

Costo-beneficio de la implantación de RCM2, mantenimiento centrado en confiabilidad

Henry P. Ellmann



Argentina

PUBLICADO
04/09/2002

MEDIR COSTO-BENEFICIO:

La ecuación costo-beneficio está omnipresente en todas las decisiones que toma la Dirección de Empresa.

Ciertas actividades de la Ingeniería Industrial permiten una evaluación más o menos fácil de los resultados cuantitativos medibles, consecuencia de la gestión. Así, por ejemplo, cuando se introducen programas concretos de PRODUCTIVIDAD de Recursos Humanos, la medición de los volúmenes (en toneladas, o unidades, o metros, o litros) producidas por cada hora hombre insumida es relativamente simple. Si estos ratios son correcta y coherentemente medidos a lo largo del tiempo, podremos sin duda afirmar que después de un programa exitoso de Productividad, ésta ha aumentado en un X% con respecto de la que se obtenía antes del programa de mejora.

No tan fácil es, cuando deseamos medir cuantitativamente mejoras de CALIDAD o de SERVICIO AL CLIENTE. Sin embargo, es imperioso hacerlo. No solo la Dirección, sino también nuestra conciencia profesional, lo exigirá y con razón.

En el presente trabajo, no incluiremos los innumerables beneficios "intangibles" que genera la implantación de RCM 2, Mantenimiento Centrado en Confiabilidad, que en el medio y largo plazo tienen mucho peso. Será objeto de otro artículo.

MEDICIÓN DE MEJORAS EN EL MANTENIMIENTO:

¿Cómo procedemos para evaluar los beneficios de programas de mejora para el MANTENIMIENTO? Aquí debemos advertir sobre los peligros de la búsqueda de "índices" engañosos. En nuestra trayectoria de casi cuarenta años en industrias de todo el mundo, hemos coleccionado las experiencias más insólitas. A mero título de ejemplo, mencionaremos solamente algunas importantes y reiterativas:

La medición de "up-time" - o tiempo de máquina (o equipo) disponible - no siempre arroja un índice representativo. En muchos casos, una disponibilidad del 95% de una máquina puede ser PEOR que la disponibilidad del 75% de otra. Esto evidentemente está dado por CONTEXTOS diferentes, que hacen que una pérdida de marcha por causas imputables a fallos de - siguiendo con el ejemplo - 5% en una máquina, puede tener CONSECUENCIAS económicas de más peso (tal vez mucho más) que el paro del 25% en la otra.

Otro índice engañoso: "Se ha logrado cumplir con el 80 % de las intervenciones programadas como PREVENTIVAS" y se festeja el éxito (históricamente solo se lograba el 55 %). Un análisis más crítico, buscando la VERDAD, descubre que en efecto se ha cumplido con los programas preventivos en TODAS las máquinas que permitían hacerlo, porque tenían baja carga de trabajo y era fácil programar su detención para realizar TODOS los preventivos programados. Pero no se ha realizado NINGÚN preventivo en las máquinas de alta carga de trabajo: Producción no se las "presta" a

Mantenimiento para que cumplan los preventivos. Aun sin gran experiencia en RCM 2 - Mantenimiento Centrado en Confiabilidad - es fácil descubrir que precisamente ESE 20 % del mantenimiento preventivo programado y no realizado es el IMPORTANTE, ya que afecta a las máquinas críticas. Una buena parte del 80 % que sí se realizó, tal vez ni siquiera merecía la pena ser realizado....

Otro: "El costo del Mantenimiento ha BAJADO en un 17 %". Normalmente esto es considerado un mérito importante. Si además el "tiempo de máquina disponible" ha MEJORADO, pensaremos - y la dirección también - que realmente estamos frente a un logro importante. Sin embargo ya vimos que el índice de "up-time" o disponibilidad puede ser engañoso... Y en qué hemos "ahorrado" ? Aquí aparece la problemática del "corto", "medio" y "largo" plazo: una forma muy eficaz para reducir los costos de mantenimiento, (y lamentablemente muchas veces aplicada), es hacer el mínimo de mantenimiento posible. Las consecuencias inmediatas en los costos serán muy favorables. Las consecuencias al medio y al largo plazo para las operaciones y para el patrimonio de la Empresa pueden resultar DRAMÁTICAS.

