora - se verifica se realizan acciones para nivelar mesa y se deja trabajando un solo servo queda pendiente analisis por parte de mantenimiento para la solucion de la falla	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	falla sistema cadenas - cintas - piñones - divisor de cajas de la paletizadora - se verifica se realizan acciones para nivelar mesa y se deja trabajando un solo servo queda pendiente analisis por parte de mantenimiento para la solucion de la falla
3	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	INGRESO DE CAJAS/PAQUETES	se detiene paletizadora pierde secuencia divisor de cajas - se verifican sensores y señales - se ajustan y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se detiene paletizadora pierde secuencia divisor de cajas - se verifican sensores y señales - se ajustan y se arranca nuevamente	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se detiene paletizadora pierde secuencia divisor de cajas - se verifican sensores y señales - se ajustan y se arranca nuevamente
1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	INGRESO DE CAJAS/PAQUETES	falla sistema cadenas - cintas - piñones - divisor de cajas de la paletizadora - se verifica se realizan acciones para nivelar mesa y se deja trabajando un solo servo queda pendiente analisis por parte de mantenimiento para la solucion de la falla	30,00	0,50	falla sistema cadenas - cintas - piñones - divisor de cajas de la paletizadora - se verifica se realizan acciones para nivelar mesa y se deja trabajando un solo servo queda pendiente analisis por parte de mantenimiento para la solucion de la falla	08.- MICROPAROS POR MARCAR BLOQUEO MECANICO	falla sistema cadenas - cintas - piñones - divisor de cajas de la paletizadora - se verifica se realizan acciones para nivelar mesa y se deja trabajando un solo servo queda pendiente analisis por parte de mantenimiento para la solucion de la falla
1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	INGRESO DE CAJAS/PAQUETES	se va a falla sistema divisor de cajas paletizadora - se sincroniza paleta en el divisor - se ajusta cadena - se verifica brazo - se ajusta y se arranca nuevamente - mantenedor realiza aviso	11,25	0,19	se va a falla sistema divisor de cajas paletizadora - se sincroniza paleta en el divisor - se ajusta cadena - se verifica brazo - se ajusta y se arranca nuevamente - mantenedor realiza aviso	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se va a falla sistema divisor de cajas paletizadora - se sincroniza paleta en el divisor - se ajusta cadena - se verifica brazo - se ajusta y se arranca nuevamente - mantenedor realiza aviso

1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	INGRESO DE CAJAS/PAQUETES	se recibe maquina detenida por cruce de cadenas en el divisor de cajas se evidencia lubricación deficiente en la zona la cual afecta los perfiles comprometiéndolos, se realiza reparación de perfiles se retoma al antiguo sistema de lubricación para mitigar y mejorar la lubricación de la mesa	153,15	2,55	se recibe maquina detenida por cruce de cadenas en el divisor de cajas se evidencia lubricación deficiente en la zona la cual afecta los perfiles comprometiéndolos, se realiza reparación de perfiles se retoma al antiguo sistema de lubricación para mitigar y mejorar la lubricación de la mesa	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se recibe maquina detenida por cruce de cadenas en el divisor de cajas se evidencia lubricación deficiente en la zona la cual afecta los perfiles comprometiéndolos, se realiza reparación de perfiles se retoma al antiguo sistema de lubricación para mitigar y mejorar la lubricación de la mesa
8	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELEVACION/PLANO MOVIL	se va a falla paletizadora torres se desnivelan - realizan ajustes y arrancan nuevamente	1,00	0,02	se va a falla paletizadora torres se desnivelan - realizan ajustes y arrancan nuevamente	11.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	se va a falla paletizadora torres se desnivelan - realizan ajustes y arrancan nuevamente
1	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELEVACION/PLANO MOVIL	se evidencia servo en falla del plano horizontal de la paletizadora se evidencia que la velocidad del transporte de estibas esta muy rápida lo cual ocasiona un rebote frente al sensor de presencia de estiba, al fallar al volver a conmutar la señal por el rebote de la estiba, se frena el carro de traslado lo cual ocasiona que se vaya a falla el servo	8,33	0,14	se evidencia servo en falla del plano horizontal de la paletizadora se evidencia que la velocidad del transporte de estibas esta muy rápida lo cual ocasiona un rebote frente al sensor de presencia de estiba, al fallar al volver a conmutar la señal por el rebote de la estiba, se frena el carro de traslado lo cual ocasiona que se vaya a falla el servo	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se evidencia servo en falla del plano horizontal de la paletizadora se evidencia que la velocidad del transporte de estibas esta muy rápida lo cual ocasiona un rebote frente al sensor de presencia de estiba, al fallar al volver a conmutar la señal por el rebote de la estiba, se frena el carro de traslado lo cual ocasiona que se vaya a falla el servo
3	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA TRASLACION	Falla en movimiento vertical pale se realiza revision con el mecánico de las condiciones de la maquina y se da reset a la falla	10,00	0,17	Sobre corriente	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se revisa mecánicamente la maquina y se vuelve a restaurar el movimiento
2	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA TRASLACION	Falla en banda rápida de precapa mesa paletizadora, se revisa encontrando cadena rex suelta se detiene linea de producción	26,47	0,44	Se corre eje y se genera presión en cadena rex provocando que se rompa	12.- MICROPAROS POR ATORARSE CADENA EN TRASPORACION ENTRADA A ELEVADOR	Se realiza ajuste de eje t se realiza instalación de cadena rex

4	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa divisora por paleta suelta y corrida se realiza ajuste de la paleta y arranque de línea	10,00	0,17	Soltura mecánica por estrellamiento de mesa con caja que entra mal	08.- MICROPAROS POR MARCAR BLOQUEO MECANICO	Se realiza ajuste de los tornillos de la paleta
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa de retención de paletizadora por estrellamiento de cajas en mal estado, se realiza ajuste de base y sensores	22,73	0,38	Falla en mesa de retención de paletizadora por estrellamiento de cajas en mal estado, se realiza ajuste de base y sensores	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla en mesa de retención de paletizadora por estrellamiento de cajas en mal estado, se realiza ajuste de base y sensores
5	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	se evidencia paradas contantes en la llenadora por acumulación en el tobogán, se realiza inspección se detecta desajuste mecánico en sensores por vibraciones elevadas de la mesa divisora en la paletizadora se realiza ajustes con el colaborador y el eléctrico de turno	25,70	0,43	se evidencia paradas contantes en la llenadora por acumulación en el tobogán, se realiza inspección se detecta desajuste mecánico en sensores por vibraciones elevadas de la mesa divisora en la paletizadora se realiza ajustes con el colaborador y el eléctrico de turno	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se evidencia paradas contantes en la llenadora por acumulación en el tobogán, se realiza inspección se detecta desajuste mecánico en sensores por vibraciones elevadas de la mesa divisora en la paletizadora se realiza ajustes con el colaborador y el eléctrico de turno
5	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	se evidencia paradas contantes en la llenadora por acumulación en el tobogán, se realiza inspección se detecta desajuste mecánico en sensores por vibraciones elevadas de la mesa divisora en la paletizadora se realiza ajustes con el colaborador y el eléctrico de turno	31,00	0,52	se evidencia paradas contantes en la llenadora por acumulación en el tobogán, se realiza inspección se detecta desajuste mecánico en sensores por vibraciones elevadas de la mesa divisora en la paletizadora se realiza ajustes con el colaborador y el eléctrico de turno	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se evidencia paradas contantes en la llenadora por acumulación en el tobogán, se realiza inspección se detecta desajuste mecánico en sensores por vibraciones elevadas de la mesa divisora en la paletizadora se realiza ajustes con el colaborador y el eléctrico de turno
6	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa por salida de cadena, se valida evidenciando piñon corrido, se detiene para colocar el piñon nuevamente en su lugar	10,00	0,17	Piñon desgastado internamente por esta razón no se encontraba bien sujeto al eje	12.- MICROPAROS POR ATORARSE CADENA EN TRANSPORTACION ENTRADA A ELEVADOR	Se realiza ajuste y de ingresa la cadena nuevamente en su lugar
4	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en motor de precapa se va a falla se detiene línea de producción se informa al eléctrico de línea para revision y arranque	5,00	0,08	Sobre carga	07.- MICROPAROS POR ALARMAR TERMICOS PLANO MOVIL	Se revisa mecánicamente y se vuelve a arrancar

