

PROCEDIMIENTO DE MANTENCION GRUA STACKER FG LOGÍSTICA SPA / PM-LOG-01

1. Control de Cambios

Fecha	:	12-10-2020
Versión	:	01
Código	:	PM-LOG-01
Elaborado por	:	Roberto Acevedo
Aprobado por	:	Juan Farías
Vigencia	:	1 año a contar de la publicación

Versión	Punto	Cambio	Fecha	Responsable
01	Publicación	-	-	-

2. Propósito

Establecer la metodología para el mantenimiento preventivo y reparación de los equipos y máquinas de FG Logística que tienen una repercusión importante sobre la calidad de los servicios ofrecidos a sus clientes.

Asegurar la continuidad operacional de la grúa Stacker a través de acciones de mantenimiento preventivo efectivo.

3. Ámbito o Alcance

El presente programa de mantenimiento preventivo debe ser conocido, aplicado y respetado por todas las personas involucradas directamente con la operación y actividades realizadas en FG Logística SPA.

4. Gobernabilidad

El procedimiento será monitoreado, en su correcta ejecución por el encargado de Jefe de Servicios Maquinaria e informado a gerencia de FG Logística

5. Definiciones

-
- **Herramientas y equipo menores:** Son todos aquellos insumos y herramientas que tienen por objetivo mantener un funcionamiento continuo los equipos. Son requeridos para ejecutar tanto la mantención preventiva como la mantención correctiva.
 - **Mantención Preventiva:** Comprenden revisiones programadas y periódicas en los equipos, consiste principalmente en la prevención, revisión y control, efectuándose periódicamente según pautas de mantenimiento recomendadas por el fabricante.
 - **Mantenciones Correctivas:** Se denomina a lo que se realiza con la finalidad de reparar desperfectos que se producen por desgaste natural del equipo o por una consecuencia de una mala operación o mantención no ejecutada.
 - **Pautas de Mantención:** Corresponde a los criterios de revisión a ejecutar durante el desarrollo de la mantención preventiva (anexo 9.2), estas están basadas en los criterios y recomendaciones del fabricante.
 - **Hodómetro:** Es un dispositivo que registra el número de horas efectivas en que el equipo estuvo en operación, generalmente digitales o mecánico.
 - **Twist Lock:** Es un término genérico que en ingles significa cierre de giro, utilizado en numerosos elementos en los que se necesita bloquear / liberar un movimiento lo cual se logra realizando un giro a alguna parte del artefacto como los utilizados para asegurar contenedores, conocidos popularmente como piñas.

6. Procedimiento Mantenciones Preventivas:

- 6.1. Operador entrega diariamente reporte que contiene la cantidad de horas trabajadas ejecutadas el día anterior, al igual que la hoja de check list de pre-uso del equipo (anexo 9.1)
- 6.2. El control de las horas de uso del equipo se registra diariamente en un control creado en planilla Excel, en donde se registra el uso diario, acumulado a la fecha e históricos en otros resúmenes. (Anexo 9.3)
- 6.3. Con estos registros se lleva el control de la secuencia de horas para mantenimiento preventivo, el cual se registra una vez ejecutado en el check list de pre-uso. Anexo 9.1
- 6.4. Las pautas de mantenimiento son las que por defecto y recomendación entrega el fabricante.
- 6.5. Estas pautas pueden ser ejecutadas según su complejidad, tanto por el mismo operador en caso de ser mantenciones básicas por un mecánico o mantenedor propio o externo en caso de ser mantenciones de carácter complejo.
- 6.6. Los insumos para efectuar las mantenciones son los que correspondan a marca y modelo del equipo, y los recomendados por el fabricante, pudiéndose utilizar alternativos en caso de que sea necesario, estos insumos los proporcionara el jefe de servicios de maquinaria.
- 6.7. Las frecuencias de mantenimiento son las siguientes y se ejecutan cada vez que ocurra la frecuencia desde la última ejecutada de igual paridad a la secuencia.
 - 6.7.1 50 horas, engrase general de partes y piezas, para la ejecución de esta pauta se requiere un sistema neumático de engrase, y es ejecutada por el mismo operador en caso de no existir un mantenedor o mecánico asignado.
 - 6.7.2 250 horas, cambio de aceite de motor y filtros.
 - 6.7.3 2000 horas, cambio de aceite hidráulico, mandos finales y transmisión al igual que sus filtros correspondientes.