MANTENIMIENTO COMO CENTRO DE LUCRO :

Veamos entonces cómo podemos reemplazar estos -y tantos otros- mitos históricos. Lo primero que debemos comprender definitivamente es que NO BUSCAMOS REDUCIR EL COSTO DE MANTENIMIENTO, SINO AUMENTAR LA RENTABILIDAD DE LA INVERSIÓN DE LA EMPRESA A TRAVÉS DE MEJORAS SUBSTANCIALES DEL MANTENIMIENTO.

Simultáneamente, ya introdujimos más arriba el concepto del CORTO, MEDIO Y LARGO PLAZO.

Cuando trabajamos con un modelo altamente estructurado de MANTENIMIENTO CENTRADO EN CONFIABILIDAD como lo es el RCM 2, es fácil detectar TODAS las fuentes de COSTOS CONSECUENCIA DE FALLOS.

Repasemos sintéticamente los "tipos" de consecuencias que reconoce el RCM 2:

Ante todo tenemos los Fallos Ocultos, que NO tienen consecuencias directas sobre las operaciones cuando aparecen por sí solos, pero incrementan el riesgo de fallos múltiples cuyas consecuencias generalmente son mucho más graves que el fallo oculto per se. Y recordemos que a medida que se sofistican nuestras máquinas, cada vez tenemos más fallos ocultos.

Luego aparecen - y más graves a pesar de que por la secuencia lógica del RCM 2 vienen después de los fallos ocultos - los fallos con consecuencias sobre la SEGURIDAD o el MEDIO AMBIENTE.

Recién después llegamos a las consecuencias operacionales, aquellas que ocasionan pérdidas de VOLUMEN de producción y/o pérdidas de CALIDAD y/o deterioro en el SERVICIO AL CLIENTE y/o mayores COSTOS.

Esta síntesis nos recuerda que tenemos muchas VARIABLES DE COSTO que contemplar y no podemos omitir ninguna.

Si alguna técnica o procedimiento nos permitiese MEJORAS SUBSTANCIALES CON SOLO INTRODUCIR UNA O UNAS POCAS MEDIDAS CORRECTIVAS, sabríamos que: ó había algunos desvíos muy obvios que clamaban por solución, ó que hemos descubierto un procedimiento "mágico". Si bien la primer alternativa a veces se da, la segunda - lamentablemente - no forma parte del elenco de soluciones racionales...

Queda entonces el "trabajo de hormiga" de obtener RESULTADOS IMPORTANTES como SUMATORIA DE INNUMERABLES MINI-ECONOMÍAS PUNTUALES.

SUMATORIA DE MUCHAS PEQUEÑAS ECONOMÍAS

Veamos entonces cómo Mantenimiento Centrado en Confiabilidad RCM 2 nos permite y al mismo tiempo obliga a MINIMIZAR LA SUMATORIA DE COSTOS CONSECUENTES DE FALLOS DE MÁQUINAS O EQUIPOS, y al mismo tiempo CONOCER SU MAGNITUD.

Puesto que RCM 2 determina todos los modos de fallo probables y elige para cada uno de ellos la tarea de mantenimiento más costo-eficaz, cada modo de fallo nos brinda una potencial economía. Potencial pero al mismo tiempo cierta.

Aceptemos que en una planta industrial mediana determinamos a lo largo de la implantación integral de RCM 2, que tenemos - por ejemplo - en el orden de cuatro mil modos de fallo. Supongamos que la mitad de ellos NO ofrecen beneficios mensurables, pero que los restantes dos mil SÍ, y que en PROMEDIO cada modo de fallo de éstos últimos, correctamente analizado admite una economía anual de tan solo US\$ 300.-, ya habremos generado una economía real y demostrable de US\$600.000.- / año.

