

LA IMPORTANCIA DEL MANTENIMIENTO PREVENTIVO EN UNA PLANTA DE ENVASES

CENTRO DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS MUNICIPALES DE
GAVÁ - VILADECANS (CTRM)

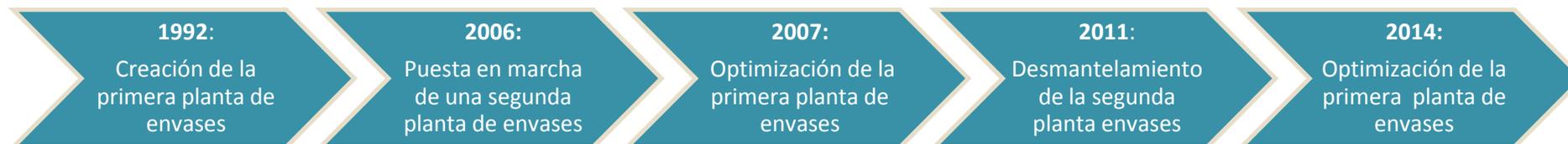
CENTRO DE TRATAMIENTO DE RESIDUOS MUNICIPALES



— PLANTA AUTOMATIZADA DE SELECCIÓN DE ENVASES
— PLANTA MANUAL DE SELECCIÓN DE ENVASES
— PLANTA DE SELECCIÓN DE RESIDUOS VOLUMINOSOS

