

CURSO APLICACIÓN DE METODOLOGÍA DE MANTENCIÓN AUTÓNOMO (TPM)

OBJETIVOS DEL CURSO

Al finalizar la actividad, el participante será capaz de aplicar los pasos básicos de la metodología de mantenimiento autónomo en los procesos productivos según los estándares de la empresa en el puesto de trabajo

REQUISITOS DE INGRESO

Conocimiento del procedimiento de operaciones de máquinas industriales de producción

1. PRINCIPIOS Y UTILIDADES DEL MANTENIMIENTO PRODUCTIVO TOTAL O AUTÓNOMO.

- 1.1 ¿Qué es el Mantenimiento Productivo Total (TPM)?
- 1.2 Objetivos y características de TPM.
- 1.3 Beneficios organizativo, seguridad y productividad.
- 1.4 Procesos y pilares TPM.
- 1.5 Las 16 grandes pérdidas de TPM.
- 1.6 Las 8 grandes pérdidas de Lean.
- 1.7 Rendimiento global de la instalación (OEE /EGE).
- 1.8 Cálculo de la efectividad global del equipo.

2. CONDICIONES DEL MANTENIMIENTO AUTÓNOMO.

- 2.1 ¿Qué es el mantenimiento autónomo?
- 2.2 Condiciones básicas de operación.
- 2.3 Cuidar mi propio equipo.
- 2.4 Perfil de un operador que trabaja con mantenimiento autónomo.
- 2.5 Responsabilidades de operación v/s mantenimiento.

3. PASO 0: PREPARACIÓN DEL MANTENIMIENTO AUTÓNOMO.

- 3.1 Objetivo del paso 0.
- 3.2 Preparación, seguridad y análisis previo de riesgos.
- 3.3 Situación del deterioro forzado y pérdidas.
- 3.4 Comprender el equipo y ¿cómo generar un diagrama de componentes?
- 3.5 Habilidades necesarias.
- 3.6 ¿Qué significa una lección de un punto? (OPL):
 - 3.6.1 El objetivo, para que sirve y formato.
 - 3.6.2 Entregables del paso 0.
 - 3.6.3 Mapa de seguridad y análisis previo de riesgos.

4. PASO 1: LIMPIEZA E INSPECCIÓN.

- 4.1 Objetivo del paso 1.
- 4.2 Condiciones básicas de operación y ejemplo de anomalías.
- 4.3 Señalar defectos y retiro de tarjetas de defectos corregidos.
- 4.4 Listado de defectos y panel de seguimiento de anomalías.
- 4.5 Tarjeteo de defectos:
 - 4.5.1 Objetivo e implementación de las tarjetas.
 - 4.5.2 Tipos de tarjetas TPM.
 - 4.5.3 Como se llenan y retiran las tarjetas.

- 4.6 Seguridad, operación y mantenimiento
- 4.7 Paros menores y averías.
- 4.8 Definición y filosofía básica de cero averías.
- 4.9 Definición y registro de paro menor.
- 4.10 Tarjetas TPM y listado De defectos

5. PASO 2: ELIMINAR LAS FUENTES DE CONTAMINACIÓN Y ÁREAS DE DIFÍCIL ACCESO.

- 5.1 Objetivo, actividades y fases del paso 2.
- 5.2 Mapa de fuentes de contaminación y de áreas de difícil acceso.
- 5.3 Desarrollo del equipo.
- 5.4 Entregables del paso 2 y ¿En qué consiste la gestión visual?

6. PASO 3: ESTÁNDARES PROVISORIOS.

- 6.1 Objetivo y actividades del paso 3.
- 6.2 Estándares LILA (objetivos, norma y formatos).

7. PASO 4: INSPECCIÓN GENERAL DEL EQUIPO.

- 7.1 Objetivos, actividades, ejemplos y entregables del paso 4.

8. PASO 5: INSPECCIÓN GENERAL DEL PROCESO.

- 8.1 Objetivo y actividades del paso 5.
- 8.2 Principios de la filosofía cero defectos.
- 8.3 Elementos básicos de un programa de mantenimiento de calidad.
- 8.4 Implantación del mantenimiento de calidad del paso 1 al paso 10 y entregables.

9. PASO 6: ESTANDARIZACIÓN.

- 9.1 Objetivos y actividades del paso 6.

10. PASO 7: CONTROL AUTÓNOMO TOTAL.

- 10.1 Objetivos, actividades, métodos y entregables del paso 7.

11. AUDITORIA DE MANTENIMIENTO AUTÓNOMO.

- 11.1 Objetivos, alcance, fases y formatos.

Sistema de Evaluación

Asistencia Mínima 50%

(Escala de 0 a 100%)

Nota Mínima 4.0

(Escala de 1.0 a 7.0)

Al término del Curso, el participante que apruebe el Sistema de Evaluación, recibirá un Certificado de Capacitación otorgado por:

UNIVERSIDAD DE SANTIAGO DE CHILE

FACULTAD DE INGENIERÍA

CENTRO DE CAPACITACIÓN INDUSTRIAL C.A.I.



UNIVERSIDAD
DE SANTIAGO
DE CHILE