

PROTOCOLO DE SEGURIDAD Y VALIDACIÓN — PARADA TÉCNICA PROGRAMADA

El presente documento establece las directrices operativas y de seguridad aplicables a la parada técnica programada de la línea de producción LT-04. El objetivo principal es garantizar la ejecución segura de las tareas de mantenimiento preventivo, sustitución de componentes críticos y validación operativa antes de la reactivación de la línea.

1. Objetivos de la parada técnica

- Sustitución de válvulas hidráulicas críticas.
- Revisión de sensores térmicos y de presión.
- Actualización del sistema de control PLC.
- Validación de seguridad industrial antes de reinicio.
- Revisión de desviaciones detectadas durante el último trimestre.

2. Riesgos identificados

- Posible retraso en la recepción de componentes críticos.
- Incremento del coste de mantenimiento respecto al presupuesto inicial.
- Riesgo de incompatibilidad temporal con el nuevo firmware PLC.
- Necesidad de coordinación entre mantenimiento, operaciones y proveedor externo.
- Riesgo operativo si no se valida correctamente el reinicio de línea.

Área	Estado	Prioridad
Sistema hidráulico	Pendiente revisión	Alta
Sensores térmicos	Validación parcial	Media
PLC industrial	Actualización pendiente	Alta
Seguridad operativa	En revisión	Crítica

3. Recomendaciones operativas

- Validar disponibilidad de componentes antes del inicio de la parada.
- Consolidar cronograma único entre mantenimiento y operaciones.
- Realizar revisión financiera previa al cierre del proyecto.
- Generar informe ejecutivo final para dirección industrial.
- Documentar incidencias y desviaciones detectadas durante la intervención.

Conclusión

La parada técnica deberá completarse antes del 18 de junio de 2026 para evitar impacto en la planificación de producción del tercer trimestre. Cualquier desviación superior al 10% sobre el presupuesto aprobado deberá comunicarse a dirección industrial antes del cierre operativo.