— PLANTA DE TRITURACIÓN DE PODA
— PUNTO LIMPIO DE GAVÁ
— PLANTA DE SELECCIÓN DE RAES

PLANTA DE SELECCIÓN DE ENVASES LIGEROS

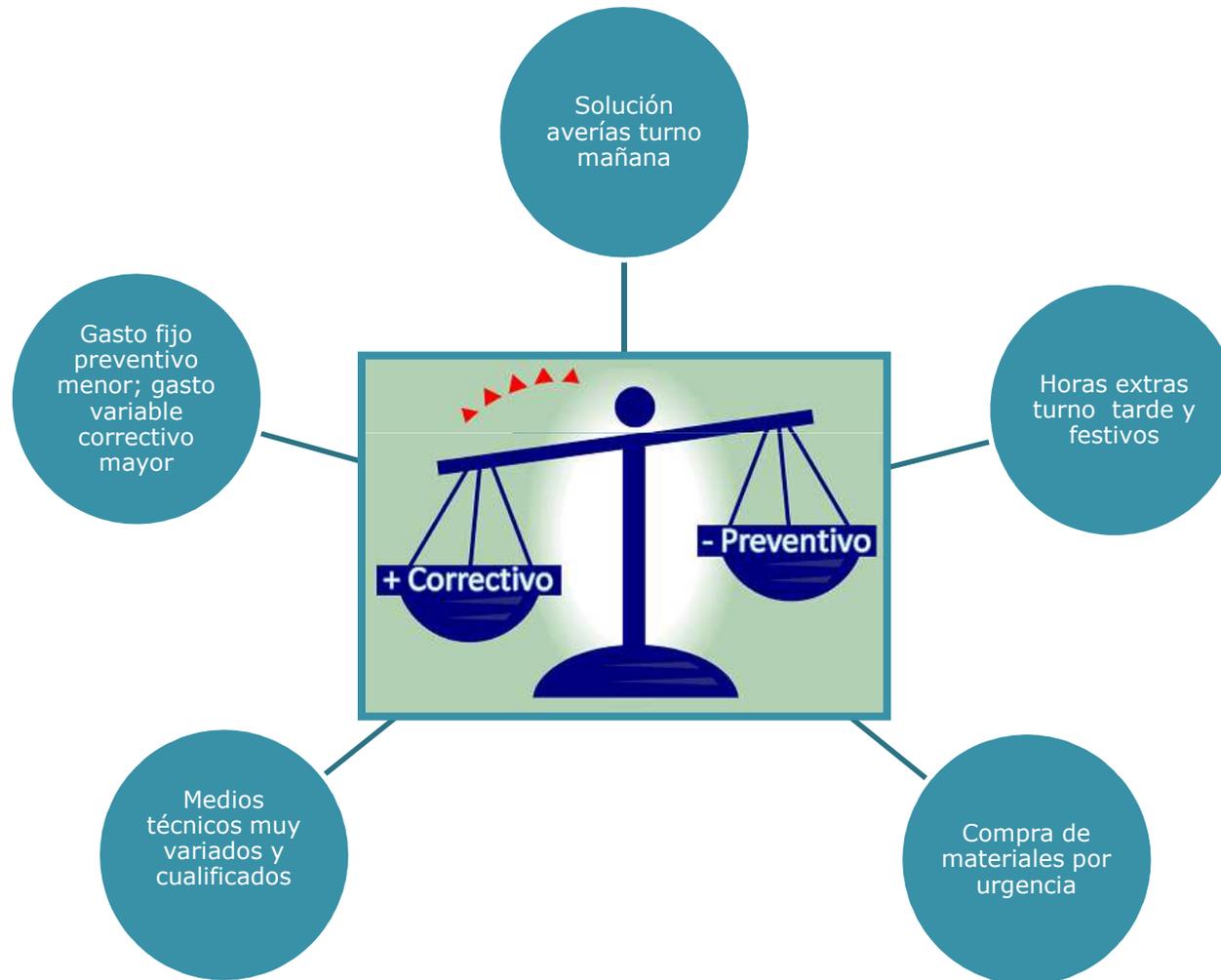


ORGANIZACIÓN Y FUNCIONAMIENTO ANTES DEL AÑO 2011

ESTRUCTURA ORGANIZATIVA

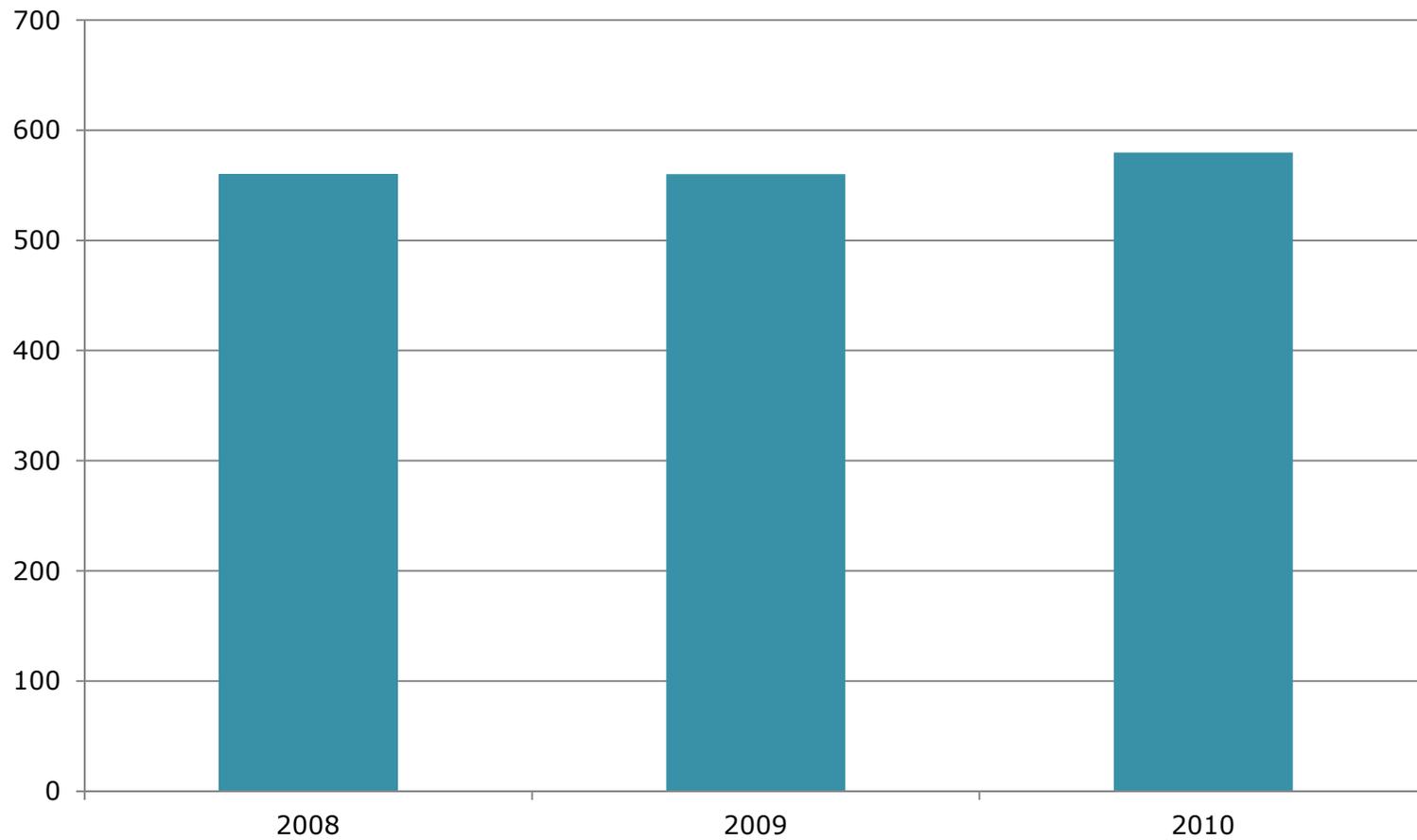
Producción envases	2 turnos	15 personas/turno
Mantenimiento correctivo	Turno mañana	2 mecánicos 1 eléctrico 1 electro-mecánico
Plantas productivas	Planta automática de selección de envases: 18.000 tn/año	Planta manual de selección de envases: 6.000 tn/año