7	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en variador del transportador de entrada de cajas mitad se realiza mecánicamente encontrando cadena salida se realiza ajuste y se arranca producción	5,00	0,08	Soltura mecánica y estado del piñon	07.- MICROPAROS POR ALARMAR TERMICOS PLANO MOVIL	Se realiza ajuste de piñon y se ingresa nuevamente la cadena
5	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en sensor de paleta de la mesa divisora de la maquina, no presenta señal impidiendo el punto cero del sistema se realiza ajuste del elemento por parte del eléctrico	8,55	0,14	Soltura mecánica del sensor generaba falsa señal	10.- MICROPAROS POR DAÑARSE FOTOCELDA	Se ajusta sensor y se coloca en su lugar
7	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa divisora de paletizadora la cual generan salidas de cadenas en mea y cajas volteadas, se realiza ajuste de sensor y de paleta, se realiza ajuste de piñon y se corre la cadena	25,00	0,42	Falla en mesa divisora de paletizadora la cual generan salidas de cadenas en mea y cajas volteadas, se realiza ajuste de sensor y de paleta, se realiza ajuste de piñon y se corre la cadena	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla en mesa divisora de paletizadora la cual generan salidas de cadenas en mea y cajas volteadas, se realiza ajuste de sensor y de paleta, se realiza ajuste de piñon y se corre la cadena
12	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	se realiza ajuste de los sensores de la mesa divisora que son afectados por las vibraciones mecanicas del sistema	2,00	0,03	se realiza ajuste de los sensores de la mesa divisora que son afectados por las vibraciones mecanicas del sistema	10.- MICROPAROS POR DAÑARSE FOTOCELDA	se realiza ajuste de los sensores de la mesa divisora que son afectados por las vibraciones mecanicas del sistema
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa de acumulación pale se salen las cadenas, se realiza realiza ajuste en las cadenas y se ingresan nuevamente las cadenas	12,00	0,20	Cadenas elongadas y cinta de desgaste	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla en mesa de acumulación pale se salen las cadenas, se realiza realiza ajuste en las cadenas y se ingresan nuevamente las cadenas
3	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	se pierde receta en mesa divisora, retardos en operación al intentar restablecer	13,92	0,23	se pierde receta en mesa divisora, retardos en operación al intentar restablecer	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se pierde receta en mesa divisora, retardos en operación al intentar restablecer
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Perdida de ciclo de mesa de acumulación paletizadora en varias ocasiones, esto por llegada de caja nueva la cual es mas lisa esto genera que la caja se voltee y pierda el ciclo la maquina	12,00	0,20	Perdida de ciclo de mesa de acumulación paletizadora en varias ocasiones, esto por llegada de caja nueva la cual es mas lisa esto genera que la caja se voltee y pierda el ciclo la maquina	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Perdida de ciclo de mesa de acumulación paletizadora en varias ocasiones, esto por llegada de caja nueva la cual es mas lisa esto genera que la caja se voltee y pierda el ciclo la maquina

10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Perdida de ciclo en mesa de paletizadora se realiza ajuste de cadena y se recupera ciclo arrancando linea de producción	14,00	0,23	Perdida de ciclo en mesa de paletizadora se realiza ajuste de cadena y se recupera ciclo arrancando linea de producción	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Perdida de ciclo en mesa de paletizadora se realiza ajuste de cadena y se recupera ciclo arrancando linea de producción
8	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa divisora de paletizadora la cual estrella las cajas y las volteja generando perdida de ciclo y en ocasionando falla en brazo, se recibe maquina con una sola conjunto de paletas generando también perdida de eficiencia	13,00	0,22	Falla en mesa divisora de paletizadora la cual estrella las cajas y las volteja generando perdida de ciclo y en ocasionando falla en brazo, se recibe maquina con una sola conjunto de paletas generando también perdida de eficiencia	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla en mesa divisora de paletizadora la cual estrella las cajas y las volteja generando perdida de ciclo y en ocasionando falla en brazo, se recibe maquina con una sola conjunto de paletas generando también perdida de eficiencia
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa divisora en paletizadora, se estrella y se pierde ciclo, se realiza ajuste y se vuelve a recuperar el ciclo	11,00	0,18	estrellamiento por soltura de brazo y corrimiento	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla en mesa divisora en paletizadora, se estrella y se pierde ciclo, se realiza ajuste y se vuelve a recuperar el ciclo
9	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en transportador de entrada de pre capa por cadena larga se realiza ajuste	6,55	0,11	Falla en transportador de entrada de pre capa por cadena larga se realiza ajuste	07.- MICROPAROS POR ALARMAR TERMICOS PLANO MOVIL	Falla en transportador de entrada de pre capa por cadena larga se realiza ajuste
8	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA ACUMULACION	Falla en mesa de pale por perdida de ciclo en tres ocasiones se realiza reset y se acomodan las cajas para arrancar ciclo	3,00	0,05	Falla en mesa de pale por perdida de ciclo en tres ocasiones se realiza reset y se acomodan las cajas para arrancar ciclo	06.- MICROPAROS POR MALFORMACION DE ESTRATO	Falla en mesa de pale por perdida de ciclo en tres ocasiones se realiza reset y se acomodan las cajas para arrancar ciclo
11	Instrumentación	PALETIZADORA - L2	CABEZAL AGARRE/GRUPO DE PINZAS	se presentan retardos en operación por perdida de ciclo se realiza limpieza del sistema neumático se evidencia válvula 5/2 en falla se realiza gestión con el equipo de mto para realizar el cambio	28,08	0,47	se presentan retardos en operación por perdida de ciclo se realiza limpieza del sistema neumático se evidencia válvula 5/2 en falla se realiza gestión con el equipo de mto para realizar el cambio	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se presentan retardos en operación por perdida de ciclo se realiza limpieza del sistema neumático se evidencia válvula 5/2 en falla se realiza gestión con el equipo de mto para realizar el cambio

