

dentro del mismo, etc.

No podemos dejar de citar que para que todo costo de mantenimiento sea eficientemente controlado se debe contar con records o historias de los distintos equipos involucrados en el proceso, con el fin de poder determinar costos iniciales más costos de mantenimiento que nos indiquen la conveniencia de su permanencia o sustitución dentro del equipo utilizable.

La importancia de estas historias de los equipos se hace más notoria al comprender que puede ser precisamente el punto de arranque del mismo programa de mantenimiento puesto que, para ello, será necesario conocer el tipo de maquinaria involucrada en el programa y del mantenimiento requerido por la misma.

Entre la información que estos records de equipo pueden contener esta la siguiente:

Fecha de compra, número de orden, fecha de instalación, localización dentro de la planta, datos de ingeniería, piezas de repuesto que se deben tener en el almacén, requerimientos de lubricación e inclusive información básica para su mantenimiento o de reparaciones a que ha sido sometido.

CONCEPTOS GENERALES

DISTRIBUCION DE TRABAJO

En toda planta industrial y especialmente en la industria del cemento, puede presentarse el problema de la confrontación de ventajas y desventajas del mantenimiento centralizado y del mantenimiento por áreas o departamentos.

En el mantenimiento de tipo centralizado todos los trabajos son asignados en un solo lugar por un mayordomo o jefe de grupo, para efectuarse a través de toda la planta sin distinción de área o departamento.

En el mantenimiento del tipo de área o departamento se cuenta con un grupo definido para las reparaciones de cada uno de los departamentos de la planta.

Siempre que las instalaciones de la planta sean hasta cierto punto concentradas, el mantenimiento centralizado será más eficiente y económico. La supervisión se hace más efectiva, se ejerce un mejor control sobre los operarios pudiéndose controlar mejor los costos de mano de obra.

Cuando las instalaciones de la planta se encuentran separadas por ciertas distancias o cuando las operaciones de producción son efectuadas por zonas o departamentos el mantenimiento por áreas puede ser ventajoso.

Sin embargo, el mantenimiento por áreas o departamentos requiere de una mayor supervisión y dificulta algunas veces el control de costos de mano de obra. Con este sistema se debe contar con un supervisor y con un número asignado de operarios para cada área o departamento.

Puede decirse que el mantenimiento centralizado es el que mejores resultados ha producido en la industria del cemento aunque desde luego, siempre debe efectuarse el estudio de todos los factores involucrados y expuestos anteriormente.

UNIVERSIDAD DE NUEVO LEÓN  
BIBLIOTECA UNIVERSITARIA  
"ALFONSO REYES"  
Cada. 1625 MONTERREY, N.L.

CAPACITACION DEL PERSONAL

Anteriormente hemos asentado la importancia que reviste la capacidad de la persona administradora de un programa de mantenimiento e inclusive hemos puntualizado las técnicas diversas con las cuales tiene que ser familiar. Ahora queremos enfatizar que

esta persona debe contar con el personal debidamente preparado y capacitado para

llevar a efecto todas las operaciones de mantenimiento necesarias en la planta correspondiente.

Cuando esto no sea así, no debemos pasar por alto la necesidad del entrenamiento del personal.

Con el constante aumento de salarios de todo el personal de mantenimiento, de partes de repuesto para los equipos y escasez de personal calificado, el entrenamiento de personal debe ser una constante preocupación de toda empresa, ya que es obvio que su existencia y desarrollo dependa muy principalmente de las habilidades de su personal.

Las dificultades para contratar personal calificado han sido comunes para todas las industrias. La demanda ha sido mayor que la oferta, tomando en cuenta la calidad de la mano de obra, y muchas veces pensamos en la necesidad de entrenamiento al hacer nuestras contrataciones.

Es precisamente cuando comprendemos esa necesidad cuando debemos pensar inmediatamente acerca del tipo de entrenamiento que debemos impartir. Debe ser basado en las necesidades específicas de cada industria, de cada departamento de la misma y de acuerdo con sus deficiencias.

El encargado del departamento de mantenimiento debe saber cuáles son las deficiencias de su personal. Puede ser que los trabajadores afronten dificultades para ejecutar su trabajo, presenten incapacidades para ciertas labores, efectúen trabajos de baja calidad o en un tiempo muy fuera de lo normal, etc.

TIPO DE ENTRENAMIENTO

El posible entrenamiento de todo personal de industrias queda comprendido dentro de dos tipos generales: entrenamiento técnico y entrenamiento de supervisión.

Podemos definir como entrenamiento técnico aquel dirigido a conseguir el desarrollo de los conocimientos y habilidades de los trabajadores y que vaya a encontrar aplicación inmediata al proceso de producción.

El entrenamiento de supervisión debe ser dirigido a impartir a las personas encargadas de la misma, un mejor entrenamiento de las técnicas básicas de administración de personal.

No debemos olvidar que aun trabajadores muy capaces, no producirán efectivamente si no cuentan con una competente y acertada supervisión.

BIBLIOTECA CENTRAL  
U. A. N. L.