FUNCIONAMIENTO INTERNO



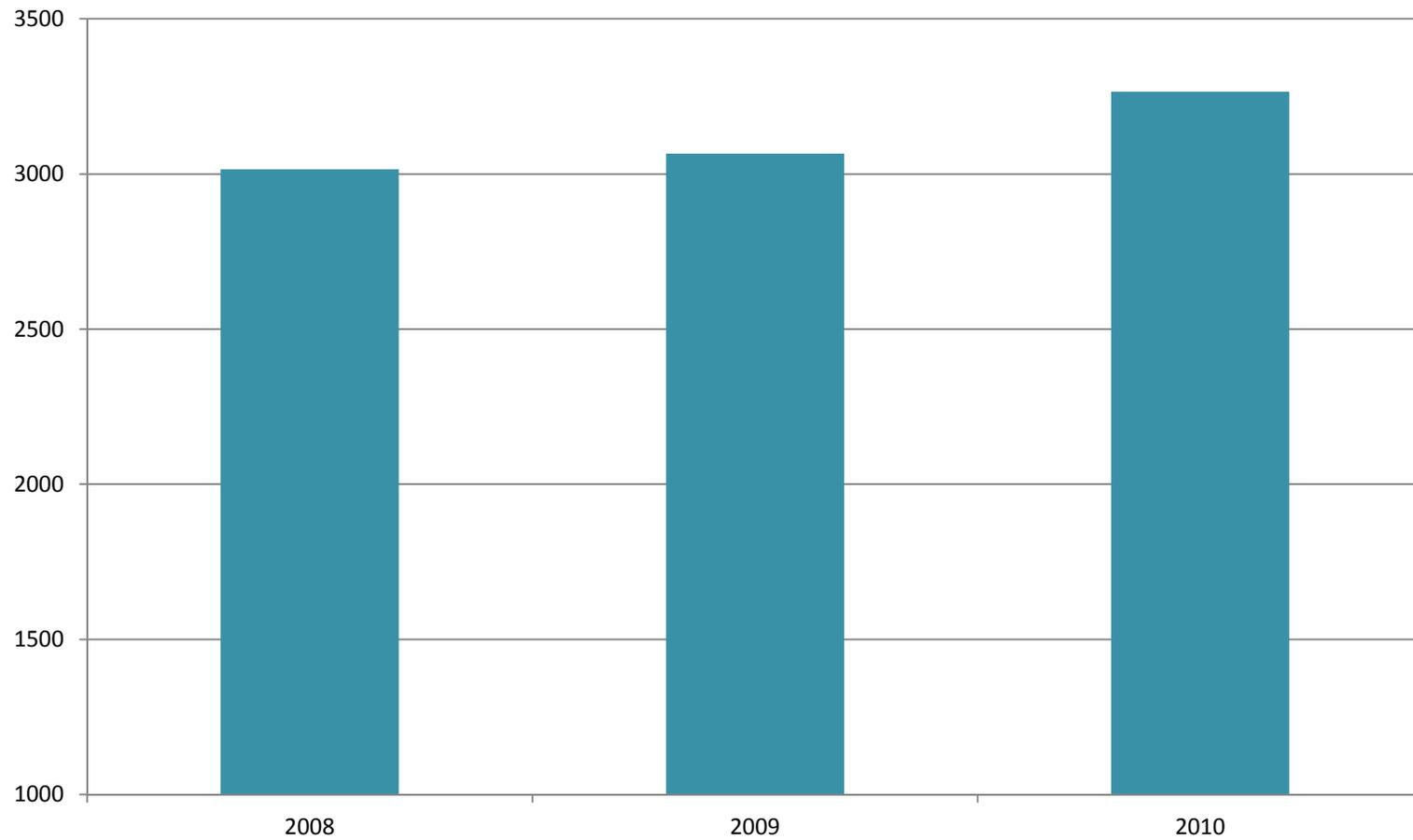
RESULTADOS

PAROS PLANTA (h/año)



RESULTADOS

HORAS EXTRAS PLANTA (h/año)