9	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	CABEZAL AGARRE/GRUPO DE PINZAS	Falla de aire en paletizadora genera acumulación y línea detenida, se revisa con eléctrico de línea el cual realiza un ajuste al al presostato, se evidencia aire en 4 BAR provocando que la maquina se detuviera	30,60	0,51	Falla de aire en paletizadora genera acumulación y línea detenida, se revisa con eléctrico de línea el cual realiza un ajuste al al presostato, se evidencia aire en 4 BAR provocando que la maquina se detuviera	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla de aire en paletizadora genera acumulación y línea detenida, se revisa con eléctrico de línea el cual realiza un ajuste al al presostato, se evidencia aire en 4 BAR provocando que la maquina se detuviera
6	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	CABEZAL AGARRE/GRUPO DE PINZAS	Falla paletizadora, no se mueve.	9,12	0,15	No confirma señal de apertura de uñas.	11.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	Se informa a electrico de turno y se inspecciona señal de electroválvula.
3	Mecánica	PALETIZADORA - L2	CABEZAL AGARRE/GRUPO DE PINZAS	se sale brazo del riel carro de traslado de la paletizadora - se verifica - se posiciona nuevamente - se verifica y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se sale brazo del riel carro de traslado de la paletizadora - se verifica - se posiciona nuevamente - se verifica y se arranca nuevamente	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se sale brazo del riel carro de traslado de la paletizadora - se verifica - se posiciona nuevamente - se verifica y se arranca nuevamente
3	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	se detiene paletizadora cajas quedan fuera de la estiba - se retirancajas se acomoda la estiba se verifican sensores ymovimiento de la maquina - se arranca nuevamente	9,00	0,15	se detiene paletizadora cajas quedan fuera de la estiba - se retirancajas se acomoda la estiba se verifican sensores ymovimiento de la maquina - se arranca nuevamente	01.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL DESOJADOR DE TARIMA	se detiene paletizadora cajas quedan fuera de la estiba - se retirancajas se acomoda la estiba se verifican sensores ymovimiento de la maquina - se arranca nuevamente
1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	se cruzan cadenas en divisor paletizadora, se evidencia obstrucción en tubería de lubricación del sistema de la mesa divisora	46,00	0,77	se cruzan cadenas en divisor paletizadora, se evidencia obstrucción en tubería de lubricación del sistema de la mesa divisora	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se cruzan cadenas en divisor paletizadora, se evidencia obstrucción en tubería de lubricación del sistema de la mesa divisora
5	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	Falla en sensor de paleta del distribuidor de cajas en pale se realiza ajuste de sensor el cual pierde la señal con el movimiento	14,00	0,23	Cable tensionado y soldura de sensor genera falsa señal	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza ajuste y se realiza aviso para la adecuación de la caja de cables

3	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	se va a falla divisor de cajas de la paletizadora - se retiran cajas - se verifica - se reinicia se arranca nuevamente	7,00	0,12	se va a falla divisor de cajas de la paletizadora - se retiran cajas - se verifica - se reinicia se arranca nuevamente	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	se va a falla divisor de cajas de la paletizadora - se retiran cajas - se verifica - se reinicia se arranca nuevamente
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	se fractura la base del motor de la capa ldsf se realiza ajuste y mitigación con tornillería	5,67	0,09	se fractura la base del motor de la capa ldsf se realiza ajuste y mitigación con tornillería	09.- MICROPAROS POR DANARSE BASE DEL PISTON DE TOPE DE ESTRATO DEL 2o EMPUJADOR	se fractura la base del motor de la capa ldsf se realiza ajuste y mitigación con tornillería
1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	cruce de cadenas en el divisor de cajas se evidencia lubricación deficiente en la zona la cual afecta los perfiles comprometiéndolos, se realiza reparación de perfiles	55,28	0,92	cruce de cadenas en el divisor de cajas se evidencia lubricación deficiente en la zona la cual afecta los perfiles comprometiéndolos, se realiza reparación de perfiles	18.- MICROPAROS POR QUEDARSE CAJA ATRAS EN CAMA DE FORMACION DE ESTRATO	cruce de cadenas en el divisor de cajas se evidencia lubricación deficiente en la zona la cual afecta los perfiles comprometiéndolos, se realiza reparación de perfiles
1	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	Atascamiento de cajas en paletas divisoras en mesa paletizadora	10,00	0,17	Atascamiento de cajas en paletas divisoras en mesa paletizadora	18.- MICROPAROS POR QUEDARSE CAJA ATRAS EN CAMA DE FORMACION DE ESTRATO	Atascamiento de cajas en paletas divisoras en mesa paletizadora
11	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA FORMACION CAPAS	Desincronizacion de servo mesa de formacion de capa	9,00	0,15	Desincronizacion de servo mesa de formacion de capa	06.- MICROPAROS POR MALFORMACION DE ESTRATO	Desincronizacion de servo mesa de formacion de capa
7	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA FORMADO/CAPA	Falla en mesa paletizadora por estrellamiento de cajas y perdida de ciclo se realiza adecuación y se recupera el ciclo para arrancar	10,00	0,17	Falla en mesa paletizadora por estrellamiento de cajas y perdida de ciclo se realiza adecuación y se recupera el ciclo para arrancar	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla en mesa paletizadora por estrellamiento de cajas y perdida de ciclo se realiza adecuación y se recupera el ciclo para arrancar
12	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA FORMADO/CAPA	se presentan retardos en operación por desgaste de cadena y piñón se realiza cambio de los elementos se da continuidad con la producción	30,00	0,50	se presentan retardos en operación por desgaste de cadena y piñón se realiza cambio de los elementos se da continuidad con la producción	13.- MICROPAROS POR ATORARSE CADENA DE SALIDA DE TARIMA	se presentan retardos en operación por desgaste de cadena y piñón se realiza cambio de los elementos se da continuidad con la producción
8	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	MESA FORMADO/CAPA	Falla en ciclo por sensor desenfocado se detiene producción	13,00	0,22	Sensor suelto en su base	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza ajuste y se arranca ciclo

4	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA FORMADO/CAPA	Falla en arrume de paletizadora	14,23	0,24	Falla en arrume de paletizadora	02.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL ELEVADOR DE TARIMA	Falla en arrume de paletizadora
7	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MESA FORMADO/CAPA	Falla en mesa de rodillos se queda atorada en guía estiba llena la cual se debe transbordar producto a otra estiba generando perdida de tiempo se realiza ajuste de baranda y se arranca	13,70	0,23	Falla en mesa de rodillos se queda atorada en guía estiba llena la cual se debe transbordar producto a otra estiba generando perdida de tiempo se realiza ajuste de baranda y se arranca	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza ajuste de baranda y revision de rodamiento
8	Mecánica	PALETIZADORA - L2	MANEJO ESTIBAS PALET	Fractura de Cuña de transporte de entrada de estibas a paletizadora	22,00	0,37	Fractura de Cuña de transporte de entrada de estibas a paletizadora	03.- MICROPAROS POR DAÑARSE MOTORREDUC TOR DE CAMA DE RODILLOS	Fractura de Cuña de transporte de entrada de estibas a paletizadora
8	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	Falla de aire en tres ocasiones en pale depa se cae la presión a 4 deteniendo la maquina se informa a servicios los cuales nos informan que no presentan novedad se realiza purga del sistema para eliminar condensado	4,32	0,07	Falla de aire en tres ocasiones en pale depa se cae la presión a 4 deteniendo la maquina se informa a servicios los cuales nos informan que no presentan novedad se realiza purga del sistema para eliminar condensado	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla de aire en tres ocasiones en pale depa se cae la presión a 4 deteniendo la maquina se informa a servicios los cuales nos informan que no presentan novedad se realiza purga del sistema para eliminar condensado
6	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	Falla en tope de parada de estibas, se detiene la linea para realizar soldadura de el elemento y ajustarlo	12,00	0,20	Soltura mecánica del tope de parada	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza soldadura
8	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	Falla de aire en sistema neumático en paletizadora que bajaba a 4 bar lo cual detiene la maquina	14,00	0,23	Falla de aire en sistema neumático en paletizadora que bajaba a 4 bar lo cual detiene la maquina	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Falla de aire en sistema neumático en paletizadora que bajaba a 4 bar lo cual detiene la maquina
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	se presentas retardos por perdida de presión de aire en l os pistones sé realiza purga del sistema	5,00	0,08	se presentas retardos por perdida de presión de aire en l os pistones sé realiza purga del sistema	11.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	se presentas retardos por perdida de presión de aire en l os pistones sé realiza purga del sistema

