



CURSO DE

**ORGANIZACIÓN DE ACTIVIDADES DE
MANTENIMIENTO**

IN COMPANY

CURSO DE ORGANIZACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO

IN COMPANY

¿POR QUÉ ESTE CURSO?

Por orden de importancia, un equipo de mantenimiento debe dedicar su tiempo a:

- Mejorar la maquinaria, útiles y herramientas actuales.
- Realizar mantenimiento preventivo.
- Realizar el mantenimiento correctivo:
 - o Debe matizarse que el correctivo es un efecto indeseado provocado por una falta de mejoras y de preventivo.
 - o Lo deseable sería que no existiese.

EL PROBLEMA

- Se requiere a los técnicos de mantenimiento para hacer todo tipo de reparaciones.
- Por esto, más del 65 % del tiempo de máquina parada se debe al tiempo de espera al personal de mantenimiento y el resto a la reparación propiamente dicha.
- Sin embargo, el 70 % de las averías se hubieran podido resolver de manera sencilla por los operarios que manejan las máquinas. Pero no lo hacen porque:
 - o No se confía en ellos, se les dice que no pueden tocar las máquinas.
 - o Y no cuentan con unas instrucciones básicas.
- Este mantenimiento correctivo satura a los técnicos, por lo cual no tienen tiempo de hacer mejoras ni de hacer mantenimiento preventivo.
- Debido a esto, cada vez hay más averías y, por tanto, una creciente dedicación al mantenimiento correctivo. Es un círculo vicioso.
- Aunque, si un día no hay muchas averías que reparar, tampoco se hacen preventivos ni mejoras:
 - o El departamento ya solo sabe trabajar de forma reactiva.
 - o No hay una anticipación ni una priorización de tareas.
 - o Y no se sabe qué hacer en caso de disponer de tiempo. Simplemente se pierde mientras que se espera un nuevo aviso de avería.
- Como resultado tenemos:
 - o Un departamento de mantenimiento saturado realizando tareas que no debería.
 - o Una fábrica con una productividad más baja debido a pérdidas de disponibilidad y de rendimiento de las máquinas.

- Y costes de oportunidad por mejoras que no se implementan.

LA SOLUCIÓN

La solución pasa por una mejor gestión del tiempo en el departamento. No se trata tanto de enseñar cómo reparar o mantener las máquinas, sino de cómo asignar el tiempo de los distintos técnicos a las tareas requeridas para disponer de un Mantenimiento Productivo Total.

Paso a paso se propondrán medidas de gestión del tiempo que harán que los técnicos puedan llevar a cabo un trabajo de mucho más valor con el que se conseguirá una fábrica mucho más productiva:

- Delegar en los operarios y maquinistas la resolución de averías sencillas, esto implicará:
 - Una reducción del tiempo de parada de máquina por la espera a los técnicos.
 - Y un menor requerimiento a los técnicos de mantenimiento.
- Delegar en los operarios y maquinistas el mantenimiento preventivo de primer nivel (limpieza, engrase y apriete):
 - De esta manera se reducirán las incidencias y paradas de máquina.
 - Los técnicos de mantenimiento dejarán de hacer esta labor.
- Al haberse liberado de las tareas anteriores a los técnicos de mantenimiento, se podrá asignar tiempo al mantenimiento preventivo:
 - Entonces, habrá menos averías.
 - Por tanto, se liberará más tiempo.
- Esto posibilitará dedicar tiempo a las mejoras de herramientas, útiles y maquinaria que están pendientes.

Como resultado se tendrán los siguientes beneficios:

- Reducción de las averías: aumento de la disponibilidad.
- Reducción de las microparadas: aumento de la eficiencia.
- Aumento de la capacidad de las máquinas debido a las mejoras.
- Menor dependencia del departamento de mantenimiento.
- Mayor durabilidad de máquinas, útiles y herramientas: menor inversión en actualización.
- Mayor calidad de los productos.