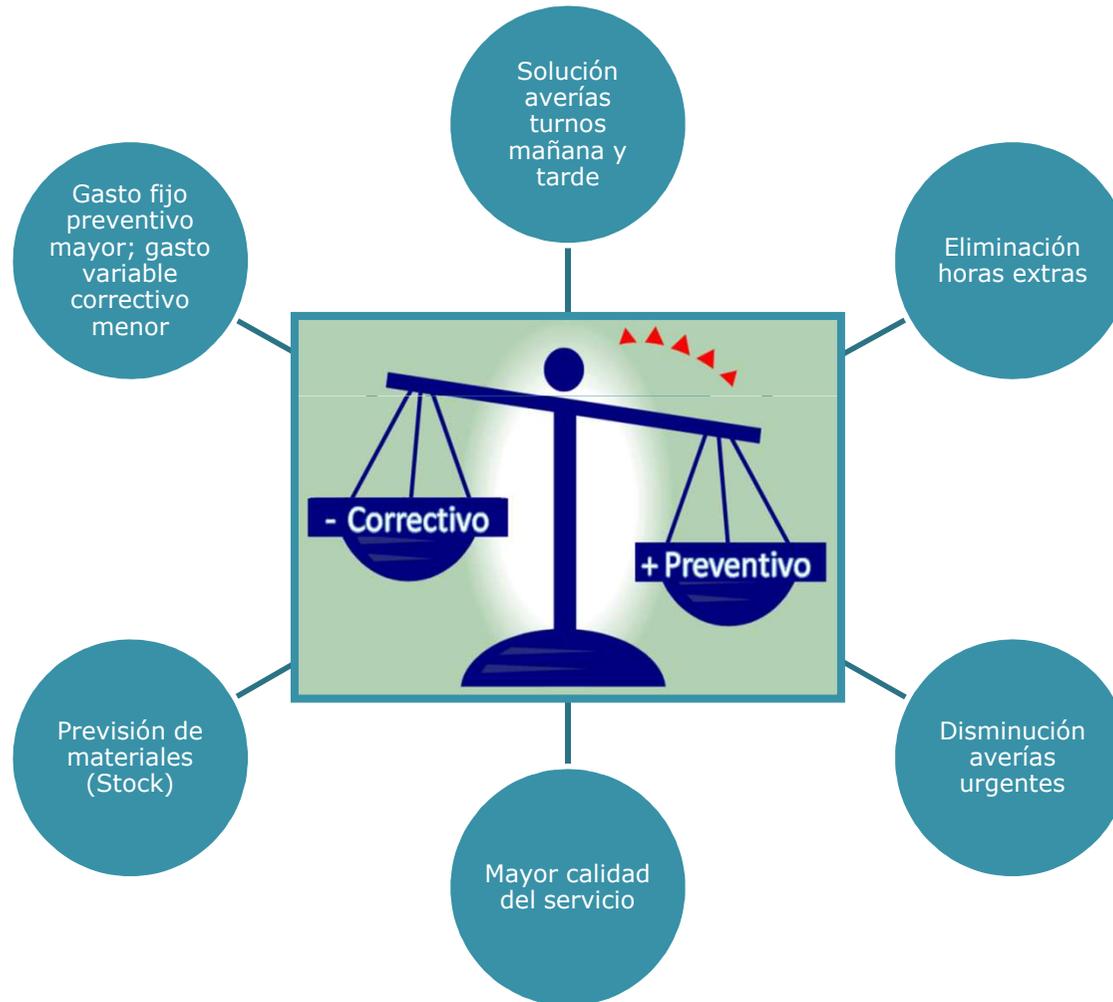


ORGANIZACIÓN Y FUNCIONAMIENTO A PARTIR DEL AÑO 2011

ESTRUCTURA ORGANIZATIVA

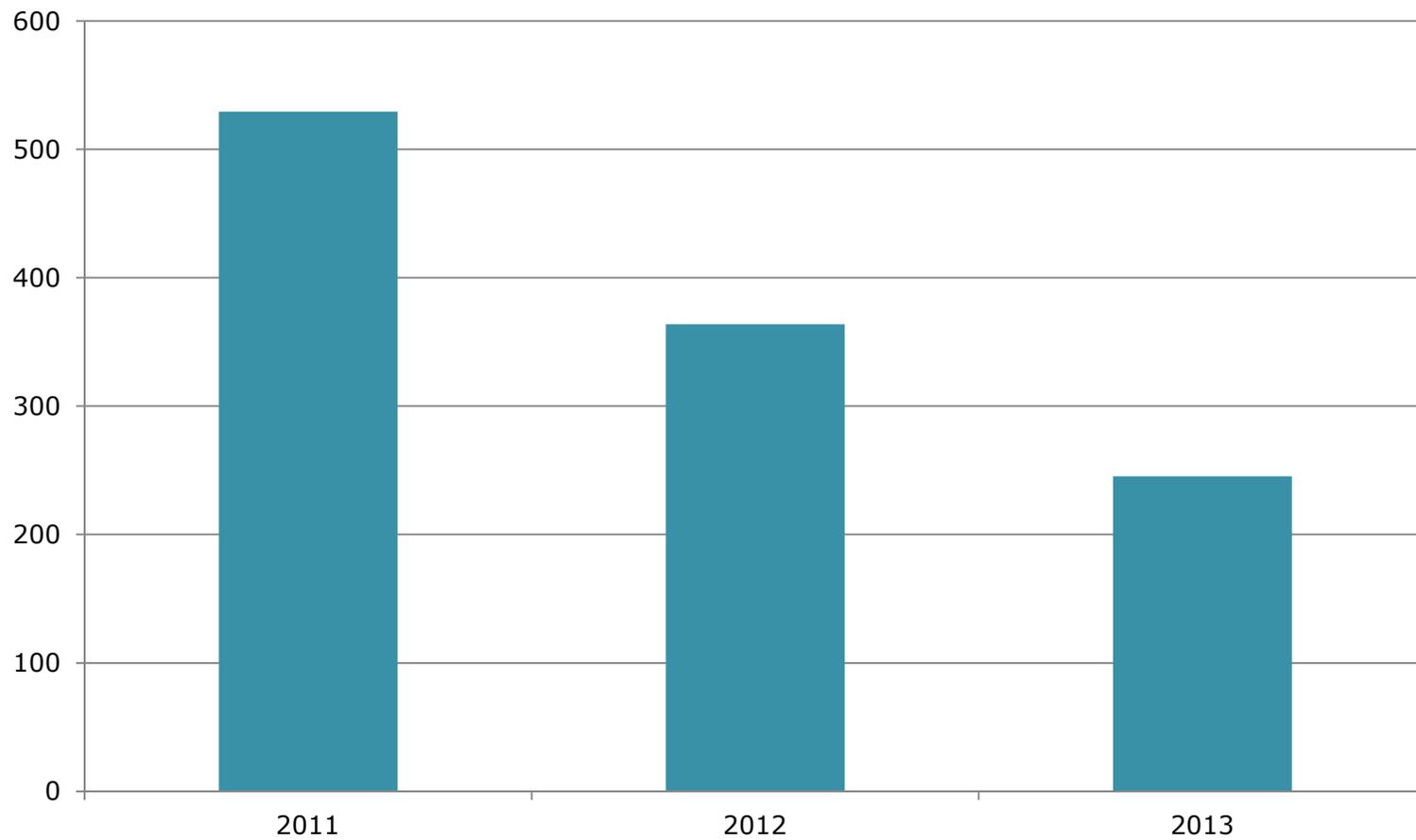
Producción envases	2 turnos	15 personas/turno
Mantenimiento preventivo	40% Noches + festivos	1 electromecánico Empresas externas especializadas
Mantenimiento correctivo	Turno mañana 60% Turno tarde	2 mecánicos 1 eléctrico 1 electromecánico
Plantas productivas	Planta de selección de envases: 18.000 tn/año Resto de instalaciones del CTRM	