3	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene banda de retencion entrada paletizadora - eléctrico se encuentra ocupado en la linea uno se demora en restablecer - se verifica y se arranca nuevamente	9,00	0,15	se detiene banda de retencion entrada paletizadora - eléctrico se encuentra ocupado en la linea uno se demora en restablecer - se verifica y se arranca nuevamente	07.- MICROPAROS POR ALARMAR TERMICOS PLANO MOVIL	se detiene banda de retencion entrada paletizadora - eléctrico se encuentra ocupado en la linea uno se demora en restablecer - se verifica y se arranca nuevamente
1	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en el variador de la mesa de retención de la paletizadora se informa al mantenedor	8,85	0,15	Se va a falla por sobre corriente se revisa mecánicamente el estado de las cadenas y demás	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza revisión mecánico y se resetea variador
4	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene paletizadora no coloca bien las cajas en la estiba - eléctrico verifica y cambia espejo en mal estado - se arranca nuevamente	9,95	0,17	se detiene paletizadora no coloca bien las cajas en la estiba - eléctrico verifica y cambia espejo en mal estado - se arranca nuevamente	10.- MICROPAROS POR DANARSE FOTOCELDA	se detiene paletizadora no coloca bien las cajas en la estiba - eléctrico verifica y cambia espejo en mal estado - se arranca nuevamente
4	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	pierde señal carro de traslado de la paletizadora no acomoda las cajas en la estiba - la estiba no queda bien posicionada y ocasiona volteo de arrumes - se retiran cajas - eléctrico verifica y se arranca nuevamente	9,00	0,15	pierde señal carro de traslado de la paletizadora no acomoda las cajas en la estiba - la estiba no queda bien posicionada y ocasiona volteo de arrumes - se retiran cajas - eléctrico verifica y se arranca nuevamente	11.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON EL PLANO MOVIL	pierde señal carro de traslado de la paletizadora no acomoda las cajas en la estiba - la estiba no queda bien posicionada y ocasiona volteo de arrumes - se retiran cajas - eléctrico verifica y se arranca nuevamente
10	Mecánica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Perdida de ciclo y estrellamientos en pale por falsa señal de uno de los sensores del estibador	13,00	0,22	Soltura mecánica de sensor de trans estibas	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza ajuste de la base del sensor recuperando ciclo a la maquina
10	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se genera rotura de producto en paletizadora.	10,00	0,17	Falsa señal de sensor de presencia de estiba genera que las capas no se paleticen correctamente (fuera de estiba)	16.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON FOTOCELDA	Se realiza ajuste y limpieza de sensor por parte del operador.
10	Eléctrica	PALETIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en paletizadora de paletizadora de comunicación la maquina no se mueve de posición y no deja ingresar ningún mando en el tablero	5,00	0,08	Aislamiento de cables en modulo de comunicación	15.- MICROPAROS POR SALIRSE DE CICLO	Se realiza inspección de cableado, conectores y modulos de comunicación

12	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	falla en sistema de transmisión de la pasteurizadora lisf se realiza ajuste y reparación del tensor de la cadenilla	15,00	0,25	falla en sistema de transmisión de la pasteurizadora lisf se realiza ajuste y reparación del tensor de la cadenilla	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	falla en sistema de transmisión de la pasteurizadora lisf se realiza ajuste y reparación del tensor de la cadenilla
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica y se restablece - se arranca nuevamente -	8,00	0,13	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica y se restablece - se arranca nuevamente -	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica y se restablece - se arranca nuevamente -
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Acumulacion entrada de pasteurizadora.	10,00	0,17	Pasteurizadora pierde ciclo. no alcanza a dar señal a sensores de vance y elevacion.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza inspeccion a sistema hidraulico.
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene ingreso de botellas a pasteurizadora, no avanza.	10,00	0,17	se detiene ingreso de botellas a pasteurizadora, no avanza.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene ingreso de botellas a pasteurizadora, no avanza.
9	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene pasteurizadora se verifica y se evidencia rotura de platina y tensor LISF de la maquina - se procede a colocar seguridad - verificar y realizar trabajo - se realiza la correccion y se arranca nuevamente	20,00	0,33	se detiene pasteurizadora se verifica y se evidencia rotura de platina y tensor LISF de la maquina - se procede a colocar seguridad - verificar y realizar trabajo - se realiza la correccion y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora se verifica y se evidencia rotura de platina y tensor LISF de la maquina - se procede a colocar seguridad - verificar y realizar trabajo - se realiza la correccion y se arranca nuevamente
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se presenta remanente en el cambio de liquido lo cual ge era retardos en operacion se evidencia zona de emparrillado desconectado pimer piso centro entrada	8,00	0,13	se presenta remanente en el cambio de liquido lo cual ge era retardos en operacion se evidencia zona de emparrillado desconectado pimer piso centro entrada	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se presenta remanente en el cambio de liquido lo cual ge era retardos en operacion se evidencia zona de emparrillado desconectado pimer piso centro entrada
8	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Ajuste de esparrago en transmision pasterizadora	15,00	0,25	Ajuste de esparrago en transmision pasterizadora	05.- MICROPAROS POR FRACTURARSE ESPARRAGO	Ajuste de esparrago en transmision pasterizadora
8	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Constante acumulacion en entrada de pasteurizadora.	10,00	0,17	Daño en sistema de transmision de pasteurizadora.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico y se realiza ajuste.

10	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Fractura de platina de transmision en pasterizadora	22,13	0,37	Fractura de platina de transmision en pasterizadora	05.- MICROPAROS POR FRACTURARSE ESPARRAGO	Fractura de platina de transmision en pasterizadora
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene ingreso de botellas a pasterizadora, no avanza.	10,00	0,17	Perdida de señal en sensores por soltura mecanica en base de estructura. de los mismos.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza refuerzo de base de sensores.
4	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Falla en pasteurizadora en varias ocasiones por perdida de ciclo se debe dar señales manuales para volver a arrancar en automático	13,08	0,22	Falla en el ciclo de pasteurizadora por control	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza accionamiento de sensor manual para volver a recuperar ciclo en automático
12	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Se parte platina de transmisión, se detiene la maquina se bloquea y se realiza intervención para instalar nueva platina	9,40	0,16	Se parte platina de transmisión, se detiene la maquina se bloquea y se realiza intervención para instalar nueva platina	05.- MICROPAROS POR FRACTURARSE ESPARRAGO	Se parte platina de transmisión, se detiene la maquina se bloquea y se realiza intervención para instalar nueva platina
12	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se realiza para por pasador fuera de posición, se realiza bloqueo de la maquina y se realiza posicionamiento del mismo	2,28	0,04	se realiza para por pasador fuera de posición, se realiza bloqueo de la maquina y se realiza posicionamiento del mismo	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se realiza para por pasador fuera de posición, se realiza bloqueo de la maquina y se realiza posicionamiento del mismo
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	pierde recorrido pasteurizadora - se verifica - se accionan sensores y se arranca nuevamente	7,00	0,12	pierde recorrido pasteurizadora - se verifica - se accionan sensores y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	pierde recorrido pasteurizadora - se verifica - se accionan sensores y se arranca nuevamente
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Falla en la pasteurizadora se sale de ciclo por problemas de recorrido en pistón, se detiene linea de producción por acumulación de la maquina	14,00	0,23	Capacidad de pistón	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza seguimiento con mecánico y eléctrico de comportamiento de la maquina y se da señal a los sensores cada vez que pierde ciclo
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica se reinicia - se sacan dos platinas LDSF y se arranca nuevamente	7,00	0,12	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica se reinicia - se sacan dos platinas LDSF y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica se reinicia - se sacan dos platinas LDSF y se arranca nuevamente

