Excelencia operativa

TPM y mantenimiento autónomo

Dos días para implicar a producción y mantenimiento en el TPM y poner en marcha el mantenimiento autónomo en un equipo de su planta. La eficiencia global del equipo (OEE) se calcula a partir de sus paradas, se identifican las grandes pérdidas y después se realiza una limpieza-inspección de la máquina con los operarios. Usted sale con los primeros estándares de mantenimiento autónomo y un plan para las etapas siguientes.

Duración : 2 días

Objetivos

1. Explicar los pilares del TPM y el reparto de funciones entre producción y mantenimiento
2. Calcular la eficiencia global de un equipo (OEE) e identificar sus grandes pérdidas
3. Realizar una limpieza-inspección de una máquina y tratar las anomalías detectadas
4. Redactar estándares de limpieza, inspección y lubricación para los operarios
5. Planificar el despliegue de las etapas del mantenimiento autónomo

Programa

Día 1 — mañana

• El TPM: apuntar a cero averías, cero defectos, cero accidentes, y sus pilares

• Las grandes pérdidas de los equipos: averías, cambios, microparadas, reducciones de velocidad, defectos, arranques

• Eficiencia global del equipo (OEE): disponibilidad, rendimiento, calidad

• Ejercicio: cálculo del OEE a partir de los registros de paradas de su línea

Día 1 — tarde

• Mantenimiento autónomo: las etapas, desde la restauración básica hasta la autonomía del equipo

• Reparto de tareas entre operarios y técnicos de mantenimiento

• Tarjetas de anomalía, fuentes de suciedad, zonas de difícil acceso

• Preparación de la limpieza-inspección: seguridad, bloqueo y etiquetado, herramientas, funciones

Día 2 — mañana

• Limpieza-inspección de un equipo de su planta con el equipo de la línea

• Detección y etiquetado de las anomalías

• Tratamiento inmediato de las anomalías sencillas y planificación de las demás

• Fotos y registros para el estado de referencia de la máquina

Día 2 — tarde (taller)

• Taller: estándares provisionales de limpieza, inspección y lubricación del equipo

• Gestión visual de los puntos de control: marcas, niveles, sentido de giro

• Indicadores de seguimiento: OEE, anomalías abiertas y tratadas, averías

• Plan de despliegue del mantenimiento autónomo

• Prueba de conocimientos sobre el TPM y el OEE

Metodología

• Cálculo del OEE con los registros de paradas reales de su línea
• Media jornada de limpieza-inspección en un equipo, respetando las reglas de bloqueo y etiquetado de la planta
• Binomios de operario y técnico de mantenimiento
• Tarjetas de anomalía y modelos de estándares facilitados
• Intercambios en darija posibles en planta con los operadores de línea

Evaluación y documentos

Prueba de conocimientos, evaluación en caliente a D+1, certificado de formación numerado y verificable en línea e informe de formación, acompañado de la lista de anomalías detectadas y de los estándares provisionales del equipo.

Materiales bilingües para cada participante; cada formación presencial incluye su gemelo digital en OmniLearn.

Conviene saber

La limpieza-inspección se apoya en las 5S: una planta que aún no las ha iniciado puede empezar por «5S y gestión visual: proyecto piloto». Para reducir la pérdida ligada a los cambios de serie, véase «SMED: reducción de los tiempos de cambio».

Información práctica

Duración	2 días
Público	Mantenimiento, producción, métodos, operadores de línea y operarios
Requisitos previos	Ningún requisito previo
Número de participantes	Grupos de 6 a 12 participantes, en la empresa
Formato	En la empresa, presencial en sus instalaciones
Idioma	Francés, darija o inglés; materiales bilingües
Financiación	Contratos especiales de formación de la OFPPT (TFP), GIAC, Maroc PME: preparamos los expedientes con usted, sin coste adicional.
Personalización del programa	Programa adaptado a sus procedimientos, sus equipos y su público

Preguntas frecuentes

¿El mantenimiento autónomo transfiere el mantenimiento a los operarios?
No. Los operarios asumen la limpieza, la inspección, la lubricación sencilla y la comunicación de anomalías. Mantenimiento conserva las intervenciones técnicas y puede centrarse en el preventivo y la mejora de los equipos.

¿Qué equipo elegir para el proyecto?
Un equipo importante para la producción, cuyas paradas sean conocidas y que pueda detenerse y bloquearse durante una media jornada. Lo elegimos con usted en función de la planificación de producción.

¿Hace falta disponer de un GMAO?
No. La formación funciona con los registros de que disponga, incluso en papel. Si existe un GMAO, sus historiales de paradas sirven para calcular el OEE.