FUNCIONAMIENTO INTERNO



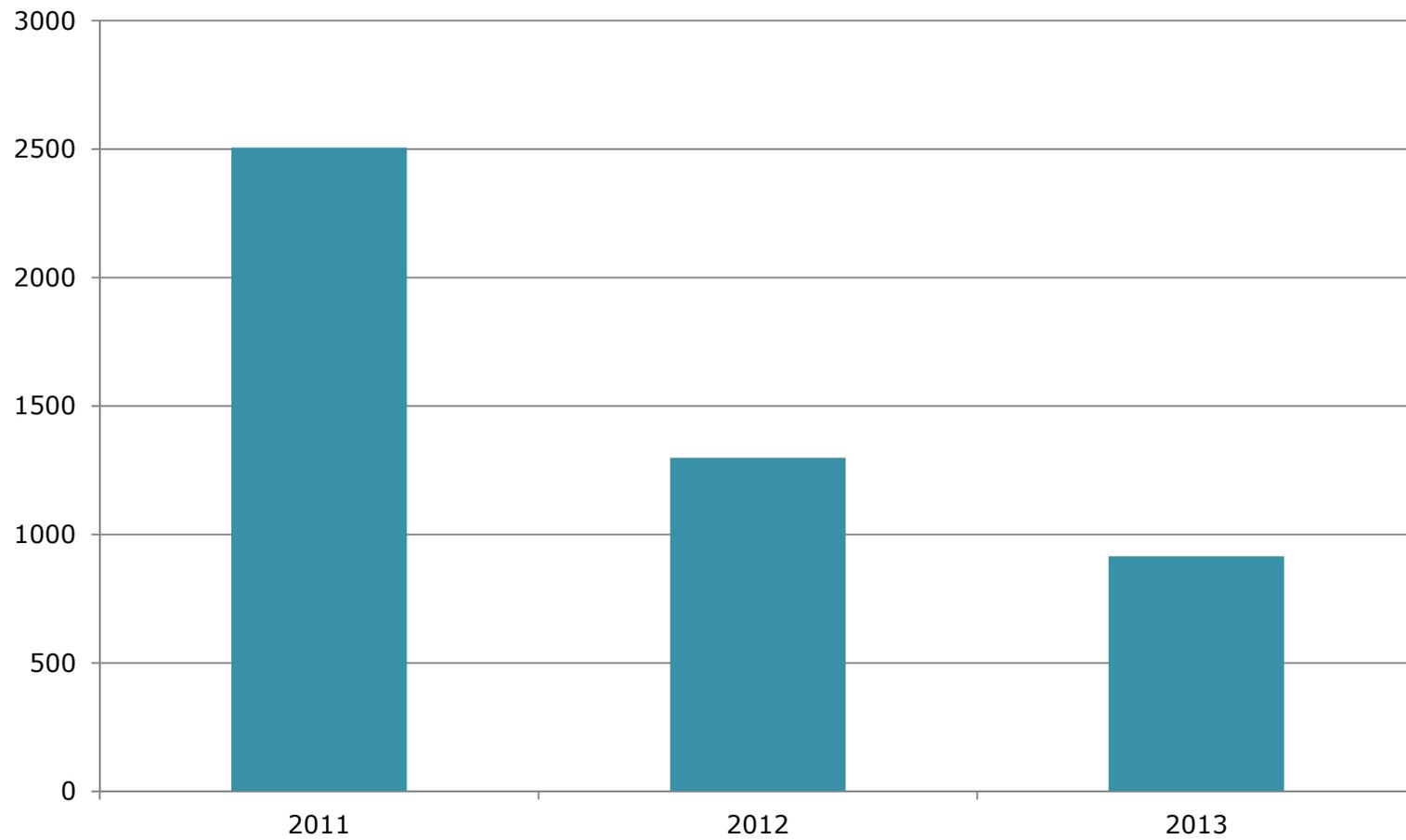
RESULTADOS

PAROS PLANTA (h/año)



RESULTADOS

HORAS EXTRAS PLANTA (h/año)



ACTUACIONES REALIZADAS

Establecimiento de un mantenimiento preventivo fijo de toda la maquinaria

Establecimiento de un mantenimiento preventivo fijo para toda las cintas y sus elementos de la planta

Mayor cobertura del mantenimiento durante las horas de producción de todas las instalaciones

Implantación de un sistema de gestión de almacén

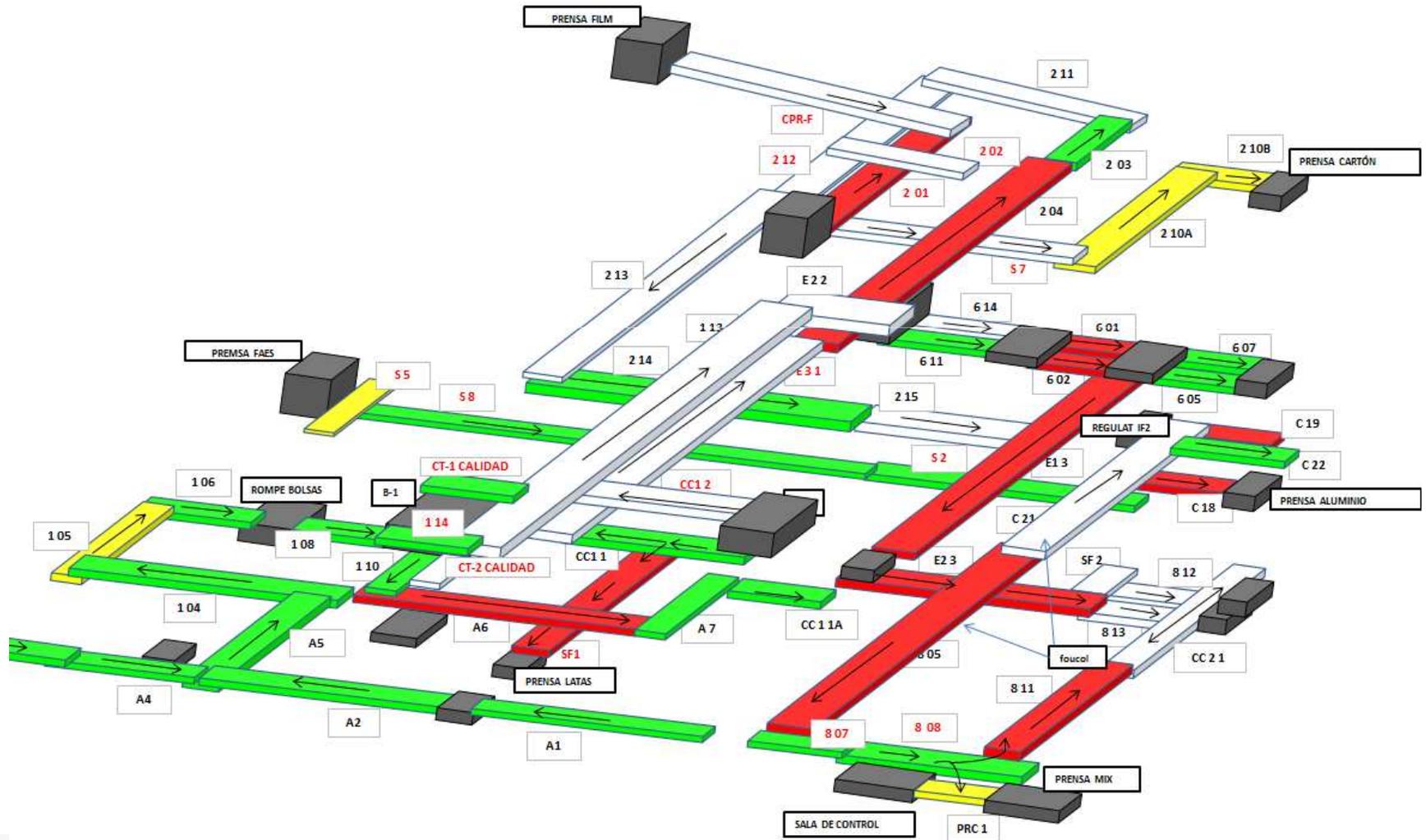
Sensibilización del personal implicado para un cambio de mentalidad