3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Falla en ciclo de pasteurizadora se detiene por que no alcanza el recorrido normal por lo tanto no genera señal al sensor	13,00	0,22	Perdida de capacidad en pistón	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se revisa transmisión y se da señal manual
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Se presenta falsa señal y perdida de ciclo en pasteurizadora en repetidas ocasiones generando paradas de llenadora, eléctrico revisa sensores y tablero eléctrico	35,00	0,58	Se pierde señal de sensor de elevación y se pierde ciclo problema de control	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Eléctrico realiza inspección de tableros eléctricos conexiones y elementos cableado para identificar alguna anomalía que nos ayude a identificar la causa raíz
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene pasteurizadora pierde el ciclo - se revisan sensores - pistones - valvula - se reinicia y se arranca nuevamente	7,05	0,12	se detiene pasteurizadora pierde el ciclo - se revisan sensores - pistones - valvula - se reinicia y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde el ciclo - se revisan sensores - pistones - valvula - se reinicia y se arranca nuevamente
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detiene pasteurizadora línea dos turno anterior- daño horquilla piñón transmisión principal se parten los espárragos - tornillos - se verifica por parte de mantenimiento - realizan mantenimiento y se arranca la pasteurizadora	31,88	0,53	se detiene pasteurizadora línea dos turno anterior- daño horquilla piñón transmisión principal se parten los espárragos - tornillos - se verifica por parte de mantenimiento - realizan mantenimiento y se arranca la pasteurizadora	05.- MICROPAROS POR FRACTURARSE ESPARRAGO	se detiene pasteurizadora línea dos turno anterior- daño horquilla piñón transmisión principal se parten los espárragos - tornillos - se verifica por parte de mantenimiento - realizan mantenimiento y se arranca la pasteurizadora
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Se genera falsa acumulacion en ingreso de pasteurizadora, no avanza.	15,00	0,25	Falta señal de confirmacion en sensores de avance y elevacion.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza ajuste a platina de confirmacion.
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se evidencia represamiento en llenadora por perdida de capacidad en paste se evidencia cadena del sistema de transmisión fracturada se realizan ajustes con el equipo de mantenimiento	6,00	0,10	se evidencia represamiento en llenadora por perdida de capacidad en paste se evidencia cadena del sistema de transmisión fracturada se realizan ajustes con el equipo de mantenimiento	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se evidencia represamiento en llenadora por perdida de capacidad en paste se evidencia cadena del sistema de transmisión fracturada se realizan ajustes con el equipo de mantenimiento

7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Acumulación constante por pasteurizadora, se detiene maquina para ajustar tornillería de horquillas en la transmisión	7,52	0,13	Acumulación constante por pasteurizadora, se detiene maquina para ajustar tornillería de horquillas en la transmisión	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Acumulación constante por pasteurizadora, se detiene maquina para ajustar tornillería de horquillas en la transmisión
4	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Falla en sistema de transmisión pasteurizadora se detiene linea de producción por parada fuera de ciclo	10,00	0,17	Falla en el control del accionamiento de sensores en transmisión	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza limpieza y revision de sensores, se realiza señal manual
4	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	se detine pasteurizadora pierde ciclo se verifican sensores - pistones - valvulas - se reinicia y se arranca nuevamente	9,82	0,16	se detine pasteurizadora pierde ciclo se verifican sensores - pistones - valvulas - se reinicia y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detine pasteurizadora pierde ciclo se verifican sensores - pistones - valvulas - se reinicia y se arranca nuevamente
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE TRANSMISION/ACCIONAMIENTO	Se detiene pasteurizadora por problemas en el pistón lado derecho sentido de flujo entrada se sale pasador y la maquina comienza a represar se detiene se realiza ajuste y se asegura pasador	20,00	0,33	Se detiene pasteurizadora por problemas en el pistón lado derecho sentido de flujo entrada se sale pasador y la maquina comienza a represar se detiene se realiza ajuste y se asegura pasador	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realizan DPA para mitigar el riesgo, se levanta la horquilla y se realiza ajuste ingresando de nuevo el pasador en la horquilla se deja la cual entra hasta la mitad, se deja ajustada con arandela y tornillo para asegurar
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Acumulación constante por pasteurizadora, se detiene maquina para ajustar tornillería de horquillas en la transmisión	8,85	0,15	cadenilla reventada pierde recorrido	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza ajuste de tornillería en horquillas
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Se detiene pasteurizadora preventivamente para ajustar tornillería de pistón pasteurizadora la cual presenta soldadura mecánica	10,00	0,17	Se detiene pasteurizadora preventivamente para ajustar tornillería de pistón pasteurizadora la cual presenta soldadura mecánica	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se detiene pasteurizadora preventivamente para ajustar tornillería de pistón pasteurizadora la cual presenta soldadura mecánica

1	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	se evidencia retardos en producción por bajo nivel de aceite hidráulico lo cual ocasiona perdida en el avance y recorrido y marca errores en el ciclo se gestiona pedido de aceite con personal de mantenimiento	20,00	0,33	se evidencia retardos en producción por bajo nivel de aceite hidráulico lo cual ocasiona perdida en el avance y recorrido y marca errores en el ciclo se gestiona pedido de aceite con personal de mantenimiento	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se evidencia retardos en producción por bajo nivel de aceite hidráulico lo cual ocasiona perdida en el avance y recorrido y marca errores en el ciclo se gestiona pedido de aceite con personal de mantenimiento
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Se detiene pasteurizadora, generando acumulacion en la entrada y vacio a la salida.	10,00	0,17	Se evidencia falta de señal en sensores de avance y elevacion.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza ajuste de sensores.
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Perdida de ciclo pasteurizadora de botellas por falla en transmisión, por momentos se queda atascada y no realiza el recorrido adecuado	13,00	0,22	Atascamiento en sistema de transmisión	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se agrega aceite y se revisa estado de transmisión
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Se detiene pasteurizadora, genera falsa acumulacion.	10,00	0,17	Falta señal de sensores de confirmacion.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza ajuste a platinas de confirmacion.
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Falla en sistema hidráulico de pasteurizadora, se realizan pistones de la maquina y se realiza ajuste de sensores	13,00	0,22	Sistema de transmisión en ocasionas se frena provocando que la transmisión no se mueva hasta la posición ideal	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza recuperación de ciclo se realiza revision de transmisión
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Falsa acumulacion en pasteurizadora, no avanza.	22,00	0,37	Se evidencia falta de recorrido de piston para dar señal en sensores de avance.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza ajuste a transmision.
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Falla en maquina pasteurizadora por problemas en el emparrillado, se detecta mucho vidrio en la transmisión por lo tanto se revisa y se encuentra un hueco de emparrillado se detiene linea de producción	53,03	0,88	desajuste en las parrillas	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se detiene maquina, se realiza aseo de la transmisión y piso, se realiza instalación de rompeolas para que la botella no llegue allí, se revisa transmisión
4	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	se evidencia perdida de señal en el ciclo se inicia seguimiento con el mecánico de turno	14,00	0,23	se evidencia perdida de señal en el ciclo se inicia seguimiento con el mecánico de turno	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se evidencia perdida de señal en el ciclo se inicia seguimiento con el mecánico de turno

