

1. OBJETIVO

Describir la metodología para mantener los equipos de operación en condiciones de funcionamiento, asegurando la correcta funcionalidad de la planta de beneficio.

2. ALCANCE

Inicia con las inspecciones, reporte de los operarios y culmina con la actualización de los horómetros del archivo horómetros planta.

3. RESPONSABLES

- Director de planta de beneficio
- Jefe de mantenimiento
- Jefe de producción

4. DOCUMENTOS RELACIONADOS

Horómetros de planta
Formatos de los puestos de trabajo

5. DEFINICIONES

Mantenimiento preventivo: Es aquel programa destinado a la conservación de equipos o instalaciones mediante la revisión y reparación que garanticen su buen funcionamiento y fiabilidad, es decir evitar o mitigar las consecuencias de los fallos de los equipos logrando prevenir que estas ocurran

Mantenimiento Correctivo: Se denomina mantenimiento correctivo, aquel que corrige los defectos observados en los equipos o instalaciones, es la forma más básica de mantenimiento y consiste en localizar averías o defectos y corregirlos o repararlos.

Horómetro: El horómetro es un dispositivo que registra el número de horas en que un motor o un equipo, generalmente eléctrico o mecánico ha funcionado desde la última vez que se ha inicializado el dispositivo. Estos dispositivos son utilizados para controlar las intervenciones de mantenimiento preventivo de los equipos.

6. RECURSOS, EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

- Para las inspecciones realizadas usamos equipos de medición tales como:
- Pinza amperimétrica
- Termómetro infrarrojo

Para la planeación se emplea:

- Equipo de computo

7. DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES

ACTIVIDADES			
PASO	DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD	RESPONSABLE	FORMATO - REGISTRO
1.	Para la inspección visual se tienen los reportes de los operarios que informan mediante la novedad en la planilla si la maquinaria tiene algún inconveniente, por ejemplo: ruidos, fugas, baja capacidad de operación.	Jefe mantenimiento Jefe de producción	Colocar códigos
2.	Una vez obtenido el reporte del operario se determina la intervención inmediata o programada	Jefe de mantenimiento Jefe de producción	
3.	Si el paso N2 requiere de una compra o un servicio se diligencia el respectivo documento.	Aux de almacén Jefe de mantenimiento Director de planta	
4.	El mantenimiento preventivo se obtiene de la información del archivo horómetros planta	Jefe de mantenimiento Jefe de producción	
5.	Si el paso N4 requiere de una compra o un servicio se diligencia el respectivo documento.	Jefe de mantenimiento Jefe de producción	

8. ASPECTOS DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

- Se garantiza que los colaboradores cuenten con sus elementos de protección individual (guantes, tapa oídos, casco, botas de seguridad, tapabocas, mangas para soldar, caretas para soldar)
- Se garantiza el bloqueo de los motores antes de la intervención.
- Antes de la puesta en marcha de los equipos se verifica que en el lugar no este en riesgo ningún colaborador.

9. CONTROL DE CAMBIOS

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	Versión	Cambios