MANTENIMIENTO PREVENTIVO MAQUINARIA



		GAMA DE MANTENIMIENTO		Cod.: P-027-FC
				Ed.: 0
				Fecha: 01/02/13
INSTALACIÓN A INSPECCIONAR O REVISAR:				
FREQ. MANTENIMIENTO:				
OPERARIO:			FECHA:	
HORA INICIO:	HORA FINAL:	TIEMPO NORMAL:	MINUTOS	
HERRAMIENTAS		EQUIPOS DE PROTECCIÓN		
RIESGOS DE TRABAJO Y MEDIADAS PREVENTIVAS				
PASOS A SEGUIR				
DESCRIPCIÓN		ESTADO		
OBSERVACIONES:				
				FIRMA OPERARIO

MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LOS TRANSPORTADORES



IMPLANTACIÓN DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DEL ALMACÉN

Nueva ubicación del almacén

- Recepción de materiales
- Instalaciones adecuadas a tipo de materiales
- Fácil distribución hacia los centros de producción

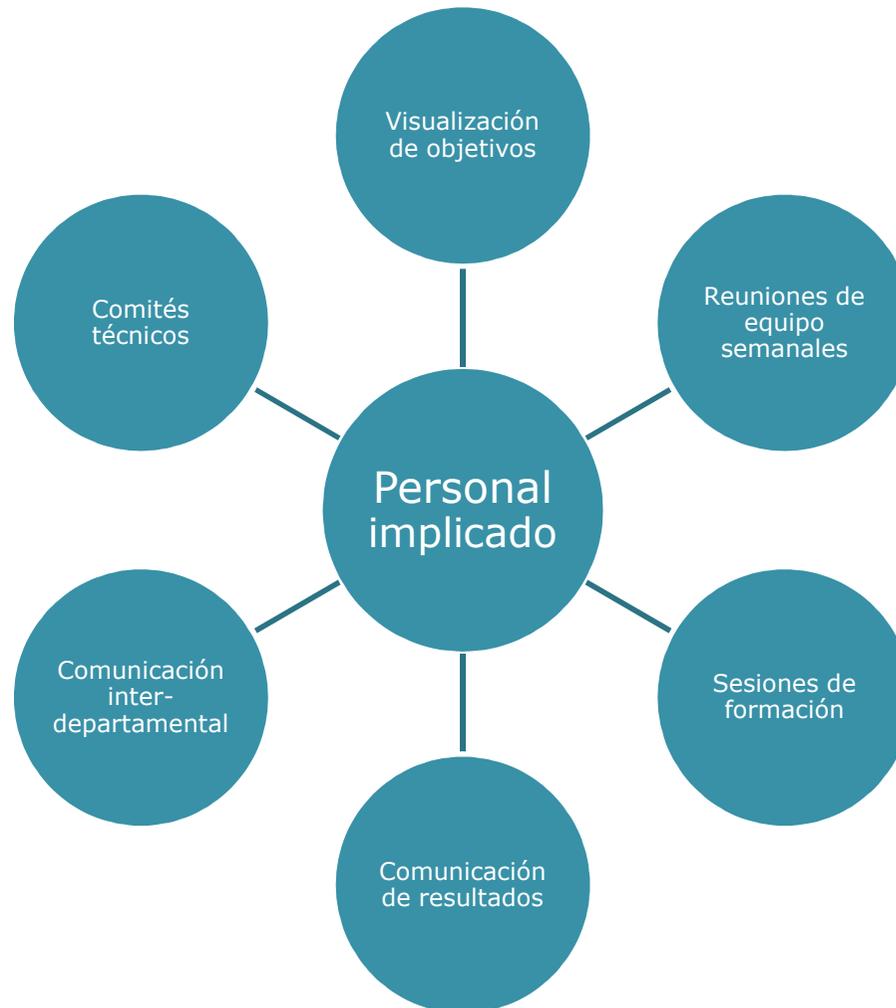
Implementación programa de gestión corporativo