DIRIGIDO A:

Responsables y personal de mantenimiento, mandos intermedios, y en general, a todas las personas implicadas en los procesos de producción y mejora continua.

OBJETIVOS:

El propósito de este curso es capacitar a los participantes en la eficiente gestión del tiempo de los técnicos de mantenimiento, con un enfoque orientado a la mejora de la productividad global de la fábrica.

GARANTÍA DEL IPI:

1. La inversión realizada en nuestros cursos se amortizará por las mejoras que surgirán a partir de los mismos. La amortización será prácticamente inmediata.
2. Las dinámicas formativas son muy prácticas y de alto impacto, orientadas a la asimilación por parte del alumno, de manera que pueda aplicar lo aprendido con seguridad.
 - a. [Puede consultar testimoniales de alumnos y de empresas en este enlace.](#)
 - b. O al final de este documento.

¿POR QUÉ EL IPI?

- Más de 5.500 profesionales formados.
- Más de 1.000 proyectos de mejora de la Productividad.
 - [Conoce a los clientes que ya han confiado en nosotros.](#)
- 30 contenidos desarrollados.
 - [12 libros editados.](#)

VENTAJAS:

Las ventajas de la formación en la empresa son las siguientes:

- Las prácticas están orientadas a problemas concretos del cliente.
- Durante el desarrollo de la parte práctica se aportarán mejoras que los alumnos podrán poner en marcha.

Esto hace que:

- Los alumnos aprendan y asimilen mucho mejor los conceptos.
- Se consigan mejoras para la fábrica, que por sí solas, rentabilizan el curso.

TÉCNICOS FORMADORES:

Ingenieros industriales con experiencia en proyectos de mejora de la productividad, llevados a cabo en Zadecon: [Conoce Zadecon.](#)

DURACIÓN:

La duración del curso es de 16 horas presenciales en la empresa del cliente. Se suele llevar a cabo en 4 días, durante 4 horas al día.

FECHAS:

A convenir, se intentará adaptar a los horarios y dedicaciones de los alumnos.

CONTENIDO DEL CURSO

- 1.- INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURACIÓN DEL CURSO.
- 2.- CONCEPTOS DE MANTENIMIENTO PRODUCTIVO TOTAL.
- 3.- DELEGAR EN OPERARIOS REPARACIONES DE PRIMER NIVEL:
 - Elaboración del inventario de incidencias.
 - Instrucciones y estándares de reparación.
- 4.- DELEGAR EN OPERARIOS MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL:
 - Inventario de tareas de mantenimiento de primer nivel.
 - Instrucciones y estándares de limpieza, engrase y apriete.
- 5.- ASIGNACIÓN DE TIEMPO AL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO.
- 6.- ASIGNACIÓN DE TIEMPO A PROYECTOS DE MEJORA:
 - Inventario de propuestas de mejora.
 - Priorizar las mejoras.
 - Asignar las mejoras a los técnicos de mantenimiento.
- 7.- MODELO DE DIRECCIÓN DEL MANTENIMIENTO.
- 8.- AUDITORÍA DEL MODELO DE DIRECCIÓN.

PRÁCTICA

Para asimilar correctamente el curso, se llevará a cabo el estudio y resolución de casos prácticos en la industria del cliente.

MATERIAL Y RECURSOS

A cada alumno se le entregará:

- Manual del curso.
- Plantillas de gestión del tiempo y asignación de tareas.
- Plantillas de estándares de mantenimiento.

TÍTULO

A cada alumno se le entregará un certificado del INSTITUTO DE LA PRODUCTIVIDAD INDUSTRIAL Y ZADECON.



Zadecon es una ingeniería de organización industrial reconocida por la industria. El IPI ha sido promovido por Zadecon para la impartición de formación en el ámbito de la mejora de la productividad.

Bonificable por FUNDAE.

Puede solicitar su presupuesto sin compromiso contactado en: info@institutoindustrial.es

Tfno.: 900 87 70 10

Solo tiene que indicarnos:

- Número de alumnos.
- Y lugar de impartición.