

Figura 56. Plano frontal lavadora industrial horizontal. Nota: Autoría propia.

Especificaciones Técnicas:

Tabla 50.

Especificaciones técnicas lavadora industrial horizontal.

Lavadora Industrial Horizontal	
Número de Serie	L0001
Modelo	ACE-60L
Capacidad Max	60 Kg
Válvula de Desagüe	1 1/2 pulg
Ingreso Agua Fría	3/4 pulg
Ingreso Agua Caliente	3/4 pulg
Consumo de Energía	6 Amp
Potencia Motor	2 HP
Velocidad de Lavado	80 Rpm
Dimensiones de la Maquina	
Ancho	1,65 mts
Largo	2,50 mts
Alto	2,30 mts
Peso bruto	245 Kg

Nota: Autoría propia.

Ojaladora Electrónica.



Figura 57. Ojaladora electrónica. Nota: Autoría propia.

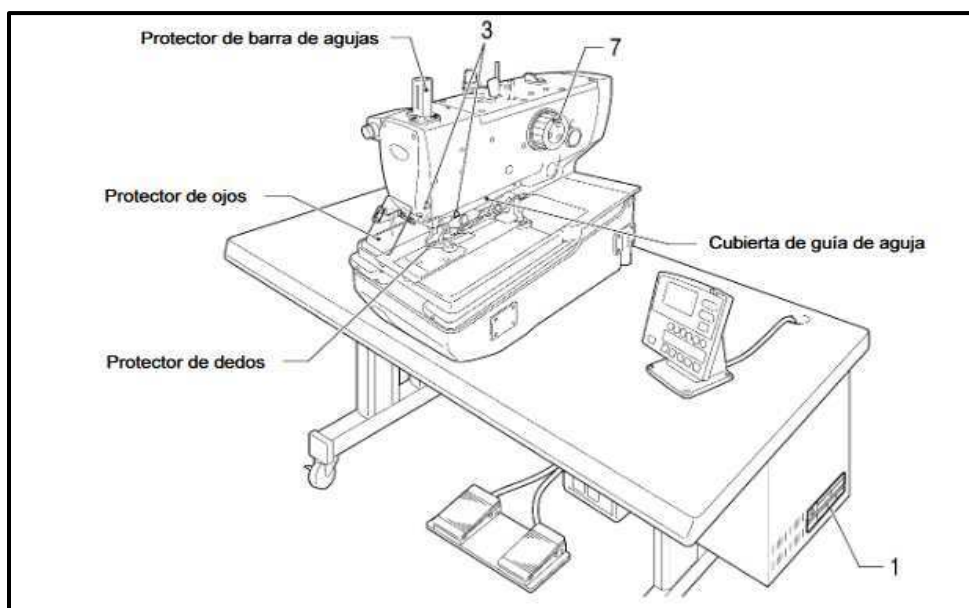


Figura 58. Plano ojaladora electrónica. Nota: Autoría propia.

Especificaciones Técnicas:

Tabla 51.

Especificaciones técnicas ojaladora electrónica.

Ojaladora Electrónica	
Número de Serie	F1885185
Modelo	RH-9820
Velocidad Costura	1000 - 2500 rph/min
Voltaje	220 V
Presión del Aire	0,4 Mpa
Dimensiones de la Maquina	
Ancho	67 cm
Largo	1,25 mts
Alto	1,60 mts
Peso bruto	136,8 Kg

Nota: Autoría propia.

Centrifugadora Industrial.



Figura 59. Centrifugadora industrial. Nota: Autoría propia.

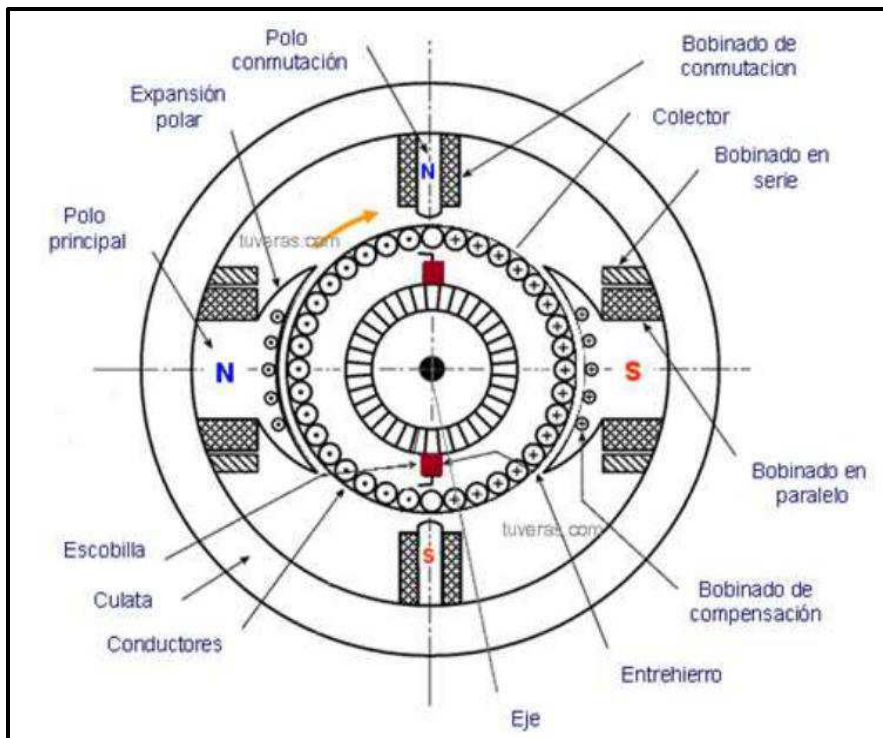


Figura 60. Plano centrifugadora industrial. Nota: Autoría propia.

Especificaciones Técnicas:

Tabla 52.

Especificaciones técnicas centrifugadora industrial.

Centrifuga Industrial	
Número de Serie	C0001
Modelo	ACE-21C
Capacidad Max	25 Kg
Válvula de Desagüe	1 1/2 pulg
Diámetro Interior	802 mm
Consumo de Energía	3 Amp
Potencia Motor	1 HP
Velocidad de Lavado	1200 Rpm
Dimensiones de la Maquina	
Ancho	1,27 mts
Largo	97 cm
Alto	1,02 mts

Nota: Autoría propia.

Prensa.



Figura 61. Prensa. Nota: Autoría propia.

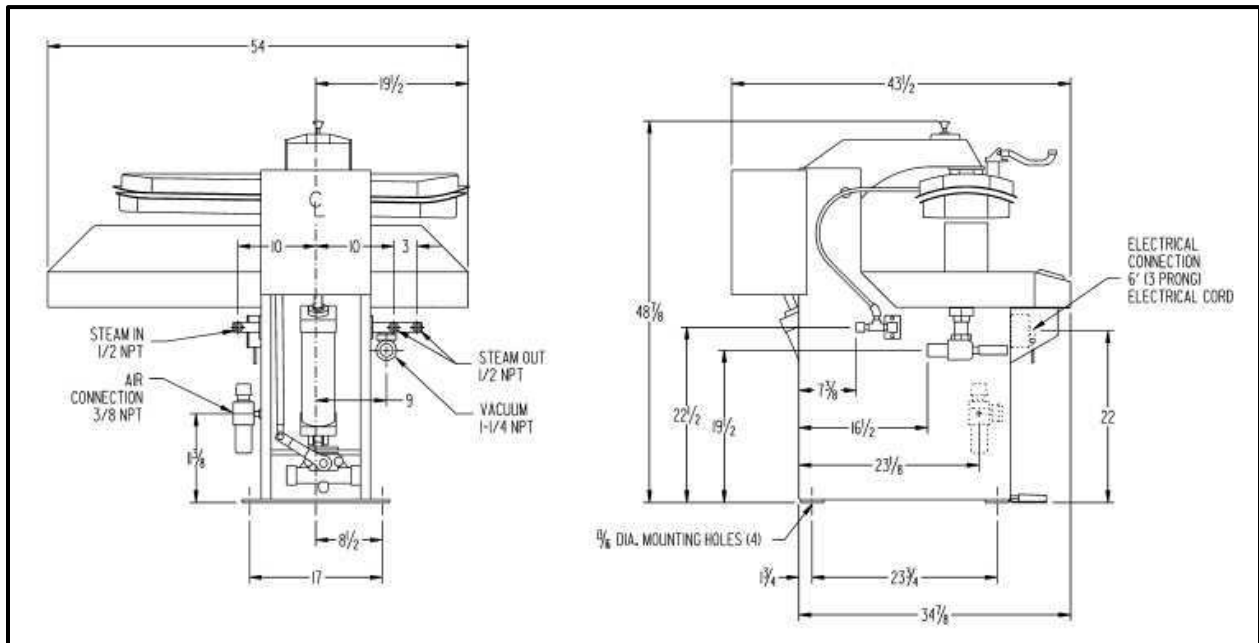


Figura 62. Plano prensa. Nota: Autoría propia.

