

INFORME DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO BÁSICO

DEPARTAMENTO DE MANTENIMIENTO

Informe No.:	58149	Fecha de Revisión:	2025-06-23
Propietario:	PLUSAMBIENTE S.A.	Técnico de Mantenimiento:	Ing. Patricio Llerena
Dirección:	AV. DE LOS SHYRIS N32-42 Y AV. 6 DE DICIEMBRE, QUITO, PICHINCHA		

1. Datos del Equipo

Equipo:	ESTUFA	Código empresa:	BE-CE-002
Marca:	STAR	Rango:	(30 a 200)°C
Modelo:	SD-600D	División de escala:	1 °C
Serie:	328	Ubicación:	Laboratorio

2. Condiciones Ambientales

Temperatura Inicial:	23.07 °C	Humedad Relativa Inicial:	50.54 %HR
Temperatura Final:	23.92 °C	Humedad Relativa Final:	47.75 %HR

3. Antecedente

El Cliente PLUSAMBIENTE S.A ha solicitado el servicio de Mantenimiento Preventivo Básico del equipo. Este servicio implica realizar acciones sistemáticas y proactivas como la inspección, limpieza, ajuste y lubricación de componentes esenciales. El objetivo de estas medidas es prevenir fallos potenciales, mejorar la fiabilidad operativa y extender la vida útil del equipo, asegurando su rendimiento óptimo de forma continua.

4. Descripción de Actividades Realizadas

La ejecución de este mantenimiento se realiza por escalones:

4.1. Primer Escalón:

- 4.1.1. Verificación del estado físico del equipo. (PASS)
- 4.1.2. Verificación del encendido del equipo. (PASS)

Detalles:

Se realizó una inspección y análisis del estado físico de la estufa, revisando sus elementos estructurales y elementos funcionales como las resistencias, el switch de encendido y apagado,

INFORME DE MANTENIMIENTO	Código: 58149
	Edición: 01
	Fecha Emisión: 2025-06-23

Produced by: Ing. Patricio Llerena – Maintenance Technician
Approved by: Ing. Mateo Bórquez – Head of Maintenance



el controlador de tiempo y temperatura, la apertura de la puerta y las superficies interna y externa, y de esta manera detectar si dichos componentes presentan algún daño, deterioro, daño o corrosión. Como resultado de esta revisión, no se encontraron fallos que pudieran comprometer la funcionalidad ni la integridad del equipo. Únicamente se encontró un poco de corrosión y óxido en la superficie del equipo, así como en la tapa del mismo, también se encontró que uno de los soportes de la bandeja superior se encuentra roto, sin que esto afecte la funcionalidad del equipo. Las partes móviles están en condiciones adecuadas, sin mostrar signos de desgaste excesivo que puedan comprometer la precisión o la seguridad operativa.

4.2. Segundo Escalón:

- 4.2.1. Verificación del estado físico interno del equipo. (PASS)
- 4.2.2. Verificación del buen estado de la sonda del controlador de temperatura y rejilla internas de la incubadora / esterilizador. (PASS)

Detalles:

Se ejecutó el mantenimiento de la parte interna del equipo de acuerdo a los procedimientos establecidos por el fabricante. En el cuál se inspeccionaron los componentes internos como las resistencias, la sonda de temperatura, las bandejas, los cuales se encuentran en buen estado.

Se pudo detectar que una de los soportes de las bandejas se encuentra roto, sin embargo esto no afecta la funcionalidad del equipo y el mismo puede ser utilizado de manera adecuada.

4.3. Tercer Escalón:

- 4.3.1. Verificación de los elementos eléctricos / electrónicos. (PASS)

Resultados 3er Nivel: Se realizó una inspección detallada del sistema de alimentación eléctrica, revisándose el cable de poder, el controlador de temperatura y la perilla de tiempo. Todos los componentes se encuentran en buenas condiciones y los mismos no presentan daños que puedan comprometer el desempeño del equipo.

5. Conclusiones

- 5.1. Se verificó que el equipo se encuentra en óptimas condiciones físicas y operativas, con todas las funciones principales operando correctamente según lo especificado por el fabricante.
- 5.2. Todas las partes móviles se encuentran en condiciones adecuadas, sin signos de desgaste anormal que pudieran afectar la precisión o la seguridad durante la operación.
- 5.3. La funcionalidad del equipo es completa y óptima.

6. Recomendaciones

- 6.1. Se recomienda realizar tareas de limpieza periódicas de las superficies para evitar la acumulación de polvo y óxido.

INFORME DE MANTENIMIENTO	Código:	58149
	Edición:	01
	Fecha Emisión:	2025-06-23

Produced by: Ing. Patricio Llerena – Maintenance Technician
Approved by: Ing. Mateo Bórquez – Head of Maintenance

- 6.2. Capacitar al personal sobre los procedimientos correctos de manipulación y almacenamiento del equipo. Esto incluye el manejo cuidadoso durante la carga y descarga, así como el almacenamiento en condiciones adecuadas para prevenir daños accidentales que puedan comprometer su integridad.

7. Aprobación

A continuación, se detalla los datos de las personas involucradas en la ejecución de este servicio:



Ing. Patricio Llerena
TÉCNICO DE MANTENIMIENTO



Ing. Mateo Bórquez
JEFE DE MANTENIMIENTO



INFORME DE MANTENIMIENTO	Código: 58149
	Edición: 01
	Fecha Emisión: 2025-06-23

Produced by: Ing. Patricio Llerena – Maintenance Technician
Approved by: Ing. Mateo Bórquez – Head of Maintenance

8. Anexo Fotográfico (1)



Fig. 1 Presencia de Óxido



Fig. 2 Equipo luego del mantenimiento

INFORME DE MANTENIMIENTO	Código: 58149
	Edición: 01
	Fecha Emisión: 2025-06-23

Produced by: Ing. Patricio Llerena – Maintenance Technician
Approved by: Ing. Mateo Bórquez – Head of Maintenance



Fig. 3 Funcionamiento del equipo



INFORME DE MANTENIMIENTO	Código: 58149
	Edición: 01
	Fecha Emisión: 2025-06-23

Produced by: Ing. Patricio Llerena – Maintenance Technician
Approved by: Ing. Mateo Bórquez – Head of Maintenance