

CURSO – TALLER 16 Horas
(Desarrollo del 1er Pilar para la Certificación CMRT)
“Estándares, procedimientos y protocolos en la ejecución práctica del Mantenimiento”

Objetivos del curso:

Identificar la importancia y rol que desempeñan los correctos procedimientos y metodologías en la ejecución práctica de las actividades de mantenimiento que desempeña el personal en sus actividades laborales.

Fundamentos:

El trabajo de mantenimiento difiere del trabajo de producción ya que en su mayor parte es un trabajo no repetitivo y tiene mayor variabilidad. En el caso de trabajos no repetitivos y ocasionales no se pueden recopilar suficientes datos para utilizar eficazmente las herramientas de Control de actividades.

En estos casos, es esencial el proceso de mantenimiento mediante el control de sus entradas.

Un proceso es una secuencia de pasos que transforma un conjunto de entradas o insumos en un conjunto de salidas o productos; también tiene un mecanismo de retroalimentación

Las principales entradas al proceso de mantenimiento son las siguientes:

1. Procedimiento y normas de mantenimiento.
2. Personal
3. Material y refracciones.
4. Equipo y herramientas.

Estas cuatro entradas son críticas para la calidad del trabajo de mantenimiento.

El elemento clave para la calidad del trabajo de mantenimiento es desarrollar normas de calidad para trabajos críticos, no repetitivos.

Si un trabajo no cumple la norma, se emplea un diagrama de causa y efecto para investigar las causas fundamentales del trabajo que está por debajo de la norma.

FACTORES RELACIONADOS CON LOS PROCEDIMIENTOS Y LAS NORMAS

Los procedimientos y las normas se prescriben para controlar el trabajo y asegurar su uniformidad y calidad.

Para asegurar la calidad, las normas deben ser precisas, medibles y reflejar los requerimientos del cliente. Un procedimiento deberá ser claro, lógico y estar bien documentado a fin de poder implantarse.

Los siguientes factores afectan principalmente los procedimientos y las normas:

1. Calidad del procedimiento (su habilidad para satisfacer los requerimientos del cliente).
- 2.- Documentación de los procedimientos y las normas.
3. Adecuación de las normas para el ambiente de trabajo.
4. Mecanismo para la mejora de los procedimientos y las normas.

La calidad de un procedimiento se evalúa con base en su capacidad para alcanzar sus objetivos.

Los sub-factores utilizados para evaluar cualquier procedimiento incluyen:

Claridad de los objetivos, estructura lógica, claridad del procedimiento, sencillez, facilidad de uso, alcance, especificación de responsabilidades, computación y mecanismo para la mejora continua.

Las normas se evalúan probando su adecuación.

FACTORES RELACIONADOS CON EL PERSONAL

El papel del personal calificado es esencial para un mantenimiento de alta calidad.

El técnico calificado desempeña una función clave en el mantenimiento.

CONVENIOS CON:

El tamaño de la fuerza de trabajo, nivel de destrezas, capacitación, motivación, actitud, ambiente de trabajo, formación y experiencia, son los factores más importantes que deben vigilarse a fin de mejorar la calidad del trabajo de mantenimiento.

Metodología del curso:

*El Curso Taller se desarrollará con la presentación de exposiciones teóricas y utilización de métodos participativos para discusión sobre experiencias prácticas.
El curso tendrá una duración de 16 horas.*

Dirigido a:

Líderes de Mantenimiento con desempeño a nivel técnico con deseos de certificación para calificar su función satisfactoriamente.

No hay experiencias educativas u otros requisitos que limiten la participación de las personas interesadas en obtener su certificación CMRT, aparte de completar el formulario de solicitud

El campo de postulantes es conformado por supervisores y personal técnico de mantenimiento y confiabilidad al frente de una actividad laboral de mantenimiento en Plantas, procesos, flotas de equipos o de servicios en general.

TEMARIO:

- 1º Estándares de seguridad, salud ocupacional y medio ambiental*
- 2º Informar a personal de operaciones sobre la actividad de mantenimiento, sobre protocolos para ajustar los programas de operación*
- 3º Cumplir procedimientos de LOCK OUT / TAG OUT, en los equipos de acuerdo con los estándares a fin de asegurar estado de energía "cero" antes de comenzar los trabajos*
- 4º Realizar inspección de pre uso de herramientas y equipos de mantenimiento usando estándares y guías para asegurar operación segura*
- 5º Usar equipos y herramientas de mantenimiento de acuerdo con las especificaciones del fabricante y políticas de seguridad, con objeto de asegurar calidad y eficiencia*
- 6º Uso de herramientas y equipos de medición de manera que provea las mediciones precisas para la ejecución adecuada de los trabajos de mantenimiento*
- 7º Manipulación de todos los materiales y partes de mantenimiento de acuerdo con los estándares y procedimientos establecidos para prevenir daños a equipos y sus partes*
- 8º Mantener el ORDEN y LIMPIEZA, adhiriendo a los estándares establecidos, retirando las partes de mantenimiento y residuos, asegurando el orden y la seguridad en lugar de trabajo*
- 9º Documentar las actividades de Mantenimiento utilizando el sistema de gestión, para mantener el registro histórico, colaborar con actividades de planeamiento y programación y apoyar el análisis causa raíz*
- 10º Conclusiones y Recomendaciones*

CONVENIOS CON:

Programación:

Fechas	Horario	Horas del Taller
		8 hs académicas
		8 hs académicas
		16 hs académicas

Material.- Cada participante recibirá una carpeta que contendrá la presentación y documentación preparada por expositor.

Atenciones.- Incluye refrigerios mañana y tarde los días del curso

Certificado: **IPEMAN + COPIMAN** (Comité Panamericano de Ingeniería de Mantenimiento)

CONVENIOS CON:



informes@ipeman.com
Teléfonos: (511) 346 2203 / 237 2724
📞 Celular: +51 9900 611 41
Ca. Manuel Scorza 287, San Borja - Lima
www.ipeman.com