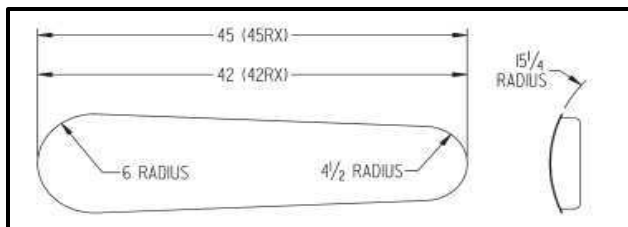


Figura 63. Medidas plancha. Nota: Autoría propia.

Especificaciones Técnicas:

Tabla 53.

Especificaciones técnicas prensa.

Prensa	
Número de Serie	P0001
Modelo	Junior 3000 Plus
Producción de Vapor	4 Kg/h
Presión trabajo Vapor	80 Lbs
Dimensiones Platos	120 * 40 Cms
Dimensiones de la Maquina	
Ancho	1,20 mts
Largo	1,50 mts
Alto	1,50 mts

Nota: Autoría propia.

Compresor Industrial.



Figura 64. Compresor industrial. Nota: Autoría propia.

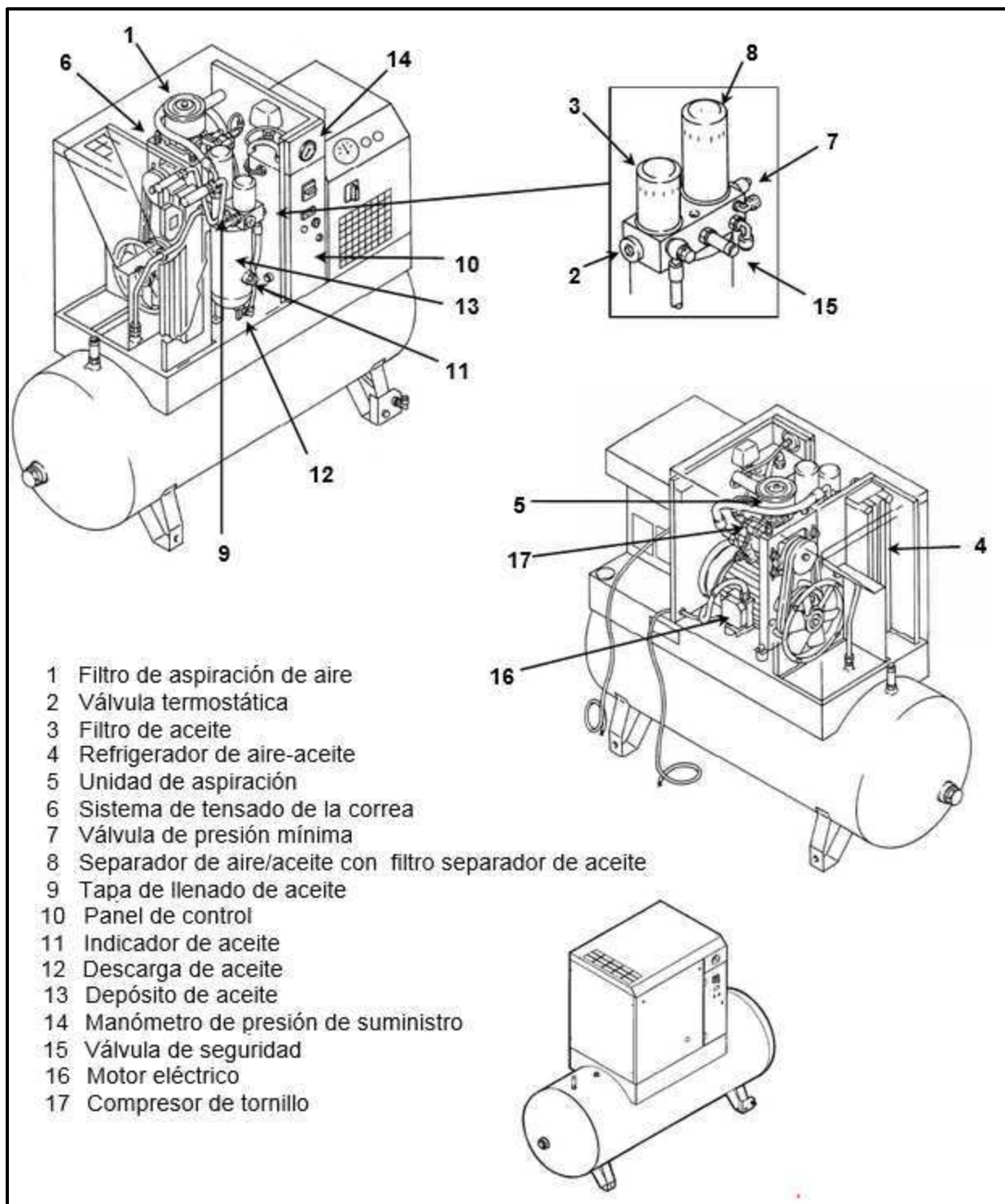


Figura 65. Plano compresor industrial. Nota: Autoría propia.

Especificaciones Técnicas:

Tabla 54.

Especificaciones técnicas compresor.

Compresor	
Número de Serie	CAI541911
Modelo	QGS-7,5HP
Máxima Temperatura	104°F
Máxima Presión	145 Psi
Voltaje	230 V
Presión de Trabajo	145 Psi
Dimensiones de la Maquina	
Ancho	80 cm
Largo	1,50 mts
Alto	1,82 mts
Peso bruto	243 Lbs

Nota: Autoría propia.

Arrugadora.

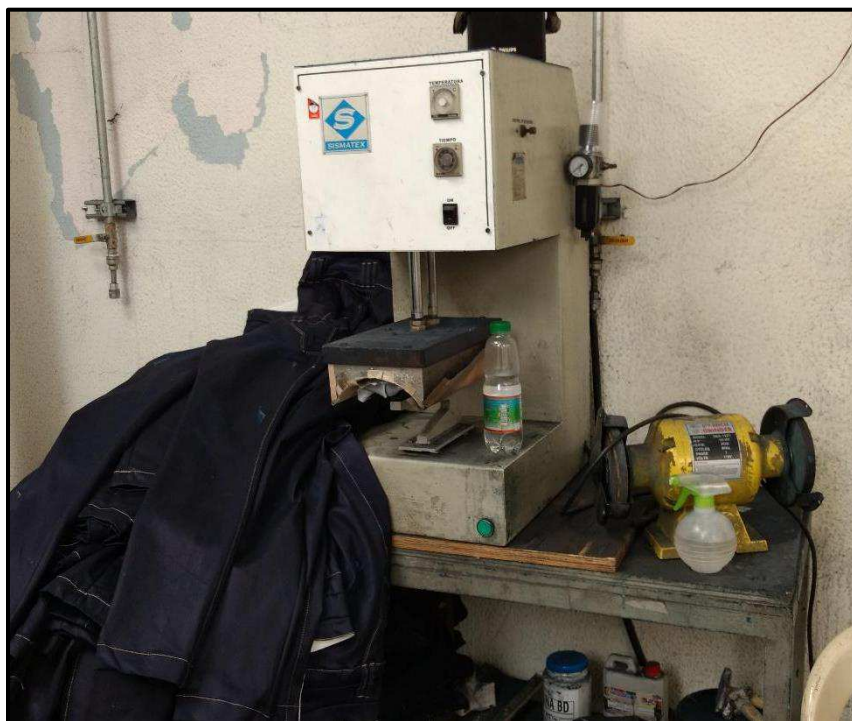


Figura 66. Arrugadora. Nota: Autoría propia.