7. Procedimiento Reparaciones Correctivas:

- 7.1. Al detectarse una falla en el equipo, sea esta de carácter leve (equipo puede continuar trabajando) o grave (equipo detenido intempestivamente), se procede a evaluar en primera instancia por personal propio y determinar (en el plazo mínimo posible) si la gravedad de esta amerita subcontratar servicio externo especialista.
- 7.2. Ante fallas derivadas a personal externo, se solicitará tres cotizaciones correspondiente a fin de valorizar la reparación, la cual deberá ser autorizada tratándose en reunión operativa y explicativa con la gerencia y directores, quedando respaldada la autorización de nivel mayor mediante correo electrónico dirigido al jefe de servicios maquinaria y con copia al gerente de logística.

- 7.3. En caso de aceptación de las cotizaciones de terceros, se procede a programar el trabajo, considerando los tiempos de ejecución, repuestos asociados, equipos de apoyo, puesta en prueba de marcha y entrega final del trabajo.
- 7.4. Una vez terminado y recepcionado operativamente los trabajos y el equipo, en el caso de tratarse de un tercero (especialista), este debe generar un informe técnico de la reparación efectuada en donde se refleje el antes y el después de las evoluciones y de las reparaciones ejecutadas.
- 7.5. Los términos económicos comprometidos para los trabajos tercerizados son declarados al momento de solemnizar el acuerdo previo a los trabajos y posterior a la evaluación de cotización, y que por norma general corresponde a un 50% de anticipo una vez aceptada la cotización por lo que se genera una orden de compra (PM-LOG-02) solemnizando el acuerdo.
- 7.6. Una vez terminado y recepcionado el trabajo, se procede a confeccionar segunda orden de compra por el 50% restante de tal forma de cerrar y cumplir el acuerdo entre el tercero y la empresa.
- 7.7. Al tratarse de un anticipo a proveedor, este se solicitará con un plazo mínimo de 48 horas a Tesorería para ser enterado al proveedor según acuerdo estipulado.

8. Diagrama de Flujo Mantenciones



9.3. Control de reportes diarios y horas acumuladas

CONTROL HORAS STACKER PM-10						
	FECHA	HOROMETRO INICIO	HOROMETRO FINAL	HORAS ACOMULADAS	OBSERVACIONES	OPERADOR
1	01-10-2019	50.509	50.513	4	S/O	Carlos Rivera
2	02-10-2019	50.513	50.518	5	S/O	Juan Rodriguez
3	03-10-2019	50.518	50.521	3	S/O	Juan Rodriguez
4	04-10-2019	50.521	50.523	2	S/O	Juan Rodriguez
5	05-10-2019	50.523	50.525	2	S/O	Juan Rodriguez
6	06-10-2019	50.525	50.525	0	S/O	Carlos Rivera
7	07-10-2019	50.525	50.528	3	S/O	Carlos Rivera
8	08-10-2019	50.528	50.534	6	S/O	Carlos Rivera
9	09-10-2019	50.534	50.538	4	S/O	Carlos Rivera
10	10-10-2019	50.538	50.543	5	S/O	Juan Rodriguez
11	11-10-2019	50.543	50.545	2	S/O	Juan Rodriguez
12	12-10-2019	50.545	50.547	2	S/O	Juan Rodriguez
13	13-10-2019	50.547	50.548	1	S/O	Juan Rodriguez
14				0		
15				0		
16				0		
17				0		
				Total		
						39
				Acomulado		3485

10.- Sanciones

Cualquier incumplimiento será sancionado con carta de amonestación bajo lo señalado en el artículo N° 154 del código del trabajo y el artículo N° 40 del reglamento interno de orden higiene y seguridad.