

Curso - Taller:
(Desarrollo del 4to Pilar para la Certificación CMRT)
“Optimizar procedimientos en la ejecución de Mantenimiento Correctivo
(Reparación mayor / Overhaul / Parada de Planta)”

Objetivos del curso:

Desarrollar un conjunto de procedimientos que se requieren conocer su implementación al realizarse la intervención en reparaciones de diverso nivel de complejidad a equipos de importancia en los procesos productivos

Fundamentos:

Objetivos y Metas del Mantenimiento Correctivo en las reparaciones mayores

"Planificar, ejecutar y mantener cada reparación mayor siguiendo un proceso de dirección establecido, seguramente en tiempo, dentro de un presupuesto para facilitar una operación confiable por un período de tiempo seguro"

Se desarrollan las metas y objetivos para apoyar con seguridad, plazos, costos, riesgos y fiabilidad del proceso. Las metas y objetivos han de ser identificados primero de los muchos puntos del alcance de trabajo; se deben establecer una lista de control de la planificación para lograr las metas.

Las metas determinan y miden el resultado del objetivo. En este caso, el objetivo es planificar, programar, ejecutar y manejar las reparaciones mayores con eficiencia y eficacia.

Las metas y objetivos deben ser consistentes con las metas del negocio de la corporación y deben ser realistas, alcanzables y medibles. El equipo de trabajo de la ejecución de las reparaciones mayores también debe identificar los objetivos de la actuación. Una vez establecidas las metas y objetivos deben ser distribuidas a cada integrante del personal técnico el cual debe estar conformado por el MEJOR EQUIPO TECNICO PROFESIONAL en el conocimiento y reparación de dichos equipos

Mantenimiento mayor (Overhaul):

Se define como la ejecución planificada de trabajos realizados con la finalidad de acondicionar, adecuar, conservar, rehabilitar o corregir fallas en los bienes muebles e inmuebles. Las acciones de mantenimiento mayor conllevan la asignación de los trabajos a través de una "orden de trabajo para mantenimiento mayor". Su ejecución se realiza por cuenta de equipo técnico especializado debido principalmente a que por su grado de complejidad requieren de mayor capacidad técnica y equipo.

Los trabajos serán considerados de "mantenimiento mayor" siempre y cuando al ejecutarse no incrementen la capacidad instalada de la instalación.

La principal finalidad del Mantenimiento Mayor, es atender a los equipos de planta o flota, en las necesidades de acondicionar la infraestructura y edificios existentes, para restaurarle su capacidad operativa en producción.

La parada de planta

Es la intervención planificada que se le realiza a una industria (línea de producción), a fin de garantizar las óptimas condiciones de operatividad y por ende su capacidad de producción.

Éstas proveen la oportunidad única para intervenir los activos que normalmente no están disponibles durante la operación normal o que lo están en un breve o escaso período de parada. La capacidad de pérdida debe de ser recuperada hasta una funcionalidad superior durante una parada de planta.

La organización o dirección de parada de planta, se enfocará en los puntos de la lista de trabajo; ya que es considerado crítico, porque generalmente en ésta se identifican las tareas de mantenimiento o trabajos para ser realizados durante un paro del proceso fijado. Y no siempre toman la cantidad de tareas de apoyo, para asegurar la actuación exitosa de la parada de planta. Para organizar el alcance de trabajo totalmente dentro de una parada de planta específica; los directores, gerentes coordinadores de la parada de planta deben identificar todo el trabajo y los recursos exigidos para apoyar las tareas de la lista de trabajo.

CONVENIOS CON:



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 Verificar el diagnóstico y análisis desmontando e inspeccionando los componentes usados, siguiendo los procedimientos de acuerdo a las guías y estándares aplicables para confirmar que la acción correctiva identificada es apropiada
- 2º corregir el mal funcionamiento ejecutando las acciones correctivas requeridas, acorde con las mejores prácticas de mantenimiento, para devolver el equipo a la condición de operación deseada
- 3º Monitorear el equipo después que ha sido reparado. Asegurar que el equipo opera bajo las condiciones normales y determinar si la operación fue exitosa
- 4º Liberar el equipo reparado para el retorno al servicio usando procedimientos estándares de operación, para reasumir la operación normal
- 5º Conclusiones y Recomendaciones

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