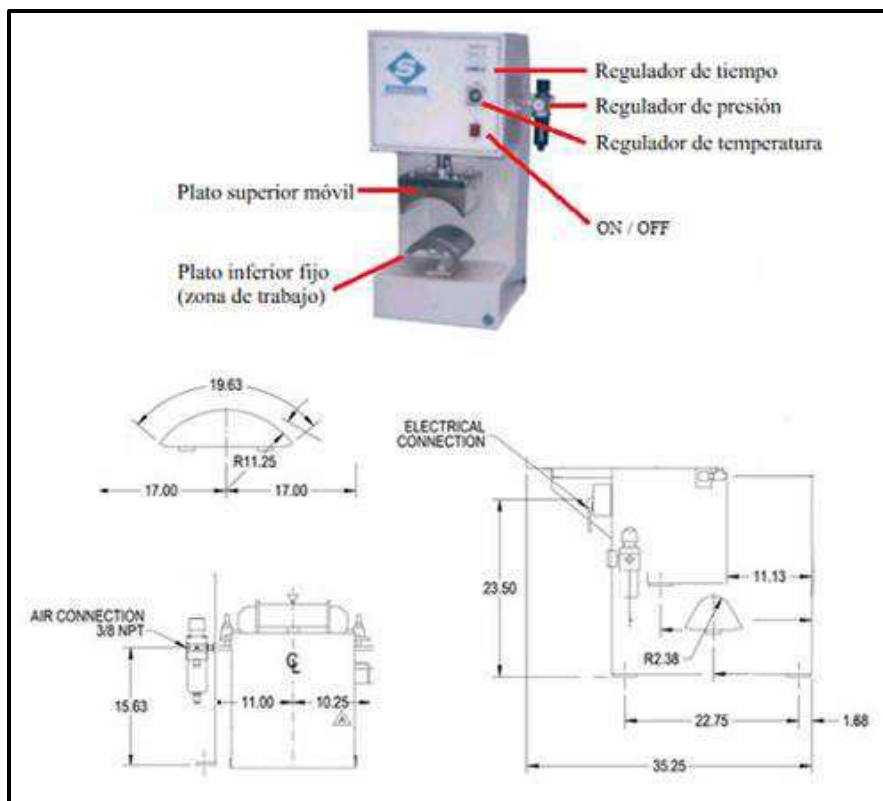


Figura 67. Plano arrugadora. Nota: Autoría propia.

Especificaciones Técnicas:

Tabla 55.

Especificaciones técnicas.

Termo Fijadora de Efectos	
Número de Serie	7003036
Modelo	Vulkana 3
Voltaje	110 V
Temperatura	Max 250°C
Temporizador (seg)	0 - 60
Dimensiones Platos	10 * 10 Cms
Dimensiones de la Maquina	
Ancho	35 cm
Largo	40 cm
Alto	75 cm

Nota: Autoría propia.

Anexo 8. Datos de componentes por máquina.

Caldera.














Componente	Marca	modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapas Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock mínimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Tubos	MST			1 año		Madurez	\$ 50,000	2	0			semestral
Camara de combustion	distral			5 años		Madurez	\$ 150,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Caja de humos frontal	distral			5 años		Vejez	\$ 150,000	1	0			semestral
Caja de salida posterior	distral			5 años		Madurez	\$ 250,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Visor	distral			10 años		Madurez	\$ 80,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Valvula de seguridad	distral			5 años		Juventud	\$ 150,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Valcula de salida de vapor	distral			5 años		Juventud	\$ 115,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Valvula de retencion de agua	distral			5 años		Madurez	\$ 260,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Bomba de agua	distral			5 años		Madurez	\$ 180,000	1	0			Anual
Panel de control	distral			10 años		Juventud	\$ 200,000	1	0			Anual
Quemador	distral			2 años		Madurez	\$ 156,000	1	0			trimestral
Ventilador	distral			2 años		Madurez	\$ 210,000	1	0			Máximo desgaste - Avería
Silenciador	distral			5 años		Madurez	\$ 210,000	1	0			Máximo desgaste - Avería

Figura 68. Datos de componentes de caldera. Nota: Autoría propia.

Lavadora Industrial Horizontal.








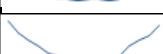

Componente	Marca	modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapas Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock mínimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Motor eléctrico	Quincy	Qrs		13 años		Madurez	\$ 578,000	1	0	Quincy	2 Dias	Máximo desgaste - Avería
Valvula desague	N.A			5 años		Madurez	\$ 25,000	1	5		3 Dias	Máximo desgaste - Avería
Terminal HE PVC	N.A			1 año		Vejez	\$ 15,000	1	10		1 Dias	Máximo desgaste - Avería
Codo PVC	N.A			1 año		Madurez	\$ 15,000	1	10		4 Dias	Máximo desgaste - Avería
Condensador	Master Airbrush	XLP2		5 años		Madurez	\$ 100,000	1	0	Disval	3 Dias	Máximo desgaste - Avería
Mangueras	N.A			6 años		Juventud	\$ 50,000	2	5		2 Dias	Máximo desgaste - Avería
Termostato	Master Airbrush			4 años		Juventud	\$ 81,200	1	0	Disval	1 Dias	Máximo desgaste - Avería
Panel de control	Quincy	Qgs 7,5		12 años		Madurez	\$ 150,000	1	0	Quincy	5 Dias	Máximo desgaste - Avería
Indicador de aceite	Silverline			5 años		Madurez	\$ 18,000	1	0	Silverline	2 Dias	Máximo desgaste - Avería

Figura 69. Datos de componentes de lavadora industrial horizontal. Nota: Autoría propia.

Ojaladora Industrial.

Componente	Marca	modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapa Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock minimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Interruptor principal	Brothers	Rh- 9820		4 Años		Madurez	\$ 22,000	1	0	Todo electro	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Unidad de control	Brothers	Rh- 9820		11 Años		Madurez		1	0	Brothers	5 Dias	Maximo desgaste - Averia
Panel de control	Brothers	Rh- 9820		14 Años		Madurez		1	0	Brothers	6 Dias	Maximo desgaste - Averia
Unidad de pedal	Brothers	Rh- 9820		6 Años		Madurez		1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Pedal	Brothers	Rh- 9820		6 Años		Madurez		1	0		3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Protector de dedos	Brothers	Rh- 9820		9 Años		Madurez		1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Protector de ojos	Brothers	Rh- 9820		10 Años		Madurez		1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Protector de barra de agujas+	Brothers	Rh- 9820		7 Años		Madurez		1	0		3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Interruptor de 2 pedales	Brothers	Rh- 9820		7 Años		Madurez		1	1		3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Interruptor de arranque de mano	Brothers	Rh- 9820		9 Años		Madurez		1	1		4 Dias	Maximo desgaste - Averia
Interruptor de parada	Brothers	Rh- 9820		8 Años		Madurez		1	1		3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Polea de Eje superior	Brothers	Rh- 9820		5 Años		Juventud		1	1		4 Dias	Triannual
Base de alimentacion	Brothers	Rh- 9820		4 Años		Madurez		1	0	Brothers	4 Dias	Maximo desgaste - Averia
Soporte de hilo	Brothers	Rh- 9820		5 Años		Madurez		1	1		3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Cubierta de guia de aguja	Brothers	Rh- 9820		10 Años		Madurez		1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Cubierta de correa	Brothers	Rh- 9820		12 Años		Madurez		1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia

Figura 70. Datos de componentes de ojaladora industrial. Nota: Autoría propia.

Centrifugadora Industrial.





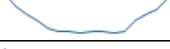

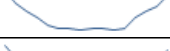

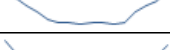



Componente	Marca	modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapas Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock minimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Escobilla	Bosch	Dw 427		3 Años		Juventud	\$ 40,500	2	4	Todo electro	1 dia	Semestral
Culata	N.a			16 Años		Madurez	\$ 340,000	1	0		6 dias	Maximo desgaste - Averia
Conductores	Startech			8 Años		Madurez	\$ 18,000	1	2	Todo electro	2 dias	Maximo desgaste - Averia
Eje	N.a			9 Años		Madurez	\$ 220,000	1	0	mericana de repu	2 dias	Maximo desgaste - Averia
Entrehierro	N.a			14 Años		Madurez	\$ 90,000	1	0	Comparts	2 dias	Maximo desgaste - Averia
Bobinado de compensacion	Bosch			11 Años		Madurez	\$ 120,000	5	0	Todo electro	4 dias	Maximo desgaste - Averia
Bobinado en paralelo	Bosch			13 Años		Madurez	\$ 134,000	4	0	Todo electro	4 dias	Maximo desgaste - Averia
Bobinado en serie	Bosch			12 Años		Madurez	\$ 146,000	4	0	Todo electro	4 dias	Maximo desgaste - Averia
Colector	N.a			10 Años		Madurez	\$ 78,000	1	0		3 dias	Anual
Bobinado de conmutacion	Bosch			11 Años		Madurez	\$ 112,000	4	0	Todo electro	4 dias	Maximo desgaste - Averia
Motor	Startech			13 Años		Madurez	\$ 535,000	1	0	Comparts	2 dias	Maximo desgaste - Averia
balancin	Hotpoing			6 Años		Juventud	\$ 190,000	1	0	Todo electro	1dia	Maximo desgaste - Averia

Figura 71. Datos de componentes de centrifugadora industrial. Nota: Autoría propia.

Prensa Industrial.