- Ordenar y ubicar
- Cuantificar
- Codificar

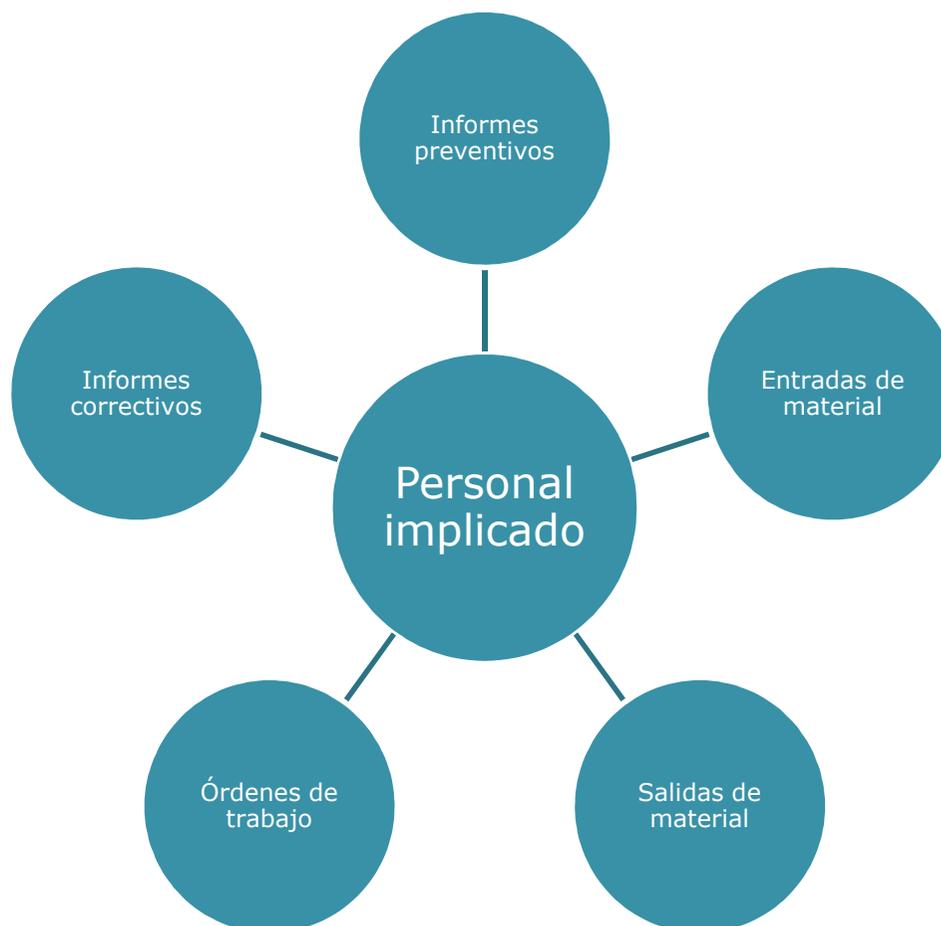
Gestión de almacén

- Control del stock
- Entradas/salidas materiales
- Control de gastos
- Trazabilidad de materiales