Esto que para los usuarios de RCM 2 resulta claro, requiere mejor ejemplificación:

Caso 1: Un modo de fallo tradicionalmente se manejaba con un mantenimiento preventivo. En el análisis grupal de RCM 2 se determina que existe un PREDICTIVO que es técnicamente posible y merece la pena.

En efecto: el preventivo requería el recambio de una pieza cada seis meses.

Esta tarea insumía dos horas de trabajo cotizadas a US\$ 40.- /hora y un repuesto que cuesta US\$ 180.-

Es decir que cada vez que se ejecuta la tarea, su costo es de US\$ 260.-, y como se realiza dos veces por año, el costo anual de este preventivo es de US\$ 520.-

El PREDICTIVO por el cual se propone reemplazarlo, permite esperar un MTBF (Tiempo Medio Entre Fallos) de ocho meses.

Por consiguiente el reemplazo A CONDICIÓN de que aparezca el Fallo Potencial, ocurrirá en promedio 1,5 veces por año.

El costo del reemplazo sería idéntico por vez, ya que requerirá la misma mano de obra y el mismo repuesto.

Ahora el costo anual será de $1,5 \times 260.- = 390.-$, o sea US\$ 130.-/año menos que históricamente. Un MUY modesto ahorro, pero uno de varios miles.....

CASO 1

ANTES: Preventivo, dos veces/año
Mano de obra 2hs x \$40.-/h = \$ 80.-
Repuesto \$180.-

TOTAL por vez \$260.-
TOTAL / año (dos veces) \$520.- \$520.-

NUEVO: Predictivo (MTBF 8 meses)
Verificación cada tres meses:
Mano de Obra, operario presente
Reparación "A CONDICIÓN" \$260.- (id. prevent.)
TOTAL por año (x 1,5) \$390.- \$390.-

AHORRO por pasar de preventivo a predictivo, \$130.-/año

Notar que se omitieron otros costos que son idénticos para ambas alternativas

© Henry Ellmann 1996

FIGURA 1

Caso 2: Un modo de fallo se realizaba con mantenimiento correctivo (es decir no se hacía nada para prevenirlo, y se reparaba cuando se producía). Al proceder de esta manera, la mano de obra requerida eran cuatro horas, y los repuestos cuestan US\$ 85.-

Ya sabemos que sea correctivo o predictivo, estos costos serán los mismos. Sin embargo, cuando se hacía el correctivo, se incurría en los siguientes costos adicionales:

- el operario de la máquina no podía ser reasignado, y por consiguiente se perdían sus cuatro horas de mano de obra mientras se reparaba su máquina.
- el míni-stock de producto en proceso entre la máquina en cuestión y la operación siguiente solamente cubre UNA hora de producción. Por lo tanto habrá tres horas de pérdida de producción que o bien producirá LUCRO CESANTE por pérdida de producción y venta (real en este caso) o bien habrá que recuperar en horas extra a mayor costo de mano de obra. Estos costos adicionales se calcularon en US\$ 340.- por cada vez que ocurría el modo de fallo. Al descubrir un PREDICTIVO, esta diferencia fué ahorrada, ya que permitía reasignar con tiempo al operario y pre-generar un mayor inventario en proceso para evitar la detención de la línea, antes de proceder a la reparación PROGRAMADA, a condición. Puesto que se trata de un fallo que ocurre en promedio tres veces por año, la economía anual resulta de US\$ 1.260.- Seguro que ni el Gerente General ni el Balance de la empresa estarán impactados por este logro. PERO SÍ CON LA SUMATORIA DE VARIOS MILES DE CASOS como el ejemplificado.

