

## **Mantenimiento en Época de Crisis**

Para poder sobrevivir en estas épocas de crisis económicas que empujan disminución acertada en los presupuestos de mantenimiento, nuestra visión de solución radica en revisar nuestra actuación como gerentes de mantenimiento.

### **Seamos racionales.**

No se puede, no es viable, es muy costoso y poco competitivo querer dar mantenimiento preventivo a todos los equipos instalaciones y construcciones de la fábrica, siempre hay un punto de equilibrio (cuando cortan las curvas de gastos de mantenimiento vs costos de paro reproceso y retrabajo), esto por tanto nos lleva a:

Si elaboran un Pareto de sus fallas verán que pocos equipos les provocan el mayor número de problemas y el restante equipo se cuidan solos, en otras palabras no son riesgosos o significativos sus paros para los procesos que dan valor.

Por mucho MP que efectúen no desaparecerán ni dejaran de presentarse las fallas o en el mejor de los casos solo atacaran un 11% de ellas, puesto que solo ese porcentaje se demostró que son fallas que tienen que ver con el agotamiento de vida útil de las mismas o sea la edad del componente. El gran restante 89% nada tiene que ver con eso, son al azar, según lo ya estudiado en RCM los estudiosos F. Stanley Nowlan, Howard F. Heap, John Moubray y Wallodi Weibull, luego entonces para que hacemos trabajos costosos que no agregan valor, nos distraen de lo verdaderamente importante, engordan nuestros presupuestos y nos vuelven menos competitivos y nos producen muchos enojos con nuestros clientes internos.

Los equipos, instalaciones y construcciones que están contenidos en los programas de mantenimiento preventivo "No fueron incluidos en este en base a una calificación numérica del riesgo". Es decir los equipos que están en esos programas (y de los cuales se generan los gastos en refacciones y mano de obra de los cuales ahora tenemos que reducir motivados por la crisis) no fueron en primera instancia calificados en base a un estudio de importancia relativa del servicio que prestan dentro de un contexto operacional, esto es, están ahí porque mantenimiento así lo definió, sin tomar en cuenta a producción, ingeniería y finanzas.

Los intervalos de los mantenimientos programados casi nunca se revisan dentro del contexto del ciclo de vida útil del mismo. Si acaso en sus inicios fueron establecidos conforme al fabricante, pero pocas veces se revisan sus frecuencias. Es decir las frecuencias son hechas muy a menudo o demasiado tarde, lo usual que encontramos es muy a menudo.

Los procedimientos del mantenimiento programado (si es que se tienen) tampoco se revisan con cierta frecuencia dejando muchas veces al arbitrio de quien lo ejecuta la extensidad e intensidad del mismo. La probabilidad de provocar errores humanos crece cuanto más extensiva e intensiva es el trabajo de mantenimiento. En otras palabras las descripciones de las tareas a ejecutar son inciertas, incompletas y malas

## **No sabemos definir científicamente lo que es Mantenimiento**

No contamos con una Taxonomía que nos defina con claridad el tratamiento estandarizado que le deberíamos dar a esa terminología. Cada quien le pone el nombre que desea y eso nos causa barreras para entenderlo y progresar.

Creemos que la confusión radica en atribuirle al mantenimiento las funciones que tiene la Conservación de tal suerte que si empezamos por reconocer que

Todo activo tiene dos atributos, el Físico o material y el Servicio que presta y que es la razón de su existencia ya que está hecho para satisfacer necesidades humanas.

Luego entonces reconocemos el Principio de la Conservación que nos dice que el Servicio se Mantiene y el recurso o activo se Preserva.

Entonces la Conservación tiene dos ramas, la preservación y el mantenimiento, La Preservación son aquellas actividades que están enfocadas a evitar que el ambiente o el trabajo mismo demerite al activo, (corrosión, lubricación, limpieza etc.). y el Mantenimiento son aquellas labores que efectuamos para asegurar un nivel de calidad de servicio, investigando y robusteciendo cadenas de baja confiabilidad en el activo y sistema.

Al tener calificados numéricamente los equipos con respecto a la importancia relativa que al Servicio tienen, podrán ver con claridad cuáles son los críticos y cuales los importantes (ahora ya no serán todos los equipos). En base a esto alinear sus ventajas competitivas (misión, visión, normas, seguridad, ambiente). Después proveerlos del tipo de estrategia más armonizada con su tipo, (RCM, TPM etc.), crear sus planes contingentes y alinear todos sus esfuerzos para trabajarlos con cero fallas y cero defectos. Asegurar que alguien está dando solución a las confiabilidades bajas del sistema previendo un servicio a la calidad estipulada por el control de procesos de su empresa.

Elaboro

Ing. Carlos López De León

Consultor en Conservación Industrial

México Distrito Federal