3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Falsa acumulacion en pasteurizadora.	10,00	0,17	Pistones hidraulicos no realizan correctamente el avance de pistones y no dan señal.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza ajuste y limpieza de sensores.
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Se pega corte de produccion en cambio de marca	8,55	0,14	Emparrilado de pasteurizadora LDSF presenta retrazos en lado derecho sentido flujo	01.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA BOMBA #	Se detiene operacion para separar el producto.
4	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Falla en sistema de control de sistema hidráulico de la pasteurizadora genera perdida de ciclo y paradas de maquina	2,07	0,03	Falla en señal de sensores se pierde ciclo paster	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza limpieza de sensores con alcohol se realiza limpieza de platinas que dan la señal de sensores y mejora condición
4	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	se evidencia perdida perida de ciclo en pasteurizadora, se realiza intervención con equipo de mto se realiza cambio de pistones en electro válvula de avance	9,28	0,15	se evidencia perdida perida de ciclo en pasteurizadora, se realiza intervención con equipo de mto se realiza cambio de pistones en electro válvula de avance	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se evidencia perdida perida de ciclo en pasteurizadora, se realiza intervención con equipo de mto se realiza cambio de pistones en electro válvula de avance
4	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	se evidencia perdida de ciclo en la maquina se escala falla con mto se realiza inspección del nivel hidráulico se evidencian buen estado y buen nivel, se valida perdida de ciclo en el avance	40,92	0,68	se evidencia perdida de ciclo en la maquina se escala falla con mto se realiza inspección del nivel hidráulico se evidencian buen estado y buen nivel, se valida perdida de ciclo en el avance	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se evidencia perdida de ciclo en la maquina se escala falla con mto se realiza inspección del nivel hidráulico se evidencian buen estado y buen nivel, se valida perdida de ciclo en el avance
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	falla pasteurizadora / realizan correcciones y se arranca nuevamente / sistema hidraulico	5,00	0,08	falla pasteurizadora / realizan correcciones y se arranca nuevamente / sistema hidraulico	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	falla pasteurizadora / realizan correcciones y se arranca nuevamente / sistema hidraulico
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Falla de ciclo en Pasterizadora	1,00	0,02	Falla de ciclo en Pasterizadora	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Falla de ciclo en Pasterizadora
1	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Acumulacion de llenadora.	17,40	0,29	Se genera revision de tuberia de sistema hidraulico de pasteurizadora. Se realiza ajuste de union para evitar fuga.	08.- MICROPAROS POR POR MARCAR MINIMA PRESION	Se informa a mecanico de turno y se realiza ajuste.

1	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Se presenta fuga se aceite hidráulico por tubería	20,05	0,33	Se presenta fuga se aceite hidráulico por tubería	01.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA BOMBA #	Se presenta fuga se aceite hidráulico por tubería
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA HIDRAULICO	Acumulacion falsa en pasteurizadora.	10,00	0,17	Pierde el ciclo por falta en señal en avance y retroceso.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a mecanico de turno y se realiza ajuste a platina de señal de sensores.
4	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	BOMBAS DE AGUA	se evidencia botella caída en salida de pasteurizadora por riego caído se detiene la maquina se realiza ajuste menor y montaje del mismo se da continuidad con la producción	5,00	0,08	se evidencia botella caída en salida de pasteurizadora por riego caído se detiene la maquina se realiza ajuste menor y montaje del mismo se da continuidad con la producción	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se evidencia botella caída en salida de pasteurizadora por riego caído se detiene la maquina se realiza ajuste menor y montaje del mismo se da continuidad con la producción
4	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	BOMBAS DE AGUA	se detiene pasteurizadora falla bomba 10 electrico ocupado linea uno - se verifica se reinicia y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se detiene pasteurizadora falla bomba 10 electrico ocupado linea uno - se verifica se reinicia y se arranca nuevamente	01.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA BOMBA #	se detiene pasteurizadora falla bomba 10 electrico ocupado linea uno - se verifica se reinicia y se arranca nuevamente
10	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	BOMBAS DE AGUA	se detiene pasteurizadora, falla proteccion termica.	10,00	0,17	Se va a falla termico de bomba 12.	01.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA BOMBA #	Se restablece pasteurizadora por parte del electrico.
10	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DOSIFICACION ADITIVOS	se presenta vidrio en la salida de la pasteurizadora se detecta zona sin riegos por carga orgánica en los filtros y los riegos se realiza ajustes cambio de agua y aplicación de aditivo para mitigar	42,00	0,70	se presenta vidrio en la salida de la pasteurizadora se detecta zona sin riegos por carga orgánica en los filtros y los riegos se realiza ajustes cambio de agua y aplicación de aditivo para mitigar	01.- MICROPAROS POR PROBLEMA CON LA BOMBA #	se presenta vidrio en la salida de la pasteurizadora se detecta zona sin riegos por carga orgánica en los filtros y los riegos se realiza ajustes cambio de agua y aplicación de aditivo para mitigar
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE DE ENTRADA BOTELLAS	Ajuste de alineacion de transporte de botellas en entrada a pasterizadora	20,00	0,33	Ajuste de alineacion de transporte de botellas en entrada a pasterizadora	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Ajuste de alineacion de transporte de botellas en entrada a pasterizadora https://interactionlog.a-b-inbev.com/problem-terminator/details/401952?page=1
8	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE DE ENTRADA BOTELLAS	Soltura de transporte de entrada a pasterizadora	3,00	0,05	Soltura de transporte de entrada a pasterizadora	04.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA ENTRADA. EN CADENITAS	Soltura de transporte de entrada a pasterizadora

6	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE DE SALIDA BOTELLAS	se evidencia botella caída list del segundo piso por riego caído se realiza ajuste de tornillería se da continuidad con la producción	13,00	0,22	se evidencia botella caída list del segundo piso por riego caído se realiza ajuste de tornillería se da continuidad con la producción	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se evidencia botella caída list del segundo piso por riego caído se realiza ajuste de tornillería se da continuidad con la producción
6	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE RIEGO/ TUBOS ESPREADO	se evidencia botella caída en salida de pasteurizadora por riegos con soltura mecánica se evidencias desgaste en la roca lo cual ocasiona que la unión mecánica se pierda con el tiempo por vibraciones se realiza corrección y se programa con el planer par intervención en la ventana de mantenimiento	35,00	0,58	se evidencia botella caída en salida de pasteurizadora por riegos con soltura mecánica se evidencias desgaste en la roca lo cual ocasiona que la unión mecánica se pierda con el tiempo por vibraciones se realiza corrección y se programa con el planer par intervención en la ventana de mantenimiento	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se evidencia botella caída en salida de pasteurizadora por riegos con soltura mecánica se evidencias desgaste en la roca lo cual ocasiona que la unión mecánica se pierda con el tiempo por vibraciones se realiza corrección y se programa con el planer par intervención en la ventana de mantenimiento
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE RIEGO/ TUBOS ESPREADO	se evidencia botellas caídas en la salida de la pasteurizadora se evidencia riego caído se detiene la maquina para intervenir se solicita a mantenimiento con aviso en sap la intervención en el sistema de empaquetadora de riegos	45,00	0,75	se evidencia botellas caídas en la salida de la pasteurizadora se evidencia riego caído se detiene la maquina para intervenir se solicita a mantenimiento con aviso en sap la intervención en el sistema de empaquetadora de riegos	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se evidencia botellas caídas en la salida de la pasteurizadora se evidencia riego caído se detiene la maquina para intervenir se solicita a mantenimiento con aviso en sap la intervención en el sistema de empaquetadora de riegos
12	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA DE RIEGO/ TUBOS ESPREADO	Falla en pasteurizadora por soltura mecánica de riego el cual genera botella caída a la salida de la maquina, se detiene linea para solucionar	4,00	0,07	Soltura mecánica de tornillo en mal estado genera caída de riego	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Falla en pasteurizadora por soltura mecánica de riego el cual genera botella caída a la salida de la maquina, se detiene linea para solucionar
9	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en avance de pasteurizadora se detiene linea y se realiza ajuste de los sensores los cuales se encontraba corridos	11,00	0,18	Falla en avance de pasteurizadora se detiene linea y se realiza ajuste de los sensores los cuales se encontraba corridos	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Falla en avance de pasteurizadora se detiene linea y se realiza ajuste de los sensores los cuales se encontraba corridos

