

ACCIÓN G. DESCRIPCIÓN DE PROBLEMAS RECURRENTE EN LA UNIDAD

CASO 1

1. Laboratorio de Ensayos Mecánicos

- No conformidades

Las no conformidades son frecuentes y pueden surgir errores en el procedimiento, suelen ser fallos en los equipos, probetas no ajustadas a normalizaciones, temperaturas fuera del rango óptimo, gestión de datos.

- Calibración de equipos

Habría que asegurar que todos los equipos estén correctamente calibrados y mantengan trazabilidad al Sistema Internacional de Unidades (SI), es necesario para obtener resultados con fiabilidad.

- Gestión de calidad

Implementar y mantener un sistema de calidad óptimo.

- Capacitación del personal

Es esencial proporcionar formación continua al personal para estar actualizados en las técnicas y procedimientos de ensayo. Y estar al día en las nuevas tecnologías en máquinas de ensayos, así como el material auxiliar.

- Mantenimiento de equipos

Los equipos requieren un mantenimiento regular para evitar fallos asegurando su precisión. A veces se alarga en demasía el tiempo de mantenimiento

- Gestión de datos

Garantizar la integridad y trazabilidad de los datos para dar confianza en los datos finales

- Evaluación de riesgos

Identificar y evaluar los riesgos asociados con los procesos de ensayo para emprender acciones preventivas. Hay que tener en cuenta, no solo al técnico encargado de dichos ensayos, sino a las visitas que acuden a ver algunos ensayos.

2. Laboratorio de Materiales compuestos

- Errores o no conformidades

Los más comunes son

- Defectos superficiales, pueden aparecer burbujas, grietas o porosidad en la superficie del material. Estos defectos pueden afectar a la integridad estructural y a la apariencia del producto.
- Desmoldeo difícil, es complicado desmoldear si no se utilizan los agentes propios para el desmoldeo. Si se utilizan dichos agentes se evitarán daños o roturas en las piezas y moldes.
- Control de la infusión de resina, la correcta aplicación de resina en el proceso es muy importante, siempre pensando en la correcta distribución, para poder las máximas propiedades mecánicas del material.
- Compactación inadecuada, la compactación inadecuada de las piezas dará como resultado porosidad y baja resistencia del composite. Hay que tener suficientes

rodillos de todo tipo, así como estar suficientemente dotados de bombas de vacío para una correcta fabricación. También tener al alcance los materiales accesorios para ello, como bolsas de vacío, válvulas para vacío, gomas para uniones, manta aireadora, film de sangrado, etc.

2.- Mantenimientos de equipos

Es necesario crear un plan de mantenimiento de todos los equipos unos más necesarios que otros, Por ejemplo, hay que vigilar constantemente la bomba de vacío, la línea de aire comprimido, la limpieza de los diversos útiles empleados en la fabricación de composites, seguimiento constante de los hornos, congelador, balanzas, impresoras 3D, moldes etc.

3.- Control de calidad

Implementar un plan de calidad y su seguimiento.

4.- Capacitación del personal

Establecer la formación continua, con la realización de cursos y consultas a profesionales si fuese necesario.

5.- Evaluación de riesgos

Evaluar los riesgos a los procesos de fabricación, así como de la sala misma. Recuerdo que el local donde se realiza los procesos esta compartido por tres áreas diferentes de investigación

CASO 2

1. Problemas detectados

- Sería deseable que las unidades dispusieran de un contingente económico para hacer frente a mantenimiento y averías de equipos.
- El SAI de Unizar dispone de un Servicio de Instrumentación Electrónica muy competente pero poco eficaz, debido a lo limitado del número de efectivos de que dispone.
- Mantener cerrada la puerta que separa en el pasillo los despachos de la zona de laboratorios, dotándola de un lector de tarjetas autorizadas para la apertura y acceso de la misma.
- En el caso de gastos recurrentes, por una avería repetida, debería plantearse una inversión mayor y única, como es el caso de la cámara frigorífica de la Unidad.
- Ocurre desde siempre, tanto al inicio del periodo de refrigeración como de calefacción durante unos días. Así como las constantes goteras en los techos por pérdidas y condensaciones de los equipos.
- Fallos constantes en la línea de seguridad, de la que disponíamos en el edificio antiguo, que afecta especialmente a los equipos más sensibles a los cambios de voltaje al activarse los Sistemas de Alimentación ininterrumpida (SAI).
- Necesidad de renovación de los equipos informáticos obsoletos existentes, evitando que el personal tenga que utilizar material informático de uso personal.
- Retrasos en la sustitución de los trabajadores del PTGAS que precisaría de una mayor diligencia por parte de Administrador/a del Centro y de RRHH.
- En periodos determinados, a veces es necesario acudir al laboratorio, en horarios fuera de la jornada laboral, a controlar el funcionamiento de ensayos en marcha y lecturas de resultados. Sería deseable que el Administrador/a del Centro con el visto bueno de la Dirección del Departamento facilitará la recuperación del tiempo invertido por el trabajador para que no resulte perjudicado en su tiempo de descanso.

2. Evaluación de objetivos

- Supervisión de que las acciones a realizar para cada objetivo están demandadas y se van cumpliendo, perseverando en ellas.

- Perfil de los destinatarios
- Además de los destinatarios generales del proyecto, esta línea de acción puede ser ampliada a los siguientes:
 - Dirección del Departamento
 - Administrador de centro
 - Vicegerencia de Recursos Humanos
 - Vicegerencia Económica y Financiera
 - Servicio de mantenimiento de la Universidad de Zaragoza
 - Servicio de Instrumentación Electrónica