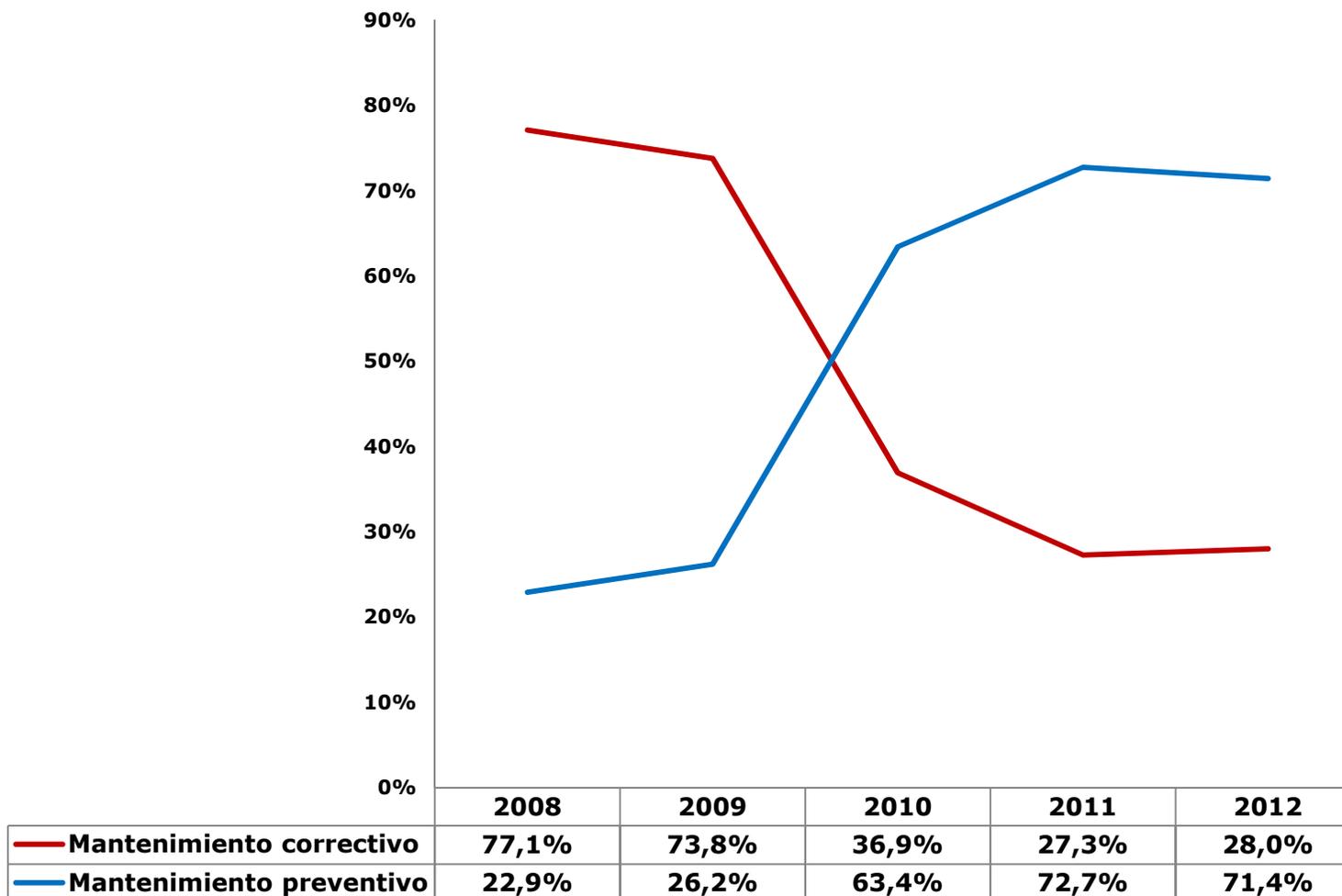
SENSIBILIZACIÓN DEL PERSONAL



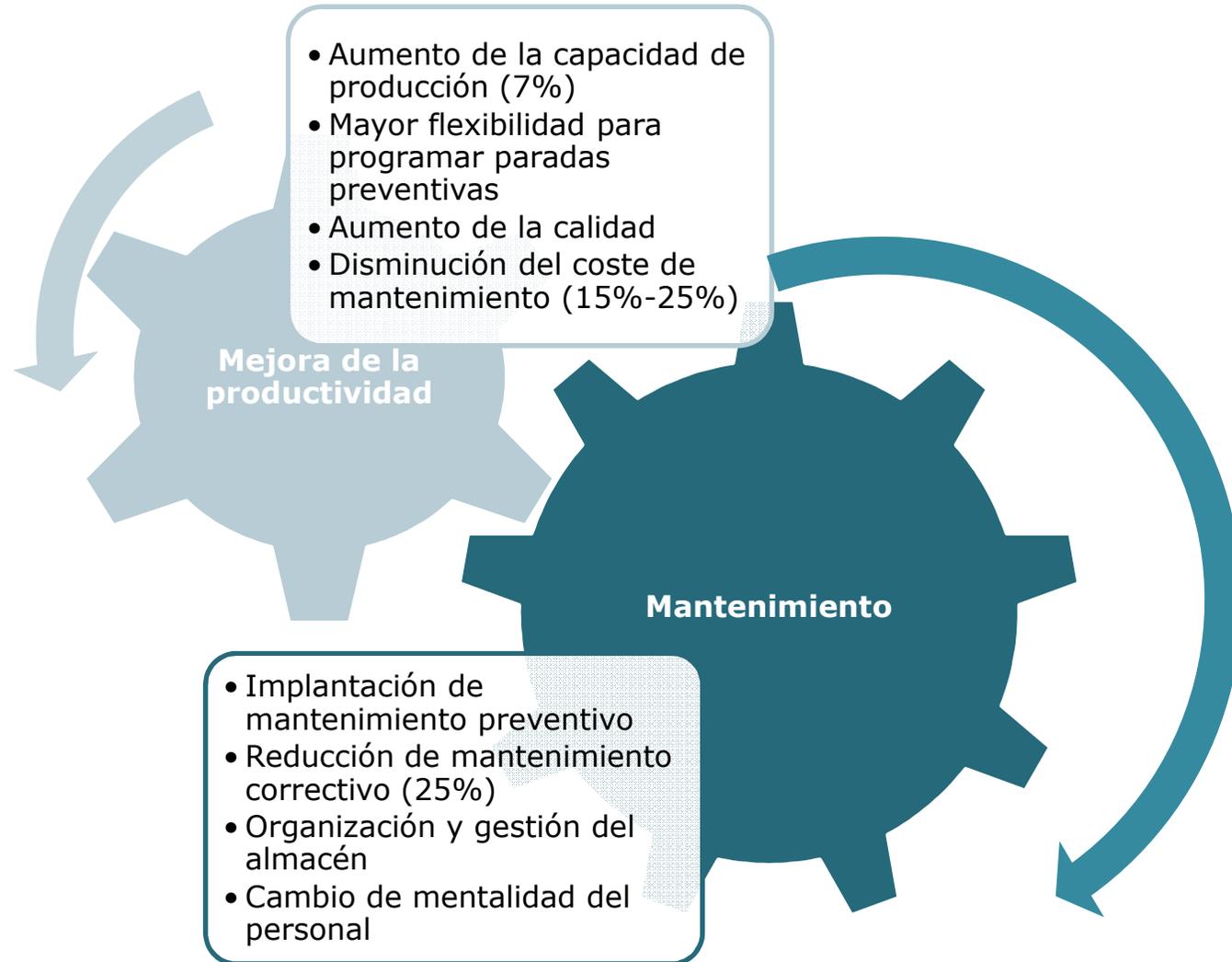
METODOLOGÍA DE TRABAJO



MANTENIMIENTO PREVENTIVO VERSUS MANTENIMIENTO CORRECTIVO (h/año)



MANTENIMIENTO – MEJORA DE LA PRODUCTIVIDAD



GRACIAS POR SU ATENCIÓN

