

## TPM – Mantenimiento Autónomo

### Área

Implantación en el área de Trefilado, en un grupo de máquinas, cuyo funcionamiento es bastante autónomo, y que están operativas las 24h. Cada operario controla simultáneamente 3 máquinas iguales.

### Situación de Partida

- Altas pérdidas de disponibilidad por averías.
- Alta frecuencia y duración de las averías: Fuera de Control.
- Poco conocimiento de la máquina por parte de producción.
- Alta separación de tareas entre Mantenimiento y Producción.

### Proceso de Mejora

- Duración implantación del proyecto: 8 sesiones = 6 meses
- Equipo de implantación: 3 personas de Mantenimiento y 4 de Producción.
- Etapas de la implantación
  - Máquina “Piloto”:
    1. Conocimiento de la máquina
    2. Prevención del deterioro
    3. Corrección del deterioro
    4. Mantenimiento de mejoras
  - Extensión a las demás máquinas.

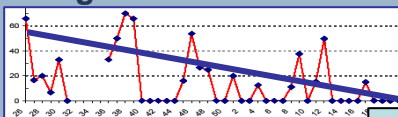
### Objetivos

- Disminuir el tiempo de parada por averías.
- Aumentar la efectividad de las máquinas.
- Romper el “yo opero, tú reparas”.

### Resultados

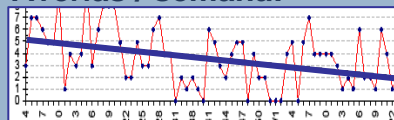
#### Incumplimiento gama Autónomo:

2008 50%  
2009 0%



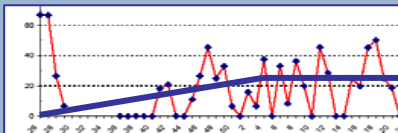
#### Número de Averías / semana:

2008 6  
2009 2



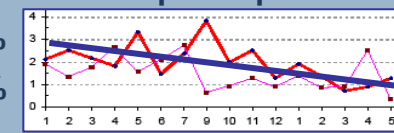
#### Puntos Incorrectos encontrados:

2008 0%  
2009 30%



#### Tiempo Averías/Tiempo Disponible:

2008 2,5%  
2009 1%



- Aumento de la efectividad global de la máquina (OEE).
- Reducción de la frecuencia y gravedad de las averías.
- Reducción del número de pequeñas paradas.
- Mejora de la aptitud del personal de producción.
- “Se ha aprendido a cuidar más nuestra máquina.”
- Mejor conocimiento de la máquina.
- Visión clara y demostrable de la incidencia de las averías en la producción.