MESAVAULT
Inteligencia de pérdidas para fábricas

De dónde sale MESAVAULT

Victor Fraile ha desarrollado **más de 19 años de su carrera en Bridgestone**, trabajando entre producción, automatización, informática industrial e integración de sistemas.

Durante ese tiempo ha trabajado con PLC, máquinas, sistemas de producción, ERP, aplicaciones industriales y equipos de planta. Esa experiencia obliga a moverse continuamente entre dos realidades:

lo que dicen los sistemas ↔ lo que realmente está ocurriendo en fábrica

De ahí nace MESAVAULT.

QUÉ HACEMOS

MESAVAULT trabaja relacionando lo que ocurre físicamente en planta con el contexto necesario para convertirlo en una pérdida concreta y en una decisión que pueda comprobarse después.

En una fábrica pueden existir muchos datos y seguir siendo difícil responder preguntas bastante sencillas:

- ¿qué pérdida se está repitiendo?
- ¿dónde aparece?
- ¿a qué orden o referencia afecta?
- ¿qué impacto tiene en tiempo, capacidad o coste?
- ¿qué conviene atacar primero?
- ¿qué acción podemos probar?
- ¿quién debe revisarla?
- ¿ha funcionado esa acción?

EL OBJETIVO

Entender qué está ocurriendo realmente, localizar la pérdida que importa y comprobar si la acción tomada mejora el resultado.

Una idea sencilla

Una máquina puede decir que ha estado parada 17 minutos. Eso todavía no explica qué hacer.

17 min

PARADA

- **Falta de material**
- **Limpieza de fotocélula**
- **Ajuste de máquina**
- **Orden preparada demasiado pronto**

El tiempo es el mismo. La causa, el responsable y la acción son diferentes.

Implementación de referencia · Madrid

Producción real sobre 7 máquinas

MESAVAULT trabaja actualmente en una planta industrial de Madrid relacionando información física de máquina con el contexto de producción.

El sistema trabaja sobre **7 máquinas** y relaciona, entre otros datos:

- marcha y parada;
- ciclos;
- energía;
- orden activa en Odoo Shop Floor;
- explicación de producción cuando la máquina no puede saber por sí sola qué ha ocurrido.

La máquina
aporta evidencia física.

Odoo
aporta la orden.

Producción
completa aquello que los sistemas no pueden saber.

Un problema concreto

Puede ocurrir que el sistema de gestión mantenga varias órdenes abiertas mientras la actividad física de la máquina solo es compatible con una fabricación.

> **Hay dos órdenes abiertas, pero la máquina solo muestra actividad compatible con una. ¿Qué ocurrió con la otra?**

Producción puede indicar, por ejemplo, que la anterior quedó abierta por error al cambiar de fabricación.

La importancia de esa corrección aparece después. Si la orden es incorrecta, también pueden quedar mal asociados:

- los tiempos;
- los ciclos;
- el consumo energético;
- las paradas;
- la trazabilidad;
- el análisis posterior por orden.

QUÉ ESTÁ FUNCIONANDO HOY

La implantación permite capturar actividad real de máquina, relacionarla con la orden de producción y detectar situaciones en las que los sistemas no representan de forma coherente lo que está ocurriendo en planta.

Cuando aparece una incoherencia, producción aporta el contexto que falta para revisarla.

A partir de esa base, el objetivo es seguir avanzando hacia una historia de producción en la que las pérdidas puedan quedar asociadas a su orden, causa, impacto y acción posterior.

Tres situaciones que explican el tipo de problemas que trabajamos

1 · El mismo OEE puede esconder dos fábricas distintas

Imaginemos dos máquinas que terminan la semana con **OEE 72 %**.

Máquina A

Una única avería de **3 h 20 min** concentra gran parte de la pérdida.

Máquina B

No hay una avería larga. Acumula **48 pequeñas interrupciones**, muchas esperando material.

El indicador final es idéntico. La decisión no. En la primera tiene sentido investigar una avería importante; en la segunda, revisar suministro, preparación o secuenciación.

El indicador señala dónde mirar. La pérdida concreta explica qué conviene hacer.

2 · Seis horas preparando una máquina para 1.500 piezas

Este ejemplo salió en la propia conversación con PYMETAL. En tiradas cortas, la preparación puede consumir una parte enorme de la capacidad disponible.

desmontaje → utillaje → limpieza → ajuste → espera de material → prueba → primera pieza buena

Decir «el cambio ha durado seis horas» permite medirlo. Separar esas seis horas permite saber **por qué**. Después de suficientes cambios podemos empezar a conocer qué transiciones entre referencias son especialmente costosas y qué parte del tiempo corresponde realmente a trabajo técnico o a esperas evitables.

3 · “Esto ya nos pasó. ¿Qué hicimos aquella vez?”

Dos máquinas presentan el mismo síntoma: **microparos intermitentes**.

Caso 1

Diagnóstico: conector deteriorado.
Acción: sustitución.
Resultado: **sin repetición durante 20 turnos**.

Caso 2

Diagnóstico: sensor.
Acción: sustitución.
Resultado: **reaparece tres semanas después**.

Registrar únicamente la intervención dice qué se hizo. Registrar también qué ocurrió después permite saber **qué funcionó** y evita que la próxima investigación empiece desde cero.

Y aquí encaja la IA

75 %
ha desplegado IA generativa

36 %
está pilotando agentes

8 %
declara valor significativo o transformador

51 %
señala medir valor como principal barrera

La IA puede ayudar mucho más cuando detrás existe una historia industrial coherente: qué ocurrió, dónde, en qué orden, qué pérdida provocó, qué se probó y qué resultado dejó.

Fuente: Gartner, *2027 CIO Agenda for Manufacturing: Elusive AI Gains*, G00861383, 29 de septiembre de 2026.

CONTACTO **Victor Fraile** +34 615 422 957 info@mesavault.es www.mesavault.es