Componente	Marca	Modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapa Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock minimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Vaporizador	Elnapress	E 320		3 Años		Madurez	\$ 120,000	1	0	ovalle y cardenas	3 Dias	Bianual
Indicador de temperatura electronico	Elnapress	E 320		5 Años		Madurez	\$ 62,000	1	0	Todo electro	5 Dias	Maximo desgaste - Averia
Regulador de temperatura	Elnapress	E 320		5 Años		Madurez	\$ 92,000	1	0	Dempro	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Interruptor ON/Off	Elnapress	E 320		3 Años		Juventud	\$ 34,000	1	0	Todo electro	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Suela termica movil	Elnapress	E 320		2 Años		Madurez	\$ 154,000	1	1	ovalle y cardenas	1 Dias	Anual
Tabla de planchado	Elnapress	E 320		3 Años		Juventud	\$ 160,000	1	0	ovalle y cardenas	1 Dias	Bianual
Asa fija	Elnapress	E 320		11 Años		Madurez	\$ 320,000	1	0	Elnapress	5 Dias	Maximo desgaste - Averia
Asa movil	Elnapress	E 320		11 Años		Madurez	\$ 240,000	1	0	Elnapress	5 Dias	Maximo desgaste - Averia

Figura 72. Datos de componentes prensa industrial. Nota: Autoría propia.

Arrugadora.

Componente	Marca	modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapa Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock minimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Plato superior movil	Brothers			13 Años		Madurez	\$ 96,000	1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Plato inferior fijo	Brothers			13 Años		Madurez	\$ 74,000	1	0	Brothers	3 Dias	Maximo desgaste - Averia
Swich	Bosch			5 Años		Madurez	\$ 3,500	1	1	Todo electro	2 Dias	Maximo desgaste - Averia
Regulador de temperatura	Inkbird			2 Años		Juventud	\$ 114,000	1	0	Yaxa	2 Dias	Anual
Regulador de presión	Airtac			2 Años		Juventud	\$ 54,000	1	0	Yaxa	2 Dias	Anual
Regulador de tiempo	Parker			3 Años		Madurez	\$ 112,000	1	0	Yaxa	2 Dias	Maximo desgaste - Averia





Figura 73. Datos de componentes arrugadora. Nota: Autoría propia.

Compresor Industrial.

Componente	Marca	modelo	# serie	Ciclo de vida	Grafico de bañera	Etapa Actual	Costo/ und	Cantidad	Stock mínimo	Proveedores	Lead time	Control de cambio
Filtro de aspiración de aire	Master Airbrush	Qgs 04		3 años		Madurez	\$ 11,000	2	1	Refilube	2 Dias	semestral
Válvula termostática	Master Airbrush			5 años		Madurez	\$ 81,200	1	0	Disval	3 Dias	Máximo desgaste - Avería
Filtro de aceite	Parker			6 meses		Vejez	\$ 93,000	1	0	Refilube	1 Dias	semestral
Refrigerador de aire-aceite	Quincy	Qgs 1281		8 años		Madurez	\$ 163,000	1	0	Refilube	4 Dias	Máximo desgaste - Avería
Unidad de aspiración	Silverline			5 años		Madurez	\$ 58,000	1	0	Compresores y partes	3 Dias	Máximo desgaste - Avería
Válvula de presión mínima	Quincy	Qgs 534		6 años		Juventud	\$ 65,000	1	0	Disval	2 Dias	Máximo desgaste - Avería
Separador de aceite/aire con filtro	Silverline	sl 42	427596	4 años		Juventud	\$ 115,000	1	0	Compresores y partes	1 Dias	Máximo desgaste - Avería
Panel de control	Quincy	Qgs 7,5		12 años		Madurez	\$ 260,000	1	0	Quincy	5 Dias	Máximo desgaste - Avería
Indicador de aceite	Silverline			3 años		Madurez	\$ 18,000	1	0	Compresores y partes	2 Dias	Anual
Manómetro de presión de suministro	Quincy			4 años		Juventud	\$ 85,000	1	1	Disval	2 Dias	Anual
Válvula de seguridad	Master Airbrush			4 años		Madurez	\$ 9,000	1	1	Disval	1 Dias	trimestral
Motor eléctrico	Quincy	Qrs		3 años		Madurez	\$ 210,000	1	0	Electroase	2 Dias	Máximo desgaste - Avería
Compresor de tornillo	Quincy	Gqs 1-10		12 años		Madurez	\$ 578,000	1	0	Air compresor	4 Dias	Máximo desgaste - Avería

Figura 74. Datos de componentes compresor industrial. Nota: Autoría propia.

Anexo 9. Formato de entrenamiento en actividades de equipos. Nota: Autoría propia.







 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S. <small>NIT: 900.928.200-5</small>							
FORMATO DE ENTRENAMIENTO EN ACTIVIDADES PARA LOS EQUIPOS - AC 001							
Elaborado Por	Jhoan Sebastian Bonilla Hernandez	Escala Orden de Capacitacion		Escala de Ponderación			
	Jose Luis Chacon Muñoz			0	No se requiere		
Aprobado Por	Gerente General y Directivos		Inmediata	1	No conoce		
			Oportuna	2	Conoce		
			Aplazable	3	Conoce y Aplica		
Departamento	Formación y Entrenamiento		No necesita	4	Conoce, Aplica y Transmite Info.		
MATRIZ DE POLIVALENCIA							
ACTIVIDAD	DESCRIPCION DE ACTIVIDAD	Grado Especialización					OBSERVACIONES Y EQUIPO
		Operador	Operario de Manillo.	Tecnico de Manillo	Especialista	Ingeniero	
1	Verificar que el equipo tenga energia necesaria para su funcionamiento debe ser a 110 voltios	3	1	4	0	4	Caldera
2	Verificar que el tanque de alimentación tenga el nivel de agua adecuado	1	2	2	2	2	Tanque de Agua
3	Verificar la presión de aceite en recirculación entre 25 y 30 psi	4	1	1	4	2	Compresor
4	Verificar la presión del equipo se debe mantener en 80 psi	1	1	2	4	1	Caldera
5	Verificar la temperatura del equipo deberá estar en 120 °C	3	4	0	0	4	Caldera
6	Accionar interruptor de compresor para iniciar atomización de aire entre 5 y 10 psi	0	2	3	0	1	Compresor
7	Verificar que el resguardo de las correas se encuentre completamente cerrado	0	1	1	4	0	Lavadoras Industriales
8	Ajustar piezas móviles	3	3	1	0	4	Todos los Equipos
9	Realizar la calibracion de funcionamiento de la ojaladora	2	4	2	4	0	Ojaladora
10	Realizar el cambio de Aguja	3	1	1	4	2	Ojaladora
11	Realizar el engrase de ejes y cruzetas como de piezas móviles	0	1	2	0	4	Todos los Equipos
12	Inspeccionar los acoples de alimentacion del equipo	0	3	0	1	1	Todos los Equipos
13	Manejo de herramientas manuales y electricas	0	3	2	3	1	Cualquier Herramienta manual
14	Realizar Soldaduras	2	0	0	0	1	Todos los Equipos
15	Manejo de los equipos (Funcionamiento)	2	1	0	2	4	Todos los Equipos
16	Conocimientos Mecanicos	0	0	0	1	2	Todos los Equipos
17	Conocimientos Electricos	0	0	0	0	4	Todos los Equipos
18	Habilidad de manejo de clientes	0	0	2	3	3	Aptitudes de Relacionamiento
19	Programacion de plan de mantenimiento o cambio de piezas o componentes	0	0	3	1	4	Administrativas
20	Manejo de Personal	0	0	4	2	4	Administrativas
21	Manejo de Herramientas Ofimaticas o Sistemas	0	0	2	3	4	Administrativas
22	Liderazgo	0	0	2	2	4	Administrativas
Observaciones	<i>Recuerde que al encontrar alguno item con situaciones anormales o falencias deben ser reportadas de inmediato antes de poner en funcionamiento el equipo, en caso de no tener el conocimiento indíquelo a su supervisor</i>						
		¡¡ NO OLVIDAR SIMPRE UTILIZAR TUS EPP's !! 					

Anexo 10. Formato de evaluación de entrenamiento. Nota: Autoría propia.




