

# Mantenimiento Autónomo y Planificado

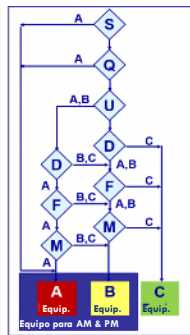
## IMÁGENES ANTES



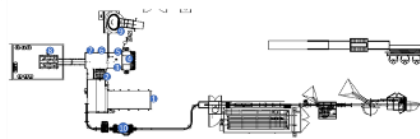
Malas condiciones del equipo, que dan lugar a resultados de eficiencia inestables

## IMÁGENES DESPUÉS

Criterios de evaluación	Nivel A	Nivel B	Nivel C
<b>S</b> Seguridad y Medio Ambiente	El fallo causaría graves problemas de seguridad y ambientales.	El fallo causaría algunos problemas de seguridad y ambientales.	El fallo causaría algunos problemas de seguridad y ambientales.
<b>Q</b> Calidad y rendimiento	Un fallo provocaría productos defectuosos o reduciría seriamente el rendimiento.	El fallo llevaría a una reducción de la calidad o a una ligera disminución del rendimiento.	El fallo no afectaría a la calidad ni el rendimiento.
<b>U</b> Utilización	Operación de 24h	Operaciones de 7-14h	Utilización irregular
<b>D</b> Tasa de retraso	Un fallo requeriría el paro de todo el equipo	Un fallo llevaría a un paro parcial	Un fallo sería tratado por un sistema redundante
<b>F</b> Frecuencia	Los fallos ocurren regularmente (dos o más veces al año)	Los fallos ocurren a algunas veces (aproximadamente una vez al año)	Los fallos son raros (menos de una vez al año)
<b>M</b> Mantenimiento	Tiempo de reparación >4h Costes por reparación >1500€	Tiempo de reparación 1-4h Costes por reparación 350€-1500€	Tiempo de reparación <1h Costes por reparación <350€



IA2		Mantenimiento Autónomo			
Iconos	Color meaning: Frecuencia				
Nº	Componente	Tipo de intervención	Herramientas	Instrucciones	Estado del Equipo
7	Sensores	Visual	Visual	Comprobar que no estén sucios	TRABAJANDO
8	Cilindros	Visual	Visual	Comprobar que no estén sucios	TRABAJANDO
9	Abrir pitones	Manipulador de alimentos	Lubricar	Lubricar pitones	TRABAJANDO
10	Equipo general	Paños, alcohol, Visual	Limpieza	Limpieza general del equipo, Verificar si hay fugas de aire	TRABAJANDO
Notas		Puntos de ruta y Equipos		Calidad	Duración (min)
MI	Nivel: 1,2,3,4,5	Revisión: 1,2,3,4,5	Revisión: 1,2,3,4,5	Calidad: 1,2,3,4,5	Duración: 48,3



Rutas de Mantenimiento Autónomo

### Clasificación del equipo

### Problema

- **Baja productividad** de los equipos de mantenimiento
- **Elevados tiempos de parada** debido a un **MTRR excesivo**
- **Completa dependencia de los equipos de mantenimiento** para solucionar todas las incidencias en los equipos

### Causas Raíz

- **Poco intercambio de conocimientos** entre los equipos de producción y mantenimiento
- **Intervenciones en los equipos realizadas con un enfoque aislado**, sin estándares o sin información histórica
- **Elevado volumen de intervenciones correctivas** durante intervenciones planificadas

### Enfoque de la Solución

- **Clasificación de los equipos** según su criticidad: riesgo de lesiones de los trabajadores, equipo sin recambio, OEE inestable y alto porcentaje de averías
- **Implementación de procesos de mantenimiento autónomo** en los equipos críticos, con un proceso estandarizado para formar a todos los miembros del equipo y evaluar su conocimiento
- **Creación de una agenda de mantenimiento planificado**, donde las actividades de elevada frecuencia son incorporadas en el mantenimiento autónomo
- **Desarrollo de instrucciones de trabajo para las actividades de mantenimiento autónomo**, con una agenda anual de formación para el equipo de mantenimiento

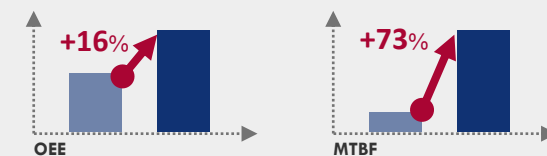
### Beneficios

Período de Retorno

5 meses

Ahorros

874 K€/año



GEMBAKAIZEN™

Europe · Americas · Asia-Pacific · Middle East · Africa  
© Kaizen Institute 1985-2020. KAIZEN™, GEMBAKAIZEN™ and other associated marks are registered trademarks of Kaizen Global Enterprises, its subsidiaries, licensees or IP holders worldwide. Kaizen Institute is a subsidiary of Kaizen Global Enterprises, which is registered and licensed as a free zone company under the rules and regulations of the DMCC.