CASO 2

ANTES: CORRECTIVO

Pérdida de 4 hs de operario de producción
no reasignable, 4hs x \$/h 20.- \$ 80.-
Costo adicional por recuperación de producción
perdida durante la parada, en horas extra, y reper-
cusión sobre otras operaciones interrumpidas: \$ 340.- COSTO TOTAL POR VEZ: \$
420.-
COSTO TOTAL POR AÑO: \$420.- x 3 = \$1.260.-

NUEVO: PREDICTIVO:
DESAPARECEN TODOS LOS COSTOS ANTERIORES
En ninguno de las dos alternativas se incluyeron los costos
de la reparación en sí, que serán los mismos en ambas.

AHORRO por pasar de correctivo a predictivo: \$1.260.-/año

© Henry Ellmann 1996

FIGURA 2

No es el objeto presentar aquí las decenas de alternativas posibles. Lo que queremos señalar es la filosofía de la NECESIDAD Y UTILIDAD de resolver CADA MODO DE FALLO con la solución más costo-eficaz, puesto que es la SUMATORIA que generará grandes beneficios.

Sin embargo recordemos algunos otros casos frecuentes en forma genérica:

- 1) Un PREVENTIVO que genera MAYOR costo anual que "dejar que se rompa".
- 2) Un correctivo que puede ser ejecutado POR EL MISMO OPERARIO, en lugar de esperar al mecánico y distraer tiempo de mano de obra de mayor costo y que puede ser mejor aprovechado en otra tarea de mantenimiento más costo-eficaz !
- 3) Un PREDICTIVO que evita fallos de CALIDAD sobre X piezas entre controles sucesivos de calidad.
- 4) Un CORRECTIVO que implica costos suficientemente altos como para justificar claramente un REDISEÑO !
- 5) Un FALLO OCULTO que de no ser detectado oportunamente genera consecuencias de alto costo, totalmente evitables con la DETECCIÓN. ("Búsqueda de fallo").
- 6) Una FRECUENCIA de PREVENTIVO mayor a la realmente necesaria ("total son solo 10 minutos y un repuesto de US\$ 4.-") pero se hace mensualmente sobre cien elementos iguales, resultando US\$ 12.000.-/año, cuando la frecuencia más correcta determinada por el análisis RCM pasaba a bimestral (en lugar de mensual), ahorrando US\$ 6.000.-/año.
- 7) Un PREVENTIVO que NO ES TÉCNICAMENTE VIABLE en términos de RCM 2 porque el componente que falla NO TIENE UNA VIDA ÚTIL determinada (NO responde al patrón de fallo tradicional de "vida útil", o no es coherente, o no es conocido).
- 8) Un PREVENTIVO que DESESTABILIZA (o arriesga desestabilizar) un proceso en funcionamiento de régimen normal).
- 9) El recambio PREVENTIVO de una pieza que de hecho presenta una alta probabilidad de "mortalidad infantil".

Queda dicho entonces que CADA UNO DE ESTOS MILES DE CASOS, lleva implícito un COSTO que PUEDE Y DEBE SER MINIMIZADO, PORQUE SU SUMATORIA NOS LLEVA A

NÚMEROS MUY SIGNIFICATIVOS. No calculamos solamente el costo del "mantenimiento" sino el monto total de la CONSECUENCIA ECONÓMICA DEL FALLO, que es lo que interesa !.

Henry P. Ellmann es titular de ELLMANN Y ASOCIADOS, Asesores de Dirección de Empresa e Ingeniería Industrial. Graduado en Ingeniería en la Universidad de Buenos Aires, actúa desde 1958 en funciones de dirección y como asesor de empresas, en quince países de América (N y S) y Europa. Además de sus especialidades tradicionales para el logro de ventajas competitivas, desde 1990 instala RCM 2, - Reliability Centered Maintenance- Mantenimiento Centrado en Confiabilidad, bajo licencia de ALADON Ltd. de Gran Bretaña. en decenas de industrias de varios países, incluyendo el Mercosur.