Nombre		Fecha		Escala de Ponderación	
Calificado Por		Fecha		1	Deficiente
Aprobado Por		RESULTADO		2	Aceptable
Departamento		Aprobado	Rechazado	3	Optima

EVALUACION DE FORMACION NIVEL 1 A 2							
N°	PREGUNTAS	RESPUESTA					CALIFICACIÓN
		A	B	C	D	E	
1	¿Cada cuanto es Necesario realizar un engrase general a las piezas móviles de los equipos? A. Mensual B. Diario C. Trimestral D. Anual E. Ninguna de Las Anteriores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	¿Para el buen funcionamiento de la caldera se debe manejar una presión adecuada la cual es de? A. 80 psi B. 220 psi C. 9 psi D. Todas son Correctas E. Ninguna de Las Anteriores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	¿La temperatura máxima de funcionamiento de la caldera es de? A. -120°C B. -30°C C. 120°C D. 80°F E. Ninguna de Las Anteriores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4	¿El compresor debe manejar una presión adecuada la cual para suplir las necesidades de la instalación debe ser de ? A. 10 psi B. 5 psi C. 9 psi D. 7 psi E. Todas de Las Anteriores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
5	¿Cada cuanto es necesario inspeccionar los niveles del tanque de almacenamiento de agua? A. Mensual B. Diario C. Trimestral D. Anual E. Ninguna de Las Anteriores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	




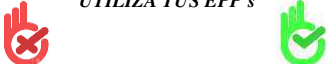
Nota	<i>Esta evaluación mide sus conocimientos y habilidades, referentes al desempeño en las actividades necesaria para la utilización de los equipos de la empresa.</i>
-------------	---

 USE TABABOCAS  USE GUANTES  USE BOTAS  UTILICE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL	<p align="center">¡¡ NO OLVIDAR SIMPRE UTILIZAR TUS EPP's !!</p>  
---	---









Anexo 11. Formato lección de punto. Nota: Autoría propia.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S. NIT: 900.928.200-5					
Formato de Lecciones de Punto - FLP_001					
<u>Diseñado por:</u>	José Chacón		<u>Área</u>		
<u>Elaborado por:</u>	Sebastian Bonilla		Producción		
<u>Revisado por:</u>	Gerencia General		<u>Fecha</u>		
<u>Aprobado por:</u>	Gerencia General		sep-17		
<u>Título:</u>	Prevención en la Caldera			N° 001	
					
Al alimentar la caldera no se debe dejar la rejilla abierta.			No olvide portar sus elementos de protección personal y mantenga siempre una distancia prudente de la máquina.		
Indicadores					
TPM	Seguridad	Calidad	M/Abnte	Salud	Productiv.
	X			X	


Anexo 12. Lista de chequeo mantenimiento de calidad. Nota: Autoría propia.

 <p style="text-align: center;">TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S. NIT: 900.928.200-5</p>				
FORMATO DE LISTA DE CHEQUEO - LC_001				
Elaborado Por		Fecha		
Departamento				
Turno		Hora		
Supervisor				
LAVADORA HORIZONTAL N° _____				
ITEM	ACTIVIDAD	ESTADO		OBSERVACIONES
		SI	NO	
1	Comprobar el estado de las correas del motor			
2	Comprobar el nivel de aceite del motor			
3	Las presiones y temperaturas de operación son normales (Si no lo son genera la alerta)			
4	La Lavadora esta libre de fugas de Aceite			
5	La Lavadora esta libre de fugas de Regrigerante			
6	Verificar las conexiones electricas			
7	Verificar los acoples a las instalaciones			
8	Verificar si tiene algun Ruidos o Vibraciones Inusuales			
9	Comprobar el estado del centro de mandos			
10	Verificar que el recipiente de almacenamiento (Tina) se encuentre Vacio			
11	Verificar que el recipiente se encuentre trabajando automaticamente al poner en funcionamiento			
12	Verificar visulmente que no se encuentre con acumulacion de polvo o con alguna sustancia contaminante			
13	Verificar todas las superficies exteriores y accesorios			
14	Verificar corrosion, daños mecanicos, fugas u otros deterioros			
Observaciones	<p style="color: red;"><i>Recuerde que al encontrar alguno ítem con situaciones anormales o falencias deben ser reportadas de inmediato antes de poner en funcionamiento el equipo, en caso de no tener el conocimiento indíquese a su supervisor</i></p>			
		<p style="text-align: center;">¡¡ NO OLVIDAR!! CUANDO LA ESTES OPERANDO UTILIZA TUS EPP's</p> 		


Anexo 13. Aplicación lista de chequeo mantenimiento calidad. Nota: Autoría propia.

 <p>TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S. NIT: 900.928.200-5</p>				
FORMATO DE LISTA DE CHEQUEO - LC 001				
Elaborado Por	Jaime Castro	Fecha		
Departamento	Lavandería		13 - Mayo	
Turno	7:00 am a 5:00 pm	Hora		
Supervisor	Nelson Alvarracin		7:20	
LAVADORA HORIZONTAL N°				
ITEM	ACTIVIDAD	ESTADO		OBSERVACIONES
		SI	NO	
1	Comprobar el estado de las correas del motor	X		
2	Comprobar el nivel de aceite del motor	X		
3	Las presiones y temperaturas de operación son normales (Si no lo son genera la alerta)	X		
4	La Lavadora esta libre de fugas de Aceite	X		
5	La Lavadora esta libre de fugas de Refrigerante	X		
6	Verificar las conexiones electricas		X	Se evidencia caja descubierta
7	Verificar los acoples a las instalaciones	X		
8	Verificar si tiene algun Ruidos o Vibraciones Inusuales	X		
9	Comprobar el estado del centro de mandos	X		
10	Verificar que el recipiente de almacenamiento (Tina) se encuentre Vacio	X		
11	Verificar que el recipiente se encuentre trabajando automaticamente al poner en funcionamiento			
12	Verificar visulmente que no se encuentre con acumulacion de polvo o con alguna sustancia contaminante	X		se limpia antes de
13	Verificar todas las superficies exteriores y accesorios	X		Iniciar
14	Verificar corrosion, daños mecanicos, fugas u otros deterioros	X		
Observaciones	<p><i>Recuerde que al encontrar alguno item con situaciones anormales o fallencias deben ser reportadas de inmediato antes de poner en funcionamiento el equipo, en caso de no tener el conocimiento indíqueselo a su supervisor</i></p>			
 <p>USE TAPABOCAS</p>		 <p>USE GUANTES</p>		
 <p>USE BOTAS</p>		 <p>UTILICE ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL</p>		
<p>¡ NO OLVIDAR!! CUANDO LA ESTES OPERANDO UTILIZA TUS EPP's</p>  				


Anexo 14. Gama de mantenimiento caldera. Nota: Autoría propia.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	FRECUENCIA	CÓDIGO GAMA
	INSPECCIÓN GENERAL	Anual Fecha:	GM-CIB01 Hoja: 1 de 2
INSTALACIÓN A INSPECCIONAR O REVISAR:		Caldera	
OPERARIO:		FECHA:	Septiembre de 2017
HORA INICIO: 7:30	HORA FINAL: 14:30	T. NORMAL: 7 Horas.	
HERRAMIENTAS		Equipo de protección	
Detergentes y elementos de limpieza Llave expansiva		Guantes Botas de Seguridad Tapabocas	
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS			
Altas temperaturas: utilizar elementos aislantes de calor Productos químicos: presencia de agentes químicos Contaminación de aire: presencia de Contaminación y residuos de quemado			
Equipo	Descripción	Resultado	Rango normal
Caldera 11BS01	Limpieza exterior de la caldera		Limpio
	Identificar el estado funcional de las válvulas para su reemplazo de ser necesario		Calibrado
	Verificar el funcionamiento del manómetro principal		Funcionando
	Ajustar y rectificar las válvulas de seguridad		Calibradas
	Efectuar la limpieza y verificación del mando principal		N/A
	Verificar el tanque de condensado para su limpieza		N/A
	Revisar anclajes		Fijos
	Comprobar el estado de la chimenea		Optimo Estado
	Inspección visual de toda la tubería presente en la caldera		N/A
	Inspección visual de pérdida de fluidos o goteos		Sin Fugas
	Realizar prueba hidrostática		Correcta
OBSERVACIONES:			


Anexo 15. Gama mantenimiento lavadora industrial horizontal. Nota: Autoría propia.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	FRECUENCIA	CODIGO GAMA
	INSPECCION GENERAL	Mensual Fecha:	GM-LIH01 Hoja: 1 de 1
INTALACION A INSPECCIONAR O REVISAR:		Lavadora Industrial Horizontal	
OPERARIO:		FECHA: Septiembre de 2017	
HORA INICIO: 10:00		HORA FINAL: 12:00	
		T.NORMAL: 2 Horas	
HERRAMIENTAS		Equipo de proteccion	
Llave 1/2", 12	Llave Alemana	Guantes, overol, gafas de seguridad.	
Recolector de fluidos	Juego de Llaves - Distintas Medidas		
Teflón	Juego Destornilladores		
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS			
Productos Quimicos, Usar Guantes Overol y Gafas de Seguridad.			
Riesgo Electrico, Usar Guantes de Seguridad.			
Riesgo quemaduras, Usar Gafas de proteccion y Guantes para Soldadura.			
Equipo	Descripcion	Resultado	Rango normal
Lavadora Industria Horizontal	Ausencia de ruidos y vibraciones extrañas en el tambor		Sin ruidos ni Vibraciones
	Control lubricado	Falta lubricacion	Nivel Optimo
	Control visual de fugas en el tanque		Sin fugas de agua
	Inspeccion de desgaste de correas		N/A
	Verificacion de puntos de soldaje de la cruceta		Puntos fijos
	Verificacion de puntos electricos		Buen estado
	Verificacion de puntos de conexión de agua		Sin fugas
	Verificacion de panel de control		N/A
	Mueva el tambor y verifique la existencia de ruidos extraños		Sin ruidos no vibraciones
OBSERVACIONES:			


Anexo 16. Gama de mantenimiento ojaladora industrial. Nota: Autoría propia.