9	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene linea pro falla en señal de sensores de transmisión de la pasteurizadora genera perdida de ciclo, se revisa encontrando base suelta se realiza ajuste	10,65	0,18	Se detiene linea pro falla en señal de sensores de transmisión de la pasteurizadora genera perdida de ciclo, se revisa encontrando base suelta se realiza ajuste	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se detiene linea pro falla en señal de sensores de transmisión de la pasteurizadora genera perdida de ciclo, se revisa encontrando base suelta se realiza ajuste
9	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente	7,28	0,12	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente
10	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se presenta para en pasteurizadora por mínima presión de vapor se identifica componente en mal estado lo cual genera mediciones erroneas y detiene la maquina se realizan ajustes con el eléctrico de turno	7,00	0,12	se presenta para en pasteurizadora por mínima presión de vapor se identifica componente en mal estado lo cual genera mediciones erroneas y detiene la maquina se realizan ajustes con el eléctrico de turno	08.- MICROPAROS POR MARCAR MINIMA PRESION	se presenta para en pasteurizadora por mínima presión de vapor se identifica componente en mal estado lo cual genera mediciones erroneas y detiene la maquina se realizan ajustes con el eléctrico de turno
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se va a falla pasteurizadora pierde ciclo - se verifica se revisan sensores - pistones - valvulas - se reinicia y se arranca nuevamente	10,00	0,17	se va a falla pasteurizadora pierde ciclo - se verifica se revisan sensores - pistones - valvulas - se reinicia y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se va a falla pasteurizadora pierde ciclo - se verifica se revisan sensores - pistones - valvulas - se reinicia y se arranca nuevamente
1	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla de sensor de transmisión se informa al mantenedor el cual realiza ajuste de sensor que se encuentra en mal estado	6,45	0,11	Sensor en mal estado por la humedad	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se realiza limpieza y ajuste del sensor por parte del mantenedor
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	pierde ciclo pasteurizadora - se verifica - se reinicia y se ajusta valvula - se arranca nuevamente	9,00	0,15	pierde ciclo pasteurizadora - se verifica - se reinicia y se ajusta valvula - se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	pierde ciclo pasteurizadora - se verifica - se reinicia y se ajusta valvula - se arranca nuevamente
7	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en ciclo de pasteurizadora se detiene la maquina inesperadamente provocando que se detenga la linea de producción y generando perdida de tiempo	12,00	0,20	Se realiza arreglo de tornillería y transmisión en la ventana esto provoca perdida de posición en los sensores	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se valida posicionamiento de sensores se realiza ajuste con eléctrico de tueno

4	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	pasteurizadora pierde el ciclo se valida con electrico de turno programa se realizan ajustes se esta realizando seguimiento de la falla	91,17	1,52	pasteurizadora pierde el ciclo se valida con electrico de turno programa se realizan ajustes se esta realizando seguimiento de la falla	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	pasteurizadora pierde el ciclo se valida con electrico de turno programa se realizan ajustes se esta realizando seguimiento de la falla
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica y se reinicia se arranca nuevamente	5,82	0,10	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica y se reinicia se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica y se reinicia se arranca nuevamente
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica - electrico ajusta y posiciona sensores - se arranca nuevamente	9,83	0,16	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica - electrico ajusta y posiciona sensores - se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde ciclo - se verifica - electrico ajusta y posiciona sensores - se arranca nuevamente
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se evidencia perdida de ciclo en pasteurizadora, lo cual ocasiona retardo en operación	24,77	0,41	se evidencia perdida de ciclo en pasteurizadora, lo cual ocasiona retardo en operación	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se evidencia perdida de ciclo en pasteurizadora, lo cual ocasiona retardo en operación
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene pasteurizadora pierde el ciclo - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente	5,00	0,08	se detiene pasteurizadora pierde el ciclo - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde el ciclo - se verifica - se reinicia y se arranca nuevamente
1	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Falla en confirmacion de señales en ciclo de pasteurizadora	10,00	0,17	Falla en confirmacion de señales en ciclo de pasteurizadora	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Falla en confirmacion de señales en ciclo de pasteurizadora
3	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente	8,00	0,13	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	se detiene pasteurizadora pierde recorrido - se verifica - se restablece y se arranca nuevamente
9	Eléctrica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA ELECTRICO/CONTROL	Se detiene pasteurizadora no avanza y genera acumulacion en entrada.	1,00	0,02	Se evidencia falta de confirmacion de señal de sensor de elevacion, las platinas de confirmacion.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se informa a electrico de turno y se realiza ajuste a soporte de sensores.
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA NEUMATICO	pierde ciclo pasteurizadora - se verifica - se revisan sensores - pistones - valvula y se queda en la posicion del retroceso - se reinicia y se arranca nuevamente	3,23	0,05	pierde ciclo pasteurizadora - se verifica - se revisan sensores - pistones - valvula y se queda en la posicion del retroceso - se reinicia y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	pierde ciclo pasteurizadora - se verifica - se revisan sensores - pistones - valvula y se queda en la posicion del retroceso - se reinicia y se arranca nuevamente

3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	SISTEMA VAPOR/CALENTAMIENTO	Se evidencia salida pasteurizadora botella caída en segundo piso, se revisa encontrando riego caído con maquina detenida se realiza instalación nuevamente de riego	40,00	0,67	soltura mecánica de riego que queda desajustado a la hora de instalarlo después de aseos	04.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA ENTRADA. EN CADENITAS	Se detiene maquina y se instala el riego
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	MALLAS TRANSPORTADORAS	Pasteurizadora presenta botella caída por 5 platinas que salieron de la maquina emparrillado	14,00	0,23	Soltura mecánica en emparrillado por pistón lado derecho sentido de flujo mas largo lo cual genera un movimiento diferente al del lado izquierdo	05.- MICROPAROS POR FRACTURARSE ESPARRAGO	Se realiza retiro de platinas y se revisa transmisión
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	MALLAS TRANSPORTADORAS	Se detiene en varias ocasiones linea de producción por parrillas del transporte de la pasteurizadora que generaba botellas caídas a la salida de la maquina	35,00	0,58	problema de balanceo de transmisión genera que se suelten las parrillas de el transporte interno de la maquina	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Se realiza ajuste de tornillería de la maquina
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Se salen 4 platinas de emparrillado pasterizadora	8,50	0,14	Se salen 4 platinas de emparrillado pasterizadora	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Se salen 4 platinas de emparrillado pasterizadora
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Se salen parrillas de emparrillado pasterizadora, ocasionando caída de botellas en salida	8,00	0,13	Se salen parrillas de emparrillado pasterizadora, ocasionando caída de botellas en salida	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Se salen parrillas de emparrillado pasterizadora, ocasionando caída de botellas en salida
6	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	botella caída salida pasteurizadora - se levantan botellas - se verifica - se retira platina primer piso - se arranca nuevamente	9,17	0,15	botella caída salida pasteurizadora - se levantan botellas - se verifica - se retira platina primer piso - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	botella caída salida pasteurizadora - se levantan botellas - se verifica - se retira platina primer piso - se arranca nuevamente
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Botellas caidas en salida pasterizadora	5,00	0,08	Botellas caidas en salida pasterizadora	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Botellas caidas en salida pasterizadora
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	botella caída salida pasteurizadora turno anterior por riego caído y se sale varilla se levantan botellas - se retira barilla - se verifica y se arranca nuevamente	28,00	0,47	botella caída salida pasteurizadora turno anterior por riego caído y se sale varilla se levantan botellas - se retira barilla - se verifica y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	botella caída salida pasteurizadora turno anterior por riego caído y se sale varilla se levantan botellas - se retira barilla - se verifica y se arranca nuevamente

