

## **PROCEDIMIENTO GENERAL DE CALIDAD E INOCUIDAD**

<b>GESTIÓN DEL MANTENIMIENTO</b>	<b>CÓDIGO</b>	<b>EDICIÓN</b>	<b>FECHA</b>
	<b>PG-05</b>	<b>G</b>	<b>09-11-21</b>

<b>MODIFICACIONES RESPECTO A LA EDICIÓN ANTERIOR</b>	<b>ELABORADO POR:</b>	<b>REVISADO Y APROBADO POR:</b>
<p>A.- Nuevo Procedimiento originado por la reestructuración del antiguo Procedimiento PG-19.</p> <p>B.- Justificación de partes de mantenimientos preventivos. ( No conformidad Auditoría BVQI )</p> <p>C.- Adaptación a la ISO 22000</p> <p>D.- Adaptación BRC iOp e incorporación del nuevo sistema Linx de Mantenimiento.</p> <p>E.- Cambio logo Rexam por Ardagh</p> <p>F.- Cambio Logo y referencia a AMB</p> <p>G.- Revisión y actualización del procedimiento a la operativa actual.</p>	Rosa M <sup>a</sup> López	Carla González
	<b>09-11-21</b>	<b>09-11-21</b>

**ESTE DOCUMENTO ES CONFIDENCIAL PARA LA EMPRESA Y NO PUEDE SER COPIADO SIN AUTORIZACIÓN**

## 1.- OBJETO

Definir el método para asegurar que se realiza un eficaz mantenimiento de los equipos en orden a garantizar la capacidad del proceso, el mantenimiento de la infraestructura para asegurar la inocuidad de los alimentos, así como para garantizar que todos los empleados y subcontratistas que llevan a cabo dicho mantenimiento están debidamente capacitados y/o cualificados para llevar a cabo dichas tareas.

## 2.- ALCANCE

Este Procedimiento se aplica a todos los equipos de fabricación de latas de AMP.

## 3.- DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

- Manual de la Calidad e Inocuidad Alimentaria de AMP. Capítulo 6.
- Norma UNE-EN ISO 9001. Apartado 7.1.3.
- Norma UNE-EN ISO 22000. Apartado 6.3
- BRC iOp Global Standard, ISO 22000.

## 4.- GENERALIDADES

**Infraestructura:** sistema de instalaciones, equipos y servicios necesarios para el funcionamiento de una organización (Norma UNE-EN ISO 9000 ).

## 5.- REALIZACIÓN

Para cada equipo de la instalación se desarrolla una Instrucción genérica de mantenimiento de la instalación y/o de mantenimiento preventivo, en que se define la frecuencia con la que debe realizarse cada tarea.

Los registros de todas las actividades de mantenimiento deben mantenerse durante un período definido en las Instrucciones correspondientes. No obstante, los registros de actividades de mantenimiento de importancia clave para la calidad del producto deben identificarse en las Instrucciones Internas y conservarse un mínimo de 5 años.

Se dispone de un sistema Linx para la Gestión de Mantenimiento. Los registros se disponen de forma electrónica en este sistema, lo cual ha permitido reducir de forma importante el formato papel (si bien se disponen de registros en papel de forma puntual).

El Director de Ingeniería de AMP asegura que todo equipo de fabricación nuevo o modificado instalado y utilizado en las instalaciones, cuenta con un nivel apropiado de capacidad de proceso a la fecha de instalación o modificación.

El Director de Ingeniería para Europa asesora al Jefe de Mantenimiento de AMP sobre los requisitos de mantenimiento para dicho equipo y provee los técnicos especializados necesarios para dar asistencia a las instalaciones de fabricación y mantener la capacidad de proceso.

**ESTE DOCUMENTO ES CONFIDENCIAL PARA LA EMPRESA  
Y NO PUEDE SER COPIADO SIN AUTORIZACIÓN**

Todos los mantenimientos realizados en las instalaciones, serán realizados por personal con total formación al respecto, y teniendo en cuenta todas las normas e instrucciones relativas a la seguridad alimentaria de los alimentos, para preservar la seguridad alimentaria del producto.