	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO		FRECUENCIA	CODIGO GAMA
	INSPECCION GENERAL		Semanal	GM-OE01
			Fecha:	Hoja: 1 de 1
INTALACION A INSPECCIONAR O REVISAR: Ojaladora Electrica				
OPERARIO:			FECHA: Septiembre de 2017	
HORA INICIO: 10:00		HORA FINAL: 12:00		T.NORMAL: 2 Horas
HERRAMIENTAS			Equipo de proteccion	
Llave 1/2", 12	Juego de Llaves - Distintas Medidas		Guantes, Overol	
Recolector de fluidos	Juego Destornilladores			
Agujas				
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS				
Riesgos Fisicos, usar guantes para evitar accidentes				
Equipo	Descripcion		Resultado	Rango normal
Ojaladora Industrial	Calibracion de Sensores			Proximidad
	Comprobar nivel de aceite			Nivel Optimo
	Verificacion de bombillos led		Optimo funcionamiento	N/A
	Verificacion de motor			Sin ruidos ni Vibraciones
	Verificacion de puntos electricos			Sin Añadiduras
	Verificacion de sensores		Optimo funcionamiento	N/A
	Verificacion del estado de la aguja		Cambio de Aguja	N/A
	Verificacion del panel de control			Funcionamiento de comandos
OBSERVACIONES:				


Anexo 17. Gama de mantenimiento centrifugadora. Nota: Autoría propia.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	FRECUENCIA	CÓDIGO GAMA
	INSPECCIÓN GENERAL	Semanal Fecha:	GM-D01 Hoja: 1 de 1
INSTALACIÓN A INSPECCIONAR O REVISAR:		Centrifuga Industrial	
OPERARIO:		FECHA:	Septiembre de 2017
HORA INICIO: 6:30	HORA FINAL: 6:50	T. NORMAL: 20 Minutos.	
HERRAMIENTAS		Equipo de protección	
Elementos de limpieza		Guantes	
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS			
Riesgo físico: posibles golpes y magulladuras, usar EPP			
Riesgo eléctrico: contacto con elementos eléctricos, tener cuidado en su manipulación			
Equipo	Descripción	Resultado	Rango normal
Centrifuga 12CE01	Desconecte la maquina de su fuente de poder		
	Limpie interna y externamente el equipo con un trapo húmedo		
	Realice inspecciones visuales de uniones y conexiones		Sellados
	Verifique el estado de las uniones de ingreso y extracción de fluidos		Sellados
	Mueva el tambor y verifique la existencia de ruidos extraños		Sin ruidos, ni vibraciones extraños
	Verifique la ausencia de cualquier tipo de fugas		
	Libere el área aledaña al equipo de cualquier objeto		
	Verifique el estado de las líneas y conexiones eléctricas como peladuras o cortes en la misma		Cubiertos
	Conecte nuevamente la fuente de poder e inicie un ciclo de centrifugación		
	Verifique la existencia de Ruidos o vibraciones extrañas		Sin ruidos, ni vibraciones extraños
	Apague la maquina para su posterior uso		
OBSERVACIONES:			


Anexo 18. Gama de mantenimiento prensa industrial. Nota: Autoría propia.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO		FRECUENCIA	CODIGO GAMA
	INSPECCION GENERAL		Mensual	GM-PI01
			Fecha:	Hoja: 1 de 1
INTALACION A INSPECCIONAR O REVISAR: Prensa Industrial				
OPERARIO:			FECHA: Septiembre de 2017	
HORA INICIO: 10:00		HORA FINAL: 12:00		T.NORMAL: 2 Horas
HERRAMIENTAS			Equipo de proteccion	
Equipo Soldadura	Llave Alemana	Guantes, overol, gafas de seguridad.		
Recolector de fluidos	Juego de Llaves - Distintas Medidas			
Acoples	Juego Destornilladores			
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS				
Riesgos fisicos, usar guantes y verificar que la prensa esta apagada y en estado frio.				
Riesgo quemaduras, Usar Gafas de proteccion y Guantes para Soldadura.				
Equipo	Descripcion		Resultado	Rango normal
Prensa Industrial	Verificacion de conexiones de vapor			Sin fugas
	Control de Higiene de paños		Limpio	N/A
	Control de lubricacion de partes		Libre Movimiento	Sin Roce
	Verificacion de partes moviles			Sin Roce
	Estado de Manijas (Agarre)			Ajustado (Fijo)
	Verificacion de temperatura correcta			35° a 45°
OBSERVACIONES:				


Anexo 19. Gama de mantenimiento compresor. Nota: Autoría propia.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO		FRECUENCIA	CÓDIGO GAMA
	INSPECCIÓN GENERAL		Bimensual Fecha:	GM-01CT Hoja: 1 de 1
INSTALACIÓN A INSPECCIONAR O REVISAR:		Compresor de Aire.		
OPERARIO:		FECHA:	Septiembre de 2017	
HORA INICIO: 7:20	HORA FINAL: 7:50	T. NORMAL: 30 Minutos.		
HERRAMIENTAS		Equipo de protección		
Llave 1/2", 12 Recolector de fluidos Teflón		Guantes Gafas		
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS				
Fluidos contaminados: laborar con guantes y ropa adecuada Riesgo físico: posibles golpes o magulladuras: utilizar EPP Compuestos tóxicos: fluidos tóxicos: evitar el contacto directo				
Equipo	Descripción	Resultado	Rango normal	
Compresor 11CT01	El activo debe estar en reposo durante mínimo 3 horas		Temperatura < 30°C	
	Abrir la carcasa protectora del compresor			
	Identificar los orificios de entrada y salida de aceite del motor			
	Inspeccionar escapes de fluidos alrededor del motor		Sin fluidos	
	Inspección visual de elementos flojos			
	Retirar el tapón superior que conduce la entrada de aceite al motor			
	Poner un colector de fluidos en el orificio de salida de aceite del motor			
	Abrir el grifo inferior del motor para la expulsión del aceite			
	Vaciar totalmente el fluido y cerrar el grifo de salida		Tonalidad oscura	
	Retirar el colector de fluido y realizar inspección visual			
	En el orificio superior de entrada llenar de aceite hasta el borde		A nivel	
	Enroscar el tapón superior de entrada y verificar posibles fugas de fluidos			
	Cerrar la carcasa protectora del compresor y dar arranque durante 5 min			
	Cerciorarse del nivel de aceite tener en cuenta durante los próximos días		A nivel	
OBSERVACIONES:				

Anexo 20. Gama de mantenimiento arrugadora industrial. Nota: Autoría propia.

	GAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO		FRECUENCIA	CODIGO GAMA
	INSPECCION GENERAL		Mensual	GM-AI01
			Fecha:	Hoja: 1 de 1
INTALACION A INSPECCIONAR O REVISAR: Arrugadora				
OPERARIO:			FECHA: Septiembre de 2017	
HORA INICIO: 10:00		HORA FINAL: 12:00		T.NORMAL: 2 Horas
HERRAMIENTAS			Equipo de proteccion	
Equipo Soldadura	Llave Alemana	Guantes, overol, gafas de seguridad.		
Recolector de fluidos	Juego de Llaves - Distintas Medidas			
Acoples	Juego Destornilladores			
RIESGOS DEL TRABAJO Y MEDIDAS PREVENTIVAS				
Riesgos fisicos, usar guantes y verificar que la prensa esta apagada y en estado frio. Riesgo quemaduras, Usar Gafas de proteccion y Guantes para Soldadura.				
Equipo	Descripcion	Resultado	Rango normal	
Arrugadora	Control de temperatura		< 30°	
	Control de puntos electricos		En buen estado	
	Verificacion niveles de aceite		Nivel Optimo	
	Control de panel de control	Funcionamiento (Mandos)	N/A	
	verificacion de presion		80 psi	
	verificacion de puntos de conexión	Optimo funcionamiento	N/A	
	Verificacion de motor		Sin ruidos ni vibraciones	
OBSERVACIONES:				

Anexo 21. Procedimiento para el mantenimiento preventivo y/o correctivo. Nota: Autoría propia.


