



EL MANTENIMIENTO PREDICTIVO Y LA RECETA UNIVERSAL

Ing. Luis Felipe Sexto (CEIM / ISPJAE) – felipe@ceim.ispjae.edu.cu

Se habla de cero avería de cero defectos, de control total, de mínimo costo y algunos imaginan que tiene que haber sólo una solución para alcanzar tan loables objetivos. Se piensa, entonces, en una institución denominada *Mantenimiento Predictivo*, especie de fórmula mágica, capaz de dar respuesta de una vez y por todas, a los problemas de mantenimiento de toda una empresa, industria, planta, taller... La idea —si este tipo de creencia puede tomarse en serio— no puede ser más tentadoramente falsa.

No existe, en mantenimiento, nada capaz de resolver y aplicarse a todos los casos. Entiéndase, a todas las empresas y en cualquier condición. Es sabido de antaño que lo vital es el dominio de los principios que rigen las reglas de implantación de un *Programa de Mantenimiento* y que las recetas copiadas, al pie de la letra, pueden resultar un total fracaso. No puede haber un Programa diseñado (o fácil de diseñar) para ninguna planta. Existen, si, líneas generales, métodos de trabajo, más, la solución particular nadie puede esperarla fuera del contexto de sus propias necesidades y limitaciones.

Lo anterior se evidencia con claridad si se reconoce que no existen dos plantas iguales en cuanto a tamaño, localización, equipamiento, servicio, distribución, régimen de explotación, etc. Si se considera que no hay dos empresas idénticas, que ellas difieren en organización, políticas de producción y en personal, no queda más remedio que aceptar que el *Programa de Mantenimiento* debe ser cortado a la medida y es único para cada lugar donde se vaya a aplicar; atendiendo al estudio de las necesidades y problemas propios, no teniendo, necesariamente, que incluir al célebre *Mantenimiento Predictivo*.

Y no es que se pretenda subestimar los beneficios que pudiera aportar, o que se quiera relegar la importancia de su existencia y desarrollo. Al contrario. Las tecnologías predictivas tienen, en mantenimiento, una importante influencia en el aumento de la disponibilidad, la reducción del consumo energético, la disminución de las emisiones de contaminantes, la reducción o eliminación de averías catastróficas, minimización de los costos por indisponibilidad y otras ventajas.

Sin embargo, no siempre la relación costo/beneficio está a su favor. Requiere personal especializado y de instrumentos relativamente costosos. Y no en todos los casos se justifica o es posible disponer de ellos. A veces, las ventajas que pudiera ofrecer no superan cualitativamente a las obtenidas con acciones preventivas o preventivas combinadas con técnicas de diagnóstico. Tampoco, resulta factible la aplicación de un *Programa Predictivo* a la totalidad de las áreas y máquinas de una planta. Lo aconsejable sería la aplicación en áreas y máquinas de reconocida criticidad. Parece una verdad trivial, sin embargo muchos de los que oyen hablar del mantenimiento predictivo por vez primera, se enamoran de él y creen ver en sus cualidades la respuesta insuperable. La única respuesta, sin la cual no podrían resolverse los problemas. Un Programa Integral de Mantenimiento supera a un Programa Predictivo.

Los que hablan del mantenimiento predictivo como solución global aplicable a todos los casos, confunden la parte con el todo y de ahí pasan sin ningún esfuerzo a reafirmar públicamente: ¿Mantenimiento predictivo? ¡Receta universal!