3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	botella caída salida pasteurizadora - se verifica se retira platina y se arranca nuevamente	8,17	0,14	botella caída salida pasteurizadora - se verifica se retira platina y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	botella caída salida pasteurizadora - se verifica se retira platina y se arranca nuevamente
4	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	se presenta remanente del corte el cual es empujado con el nuevo producto, se presenta retardos en operación realizando la separación del producto se informa la novedad a mantenimiento	5,00	0,08	se presenta remanente del corte el cual es empujado con el nuevo producto, se presenta retardos en operación realizando la separación del producto se informa la novedad a mantenimiento	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se presenta remanente del corte el cual es empujado con el nuevo producto, se presenta retardos en operación realizando la separación del producto se informa la novedad a mantenimiento
1	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Se evidenciar producto remanente de producción anterior que no se arrastra lo cual ocasiona retardo en operación	15,13	0,25	Se evidenciar producto remanente de producción anterior que no se arrastra lo cual ocasiona retardo en operación	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Se evidenciar producto remanente de producción anterior que no se arrastra lo cual ocasiona retardo en operación
8	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	turno anterior detine producción por mezcla de producto a la salida de la pasteurizadora falla en botellas que no se desplazan correctamente dentro de la maquina - ocasionando esta parada - se retira producto y se arranca nuevamente	9,00	0,15	turno anterior detine producción por mezcla de producto a la salida de la pasteurizadora falla en botellas que no se desplazan correctamente dentro de la maquina - ocasionando esta parada - se retira producto y se arranca nuevamente	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	turno anterior detine producción por mezcla de producto a la salida de la pasteurizadora falla en botellas que no se desplazan correctamente dentro de la maquina - ocasionando esta parada - se retira producto y se arranca nuevamente
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	remanente de 7 cajas que no salen en el corte ocasionan retardos en la operación cuando sale el nuevo producto se realiza despeje y se da continuidad con la producción	9,00	0,15	remanente de 7 cajas que no salen en el corte ocasionan retardos en la operación cuando sale el nuevo producto se realiza despeje y se da continuidad con la producción	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	remanente de 7 cajas que no salen en el corte ocasionan retardos en la operación cuando sale el nuevo producto se realiza despeje y se da continuidad con la producción
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	pasteurizadora remanente del corte costeña 750 se detiene la línea para realizar el retiro se da aviso a mantenimiento se retoma producción de aguilas 750	10,00	0,17	pasteurizadora remanente del corte costeña 750 se detiene la línea para realizar el retiro se da aviso a mantenimiento se retoma producción de aguilas 750	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	pasteurizadora remanente del corte costeña 750 se detiene la línea para realizar el retiro se da aviso a mantenimiento se retoma producción de aguilas 750

7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Botellas caídas en salida pasterizadora	7,00	0,12	Botellas caídas en salida pasterizadora	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Botellas caídas en salida pasterizadora
7	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Botellas caída por platina salida de emparrillado	6,00	0,10	Botella caída por platina salida de emparrillado	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Botella caída por platina salida de emparrillado
8	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	platinas salidas de emparrillado pasterizadora	9,60	0,16	platinas salidas de emparrillado pasterizadora	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	platinas salidas de emparrillado pasterizadora
11	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	se sale platina emparrillado segundo piso pasterizadora - se incrusta en puente de transferencia y lo saca de su posición - se retiran botellas - se saca platina - se coloca puente - se realiza prueba y se arranca nuevamente	10,00	0,17	se sale platina emparrillado segundo piso pasterizadora - se incrusta en puente de transferencia y lo saca de su posición - se retiran botellas - se saca platina - se coloca puente - se realiza prueba y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se sale platina emparrillado segundo piso pasterizadora - se incrusta en puente de transferencia y lo saca de su posición - se retiran botellas - se saca platina - se coloca puente - se realiza prueba y se arranca nuevamente
11	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	remante de pasterizadora genera retardos en operación al momento del corte	1,00	0,02	remante de pasterizadora genera retardos en operación al momento del corte	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	remante de pasterizadora genera retardos en operación al momento del corte
5	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	REMANTE DE PASTEURIZADORA OCASIONA RETARDOS EN LA OPERACION	17,00	0,28	REMANTE DE PASTEURIZADORA OCASIONA RETARDOS EN LA OPERACION	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	REMANTE DE PASTEURIZADORA OCASIONA RETARDOS EN LA OPERACION
4	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	se evidencia botellas caídas en el corte de águila 1000 se realiza intervención por parte de mantenimiento al emparrillado	1,00	0,02	se evidencia botellas caídas en el corte de águila 1000 se realiza intervención por parte de mantenimiento al emparrillado	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se evidencia botellas caídas en el corte de águila 1000 se realiza intervención por parte de mantenimiento al emparrillado
12	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Se abre hueco en transmisión emparrillado de pasterizadora	20,00	0,33	Se abre hueco en transmisión emparrillado de pasterizadora	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Se abre hueco en transmisión emparrillado de pasterizadora

11	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	se presenta cruce de canelas en el tb 248 por platinas del sistema de emparrillado se realiza despeje y se realiza reparación con el operador y el mecánico de turno	5,00	0,08	se presenta cruce de canelas en el tb 248 por platinas del sistema de emparrillado se realiza despeje y se realiza reparación con el operador y el mecánico de turno	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se presenta cruce de canelas en el tb 248 por platinas del sistema de emparrillado se realiza despeje y se realiza reparación con el operador y el mecánico de turno
8	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	botella caída salida pasteurizadora - se verifica y se reiran 2 platinas primer piso - se levantan botellas y se arranca nuevamente	8,00	0,13	botella caída salida pasteurizadora - se verifica y se reiran 2 platinas primer piso - se levantan botellas y se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	botella caída salida pasteurizadora - se verifica y se reiran 2 platinas primer piso - se levantan botellas y se arranca nuevamente
10	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Falsa acumulacion en salida pasteurizadora.	6,78	0,11	Se genera atascamiento de botella en transportador por salida de platinas.	02.- MICROPAROS POR MARCAR ALARMA DE CICLO	Se despeja platinas por parte de operador de salida de pasteurizadora.
6	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	BOTELLA CAIDA SALIDA PASTEURIZADORA - SE LEVANTAN BOTELLAS SE VERIFICA Y SE RETIRA PLATINA PRIMER PISO - SE VERIFICA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	3,00	0,05	BOTELLA CAIDA SALIDA PASTEURIZADORA - SE LEVANTAN BOTELLAS SE VERIFICA Y SE RETIRA PLATINA PRIMER PISO - SE VERIFICA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	BOTELLA CAIDA SALIDA PASTEURIZADORA - SE LEVANTAN BOTELLAS SE VERIFICA Y SE RETIRA PLATINA PRIMER PISO - SE VERIFICA Y SE ARRANCA NUEVAMENTE
10	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	Atascamiento en salida pasterizadora por platina de emparrillado	8,00	0,13	Atascamiento en salida pasterizadora por platina de emparrillado	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	Atascamiento en salida pasterizadora por platina de emparrillado
3	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	botella caída salida pasteurizadora se verifica - se levantan botellas se retiran platinas sueltas - se arranca nuevamente	8,33	0,14	botella caída salida pasteurizadora se verifica - se levantan botellas se retiran platinas sueltas - se arranca nuevamente	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	botella caída salida pasteurizadora se verifica - se levantan botellas se retiran platinas sueltas - se arranca nuevamente
1	Mecánica	PASTEURIZADORA - L2	TRANSPORTE PASO PEREGRINO/EMPARRILLADO	se evidencia en el corte remanente de producción se detiene la línea para retirar el producto con ayuda de los colaboradores	1,00	0,02	se evidencia en el corte remanente de producción se detiene la línea para retirar el producto con ayuda de los colaboradores	03.- MICROPAROS POR BOTELLA CAIDA A LA SALIDA. EN CADENITAS	se evidencia en el corte remanente de producción se detiene la línea para retirar el producto con ayuda de los colaboradores