 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo	Código: TPM_01V1
	Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015	Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14

**PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EQUIPOS PARA LA EMPRESA
TINTORERIA MEGAPROCESOS Y TERMINADOS S.A.S.**



Índice

1. Objetivo.....	3
2. Alcance.....	3
3. Definiciones	3
4. Referencias.....	3
5. Responsables del proceso.....	3
6. Diagrama de procedimiento	4
7. Descripción del procedimiento	5
8. Modo de Actuar.....	6
9. Anexos.....	7
10. Identificación de necesidades de mantenimiento	7
11. Identificación de equipos	8
12. Glosario	9
13. Anexos.....	10
13.1. Anexo 1. Formato. Ficha técnica de equipos.....	10
13.2. Anexo 2. Formato. Listado de equipos bajo mantenimiento.....	11
13.3. Anexo 3. Formato. Plan de mantenimiento.....	12
13.4. Anexo 4. Formato. Solicitud de mantenimiento.....	13
13.5. Anexo 5. Formato. Asignación de orden de trabajo.	13
13.6. Anexo 6. Formato. Historial de revisiones o reparaciones.	14

 <p>TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.</p>	<p>Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo</p> <p>Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015</p>	Código: TPM_01V1
		Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14

1. Objetivo

Proporcionar una herramienta procedimental para el mantenimiento preventivo y correctivo de los activos presentes en la Tintorería Megaprocessos y Terminados S.A.S con el fin de minimizar las averías y paros de los mismos, para de esta manera mantener dichos activos en condiciones óptimas de operación y calidad.

2. Alcance

Comprende a todos los equipos, maquinaria e infraestructura presentes en la Tintorería Megaprocessos y Terminados S.A.S a cargo del equipo de mantenimiento.

3. Definiciones

- **Mantenimiento Preventivo:** mantenimiento que tiene como propósito realizar de manera oportuna las acciones necesarias para prevenir cualquier tipo de fallo en un activo.
- **Mantenimiento Correctivo:** actividades destinadas a corregir las averías presentes en un activo con el fin de devolver su capacidad productiva. (García, 2003)
- **Calibración:** Proceso mediante el cual se comparan valores obtenidos por un instrumento de medición para luego ajustarlo con la mejor exactitud posible a un patrón de referencia.

4. Referencias

Norma ISO 9001- 2008

5. Responsables del proceso

Es responsabilidad de la aplicación y control efectivo de este procedimiento, tanto el Jefe de planta como el Responsable de Mantenimiento.



6. Diagrama de procedimiento

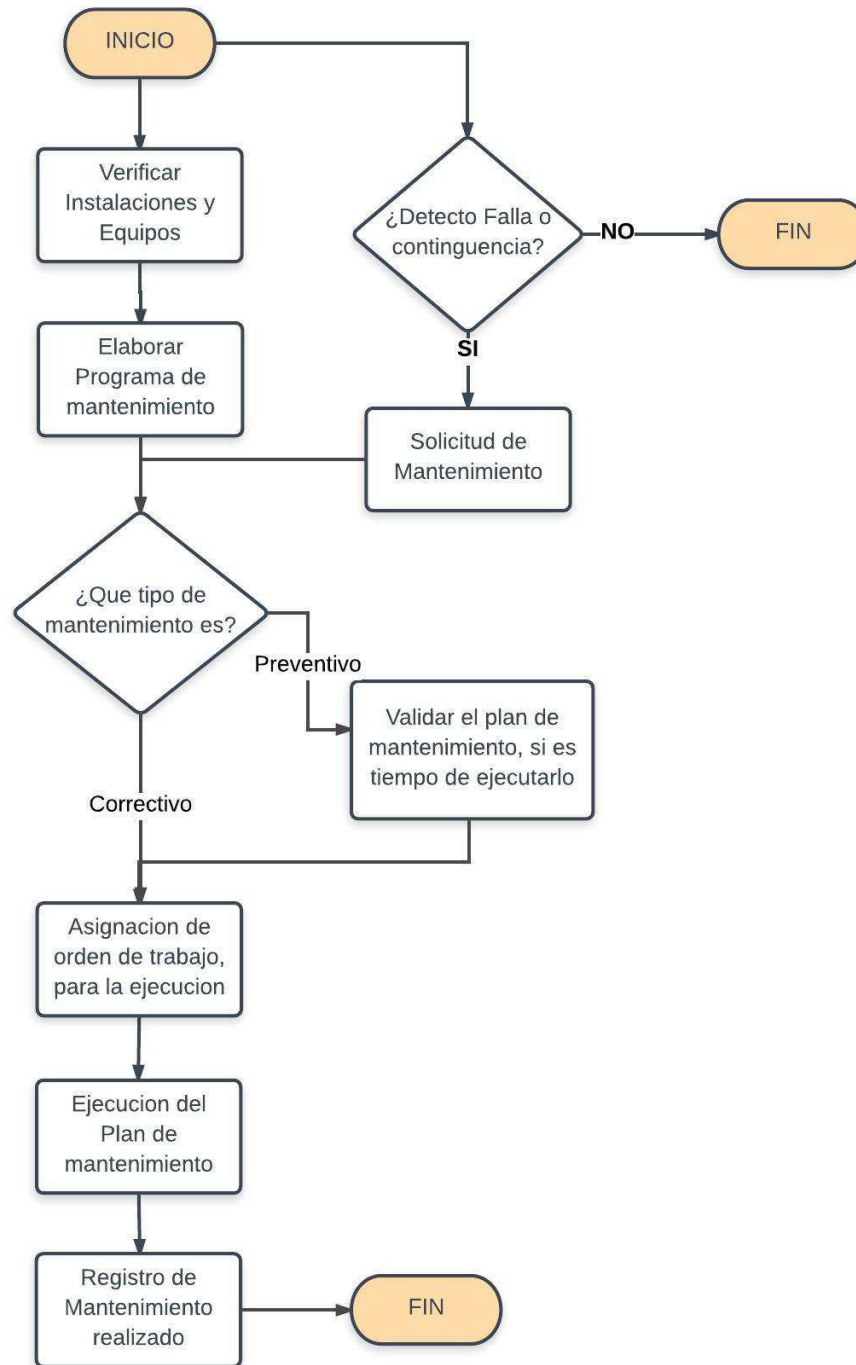


Figura 75. Diagrama de procedimiento. Nota: Autoría propia.



7. Descripción del procedimiento

ETAPA	ACTIVIDAD	RESPONSABLE	DOCUMENTO
1. Verificar instalaciones y equipos.	Evaluar anualmente las instalaciones y equipos presentes en la empresa para reconocer los equipos que necesitan mantenimientos	Departamento de mantenimiento	Formato de Ficha técnica de Equipos. (Ver Anexo 1).
2. Elaborar programa de mantenimiento.	Según los datos obtenidos mediante la verificación de instalaciones y equipos se elabora el plan de mantenimiento.	Departamento de mantenimiento	Formato de Plan de Mantenimiento. (Ver Anexo 4).
3. Detecta Falla.	Cualquier persona en la operación detecta la necesidad de mantenimiento algún equipo o infraestructura, por algún tipo de falla o posible deterioro.	Jefe de área o solicitante.	Formato de Plan de Mantenimiento. (Ver Anexo 4).
4. Solicitud de Mantenimiento.	Elaboración y entrega de la solicitud de mantenimiento mediante el formato Solicitud de Mantenimiento, al Jefe de Mantenimiento.	Jefe de área o solicitante.	Formato Solicitud de Mantenimiento. (Ver Anexo 5).
5. Asignación de orden de trabajo.	Considerando el recurso humano disponible se asigna la orden de trabajo mediante formato Asignación de Orden de Trabajo.	Jefe de mantenimiento	Formato Asignación de Orden de Trabajo. (Ver Anexo 6).
6. Ejecución de programa de mantenimiento.	Realizar las actividades estipuladas en el formato Plan de Mantenimiento para cada equipo en específico, realizando el registro en el formato Historial de Revisiones o Reparaciones	Responsable de Mantenimiento	Formato de Plan de Mantenimiento. (Ver Anexo 4).



4. Registro de Mantenimiento Realizado.	Cierra orden de trabajo de Mantenimiento, con fecha y firma, y realiza el registro en el formato de Historial de Revisiones o Reparaciones	Responsable de Mantenimiento	Formato de Historial de Revisiones o Reparaciones. (Ver Anexo 7).
---	--	------------------------------	---

8. Modo de actuar.

Cuando el personal observe un fallo o problema en los equipos, se avisa al Jefe de Mantenimiento mediante el formato (Solicitud de Mantenimiento ver Anexo 5) para que proceda a gestionar su reparación.


Las labores de mantenimiento, en caso de ser resultas con medios propios se anotan en la ficha de mantenimiento de la máquina, indicando las horas de paro, los materiales utilizados y su costo. En el caso de que se contrate la reparación, se anota en la ficha del equipo la descripción de la tarea, la referencia del parte de trabajo, la factura de la reparación y las horas de paro de la máquina.

Al menos una vez al año, el Departamento de Mantenimiento estudia el mantenimiento realizado durante lo transcurrido, y este propone acciones de mejora para el siguiente periodo.