### 5.1. Mantenimiento de la instalación

El mantenimiento de la instalación es responsabilidad del Jefe de Mantenimiento y del personal de Mantenimiento.

El personal de turnos de fabricación realiza operaciones de mantenimiento de la instalación durante las:

- paradas para mantenimiento programado de la instalación,
- paradas a consecuencia de fallos en la instalación.

#### 5.1.1. Mantenimiento programado

El "mantenimiento programado" es un mantenimiento preventivo con parada de las instalaciones que se efectúa según el "calendario anual" elaborado por el Jefe de Mantenimiento basándose en la recomendación de los fabricantes de las máquinas y equipos y en los datos de eficiencia y capacidad de la instalación. Para ajustar las operaciones programadas a la realidad de la planta en cada mantenimiento, efectúa consultas con los Departamentos de Producción y Calidad.

Para cualquier operación de mantenimiento de la instalación se define un responsable de la misma (mecánicos, electricistas, Supervisores) con capacidad suficiente para llevar a cabo o supervisar los trabajos encomendados. Para ello utiliza las ordenes de trabajo definidas en linx según las Instrucciones Internas de mantenimiento de cada equipo (II-MI-xx correspondientes), indicando en las mismas las operaciones a realizar y el responsable o supervisor de la operación. En este tipo de mantenimientos el alcance incluye habitualmente una instalación completa o un grupo de instalaciones.

El Jefe de Mantenimiento mantendrá un registro de todas las órdenes de trabajo cumplimentadas (linx).

### 5.1.2. Mantenimiento debido a fallos

El “mantenimiento debido a fallos” es un mantenimiento parcial de la instalación de correctivo, que se produce como consecuencia de:

- la detección de fallos que incidan en la capacidad del proceso, caso en que se interviene, según las instrucciones del Jefe de Mantenimiento, sobre una máquina concreta al detectar que no es capaz y que los ajustes normales del proceso de fabricación no son suficientes para solucionar el problema,
- la ineficiencia del equipo (p. ej., cuellos de botella), caso en que el Jefe de Turno determina las reparaciones a realizar en un equipo o máquina en concreto para poder continuar fabricando con eficiencia y calidad; si los ajustes o reparaciones realizados por el Departamento de Fabricación no son eficaces, se pone el problema en manos del Jefe de Mantenimiento quien, a la vista de disponibilidad de medios, programa el mantenimiento que sea necesario.

### 5.2. Mantenimiento preventivo

La realización de los trabajos de mantenimiento preventivo por personal cualificado de cada turno, sin parada de la instalación y siguiendo estrictamente el plan establecido por el Jefe de Mantenimiento, es responsabilidad del Jefe de Turno.

Las actuaciones incluidas en las órdenes de trabajo definidas en linx están divididas en tres grupos, cada uno de los cuales se ejecuta de acuerdo con la periodicidad definida en el mismo sistema (linx) que elabora el Jefe de Mantenimiento:

- programación de trabajos en Back-End (líneas),
- programación de trabajos en Front-End (prensas),
- programación de trabajos eléctricos,

En cada una de los cuales se recoge qué trabajos (referenciados por el código de la correspondiente orden de trabajo) hay que realizar en una fecha concreta. Si por cualquier causa ajena no se realizara la orden de trabajo correspondiente a su fecha, se deberá justificar por escrito en la orden correspondiente la causa de la no realización con conocimiento del Jefe de turno. Éstas son reprogramadas por el sistema para su realización prioritaria y serán revisadas para su seguimiento por el Jefe de Mantenimiento. Las ordenes quedan registradas con el nombre del usuario responsable de la realización del trabajo.

## 6.- FORMATOS

Informático: Sistema Linx.

[Anexo 1: Guía de usuarios Linx.](#)

Registro de Ejecución de los Mantenimientos Preventivos.

**ESTE DOCUMENTO ES CONFIDENCIAL PARA LA EMPRESA  
Y NO PUEDE SER COPIADO SIN AUTORIZACIÓN**