

INTRODUCCION

El mantenimiento autónomo es uno de los pilares del Mantenimiento Productivo Total, mejor conocido por su sigla en inglés TPM (total Productive Maintenance), que constan de 7 pilares, el segundo de ellos es el mantenimiento autónomo.

Antes de 1950, se trabajaba la maquinaria hasta que esta presentara algún tipo de falla, conocido esto como mantenimiento de reacción, por que precisamente era una reacción hasta un fallo del equipo. Sin embargo en 1950 ingenieros japoneses desarrollan el concepto de mantenimiento preventivo que consiste en seguir las pautas dadas por el fabricante, para el cambio de piezas en el equipo, y así mismo se establecían rutinas de lubricación y limpieza.

Una nueva clase de mantenimiento nace parra 1960, en donde la ingeniería jugaba un papel importante al analizar la confiabilidad de las partes del equipo y asignar mayores responsabilidades a todos los involucrados con el mantenimiento, además de incrementar los conocimientos en los equipos en instalaciones de planta en general.

El mantenimiento productivo Total, nace como una propuesta mejorada de mantenimiento y fue desarrollada pro el JIMP instituto japonés de mantenimiento de Planta, en donde se involucra a toda la organización en una filosofía de mejoramiento continuo buscando siempre obtener cero número de fallas, el TPM implica un alto compromiso de los altos mandos de la organización, alto grado de autoridad al personal para gestionar los cambios, horizonte de trabajo a largo plazo, pues su implementación puede tomar varios años; además de un cambio de mentalidad y manera de actuar de todas las personas involucradas en la metodología. (ROBERTS@1999)

El TPM consta de 8 pilares entre los cuales encontramos:

- Mejoras focalizadas.
- Mantenimiento autónomo.
- Mantenimiento planificado.
- Educación y Formación.
- Mantenimiento temprano.
- Mantenimiento de calidad.
- Mantenimiento en áreas administrativas.
- Gestión de seguridad Salud y medio ambiente (ESBELTA@1999).

El mantenimiento autónomo comenzó a trabajarse en América en los 70's y fue definido por el gobierno de Estados Unidos como la mejor practica de manufactura, ya que generó grandes beneficios para algunas empresa norteamericanas como kodak, Dupont, Motorota, entre otras. Uno de los beneficios que se logra con el TPM es el trabajo conjunto entre entre mantenimiento y producción, además del compromiso que adquieren los empleados frente a su trabajo y a la organización en la que trabajan (AMERI@2006).

1 OBJETIVOS

1.1 OBJETIVO GENERAL

Desarrollar un piloto para mantenimiento autónomo para un equipo en la Compañía de Alimentos Griffith Colombia S.A. El plan desarrollado servirá de base para la implementación futura de TPM.

1.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Describir el entorno actual operario-equipo-compañía.
- Desarrollar plan de primera etapa del mantenimiento autónomo que incluye pasos de limpieza inicial, eliminación de focos de contaminación y estándares de lubricación y limpieza.
- Desarrollar plan de segunda etapa del mantenimiento autónomo que incluye inspección general y estándares de mantenimiento autónomo.
- Desarrollar plan de tercera etapa del mantenimiento autónomo que incluye proceso de aseguramiento de la calidad.
- Recomendaciones para implementación de mantenimiento autónomo a nivel planta.