Todas las labores de reparación y mantenimiento sin importar el tipo de mantenimiento aplicado deben quedar registradas en el formato (Historial de Revisiones o Reparaciones ver Anexo 7).

Cuando es necesario aplicar mantenimiento correctivo se debe registrar en el formato (Listado de Equipos bajo Mantenimiento ver Anexo 3).

En el caso de aplicar mantenimiento preventivo se debe determinar previamente un (Plan de Mantenimiento ver Anexo 4) en el cual se estipulan las actividades a realizar y su tiempo de aplicación, el plan de mantenimiento es elaborado por el Responsable de Mantenimiento.

 <p>TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.</p>	<p>Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo</p> <p>Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015</p>	Código: TPM_01V1
		Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14

9. Anexos

- 9.1. Anexo 1. Formato. Ficha técnica de equipos.
- 9.2. Anexo 2. Formato. Listado de equipos bajo mantenimiento.
- 9.3. Anexo 3. Formato. Plan de mantenimiento.
- 9.4. Anexo 4. Formato. Solicitud de mantenimiento.
- 9.5. Anexo 5. Formato. Asignación de orden de trabajo.
- 9.6. Anexo 6. Formato. Historial de revisiones o reparaciones.

10. Identificación de necesidades de mantenimiento

Es de vital importancia realizar el mantenimiento correspondiente a los equipos de trabajo debido a que de esta manera se garantiza el correcto estado y funcionamiento de los mismos dentro del proceso productivo y funcional y de esta manera se tenga la certeza de preservar la seguridad y salud de los trabajadores u operarios de los equipos.

Los equipos de trabajo a los que se debe aplicar un programa de mantenimiento se identifican mediante el formato (Listado de Equipos bajo Mantenimiento ver Anexo 3) con el fin de lograr una gestión de activos para la prevención de los riesgos laborales, el plan de mantenimiento para cada equipo se basa en sus especificaciones técnicas.



11. Identificación de equipos

Los equipos existentes en la compañía son codificados mediante 3 elementos los cuales son: área a que pertenece, equipo, N° correlativo.

Codificación de Equipos:

Tabla 56.

Codificación de equipos.

Código	Tipo de equipo
CT	Compresor
BS	Caldera
LH	Lavadora Industrial Horizontal
CE	Centrifugadora Industrial
OE	Ojaladora Electrónica
AR	Arrugadora
PR	Prensa Industrial

Nota: Autoría propia.


Identificación de Equipos:

Tabla 57.

Identificación de equipos.


Código						Descripción
1	1	C	T	0	1	Compresor
1	1	B	S	0	1	Caldera
1	2	L	H	0	1	Lavadora Industrial Horizontal
1	2	C	E	0	1	Centrifugadora Industrial
1	3	O	E	0	1	Ojaladora Electrónica
1	3	A	R	0	1	Arrugadora
1	4	P	R	0	1	Prensa Industrial

Nota: Autoría propia.

 <p>TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.</p>	<p>Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo</p> <p>Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015</p>	Código: TPM_01V1
		Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14

12. Glosario


- Defecto. Es un producto que se desvía de las especificaciones o no satisface las especificaciones o no satisface las expectativas del cliente.
- Equipo. Maquinaria, mobiliario, herramientas, vehículos, enseres, material y demás objetos similares para el desarrollo de las actividades productivas de la empresa Tintorería Megaprocessos y Terminados S.A.S.
- Infraestructura. Sistema de instalaciones, equipos y servicios necesarios para el funcionamiento de la empresa Tintorería Megaprocessos y Terminados S.A.S.
- Mantenimiento Predictivo. Consiste en la detección y diagnóstico de averías antes de que se produzcan, para poder programar paradas para reparaciones en los momentos oportunos.
- Mantenimiento Preventivo. Es la reducción del número de paradas como consecuencia de averías imprevistas. Se basa en paradas programadas para realizar una inspección detallada para sustituir las piezas desgastadas.
- Tiempo de Ciclo. Tiempo que transcurre desde el inicio hasta el final de una operación.
- Tiempo de Despilfarro. Es el tiempo que incluye la búsqueda de plantillas y herramientas, esperas de carros o grúas y otras actividades no productivas no directamente relacionadas con los procedimientos de preparación.
- Total Productive Maintenance. Es un conjunto de técnicas orientadas a realizar un mantenimiento preventivo de los equipos, por parte de todos los empleados, para minimizar los tiempos de parada por avería.
- Verificación de Instalaciones. Actividad de inspección de la infraestructura de los espacios de la empresa Tintorería Megaprocessos y Terminados S.A.S.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo	Código: TPM_01V1
	Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015	Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14


13. Anexos

Anexo 1. Formato. Ficha técnica de equipos.


 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	FICHA TÉCNICA DE EQUIPOS		FC3:H23ORMATO: MANT-F
			DEPTO. MANTENIMIENTO
			PAG DE
IDENTIFICACIÓN DE EQUIPO			
	FABRICANTE	MODELO	
FECHA ENTRADA	FECHA FABRICACIÓN		
DESCRIPCIÓN			
CONTACTOS			
NOMBRE	CARGO	EMPRESA	TEL-CEL.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo	Código: TPM_01V1
	Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015	Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14


Anexo 2. Formato. Listado de equipos bajo mantenimiento.


 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	LISTADO DE EQUIPOS BAJO MANTENIMIENTO		FORMATO: MANT-EQBM
			DEPTO. MANTENIMIENTO
			PÁG. DE
MAQUINA/EQUIPO	ID EQUIPO	CORRECTIVO	PREVENTIVO

APROBACIÓN	
RESPONSABLE: FECHA: APROBADO POR:	FIRMA: _____ C.C: ÁREA:
OBSERVACIONES	


	TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015	Código: TPM_01V1
			Fecha: 01/09/2017
			Páginas 14

Anexo 3. Formato. Plan de mantenimiento.


	TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	FORMATO: MANT-PR
			DEPTO. MANTENIMIENTO
			PÁG. DE
MAQUINA/EQUIPO		ID EQUIPO	
ACTIVIDAD		FRECUENCIA	
APROBACIÓN			
RESPONSABLE:		FIRMA: _____	
FECHA:		C.C:	
APROBADO POR:		ÁREA:	
OBSERVACIONES			


 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo	Código: TPM_01V1
	Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015	Fecha: 01/09/2017
		Páginas 14

Anexo 4. Formato. Solicitud de mantenimiento.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	SOLICITUD DE MANTENIMIENTO	FORMATO: MANT-SL	
		DEPTO. MANTENIMIENTO	
		PÁG. DE	
MAQUINA/EQUIPO: _____		ID EQUIPO: _____	
MODELO: _____			
NOMBRE SOLICITANTE: _____			
FECHA: _____			
MOTIVO DE SOLICITUD		ACCION A SEGUIR	
FALLA	<input type="checkbox"/>	REPARACION	<input type="checkbox"/>
MAL FUNCIONAMIENTO	<input type="checkbox"/>	CAMBIO	<input type="checkbox"/>
REPROGRAMACION	<input type="checkbox"/>	MANTENIMIENTO	<input type="checkbox"/>
Observaciones: _____			
_____ Solicitante Firma - C.C:		_____ Jefe de mantenimiento Firma - C.C:	

Anexo 5. Formato. Asignación de orden de trabajo.

 TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	ASIGNACIÓN DE ORDEN DE TRABAJO	FORMATO: MANT-ASIG
		DEPTO. MANTENIMIENTO
		PÁG. DE
RESPONSABLE: _____		FECHA: _____
REQUERIDO POR: _____		
DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES: _____		
MAQUINA/EQUIPO: _____		ID EQUIPO: _____
MODELO: _____		ÁREA: _____
HERRAMIENTAS Y MATERIAL ESPECIAL: _____		
APROBADO POR: _____		ÁREA: _____ FECHA: _____

	TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	Procedimiento para el Mantenimiento Preventivo y/o Correctivo Referencia a la Norma ISO 9001 - 2015	Código: TPM_01V1
			Fecha: 01/09/2017
			Páginas 14

Anexo 6. Formato. Historial de revisiones o reparaciones.

	TINTORERIA MEGAPROCESOS & TERMINADOS S.A.S.	HISTORIAL DE REVISIONES/ REPARACIONES	FORMATO: MANT-H
			DEPTO. MANTENIMIENTO
			PÁG. DE

MAQUINA/EQUIPO		ID EQUIPO
DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDAD	INFO	
	Inicio	Hora: Fecha
	finalización	Hora: Fecha
Responsable		
	Inicio	Hora: Fecha
	finalización	Hora: Fecha
Responsable		
	Inicio	Hora: Fecha
	finalización	Hora: Fecha
Responsable		
	Inicio	Hora: Fecha
	finalización	Hora: Fecha
Responsable		
	Inicio	Hora: Fecha
	finalización	Hora: Fecha
Responsable		