



MR NEWS le acerca, cada 15 días, productos, servicios, ofertas e información útil para el sector industrial.

Si desea proponer nuevas temáticas para que sean tratadas en los próximos números de este newsletter, por favor, envíenos un mail a [mr@mrelectromecanica.com](mailto:mr@mrelectromecanica.com) comentándonos sobre su propuesta.

Ante cualquier consulta, no dude en contactarse con nosotros.

Saludos cordiales,

Rubén Schiavo y Mario Gallo

---

*Importante: ¡¡¡Nos Mudamos!!!*

Si todavía no agendaste nuestra nueva dirección, por favor hazlo porque a partir de Agosto vamos a estar en **Dr. Ignacio Arieta 3731 (B1754AQO) – San Justo**; queda sólo a 5 cuadras de la actual.

**¡Muchas Gracias!**

## Cartelera de Ofertas

### ***Descuentos Especiales en Motores Eberle y Crompton:***

- ❑ *5% de descuento sobre todos los motores de las marcas Eberle-Metalcorte y Crompton-Metalcorte.*
- ❑ *Consulte por descuentos adicionales por cantidad.*
- ❑ *Recuerde mencionar la promoción para hacer efectivo el descuento.*

## Artículo de Interés

### ***Mantenimiento Correctivo - Mantenimiento Preventivo***

#### **Mantenimiento Correctivo**

El mantenimiento correctivo comprende el que se lleva a cabo con el fin de corregir o reparar una falla en el equipo. Se clasifica en:

1. **No planificado:** El correctivo de emergencia deberá actuar lo más rápidamente posible con el objetivo de evitar costos y daños materiales y/o humanos mayores.

Debe efectuarse con urgencia ya sea por una avería imprevista a reparar lo más pronto posible o por una condición imperativa que hay que satisfacer (problemas de seguridad, de contaminación, de aplicación de normas legales, etc.).

2. **Planificado:** Se sabe con anticipación qué es lo que debe hacerse, de modo que cuando se pare el equipo para efectuar la reparación, se disponga del personal, repuestos y documentos técnicos necesarios para realizarla correctamente.

Al igual que el anterior, corrige la falla y actúa ante un hecho cierto. La diferencia con el de emergencia, es que no existe el grado de apremio del anterior, sino que los trabajos pueden ser programados para ser realizados en un futuro normalmente próximo, sin interferir con las tareas de producción. En general, se programa la detención del equipo, pero antes de hacerlo, se van acumulando tareas a realizar sobre el mismo y se programa su ejecución en dicha oportunidad, aprovechando para ejecutar toda tarea que no se podría hacer con el equipo en funcionamiento.

Lógicamente, se aprovechan para las paradas, horas en contra turno, períodos de baja demanda, fines de semana, períodos de vacaciones, etc.

## **Mantenimiento Preventivo**

Cubre todo el mantenimiento programado que se realiza con el fin de prevenir la ocurrencia de fallas. Se conoce como Mantenimiento Preventivo Directo o Periódico por cuanto sus actividades están controladas por el tiempo. Se basa en la Confiabilidad de los Equipos (MTTF) sin considerar las peculiaridades de una instalación dada. Este tipo de mantenimiento trata de anticiparse a la aparición de las fallas.

El mantenimiento predictivo, se define como el servicio de seguimiento del desgaste de una o más piezas o componente de equipos prioritarios a través de análisis de síntomas, o evaluación estadística, tratando de extrapolar el comportamiento de esas piezas o componentes y determinar el punto exacto de cambio.

Este mantenimiento se basa en la confiabilidad de como preservar el rendimiento requerido teniendo en cuenta las características físicas, la forma como se utiliza, especialmente de como puede fallar y evaluando sus consecuencias para así aplicar las tareas adecuadas de mantenimiento (preventivas o correctivas).

Es también conocido como mantenimiento predictivo, preventivo indirecto o mantenimiento por condición (Condition Based Maintenance). A diferencia del Mantenimiento preventivo directo, que asume que los equipos e instalaciones siguen cierta clase de comportamiento estadístico, el mantenimiento predictivo verifica muy de cerca la operación de cada máquina operando en su entorno real. Sus beneficios son difíciles de cuantificar ya que no se dispone de métodos tipo para el cálculo de los beneficios o del valor derivado de su aplicación.

Ambos mantenimientos preventivos no están en competencia, por el contrario, el mantenimiento predictivo permite decidir cuándo hacer el preventivo. En algunos casos, arrojan indicios evidentes de una futura falla, indicios que pueden advertirse simplemente. En otros casos, es posible advertir la tendencia a entrar en falla de un bien, mediante el monitoreo de condición, es decir, mediante la elección, medición y seguimiento, de algunos parámetros relevantes que representan el buen funcionamiento del bien en análisis.

Los aparatos e instrumentos que se utilizan son de naturaleza variada y pueden encontrarse incorporados en los equipos de control de procesos (automáticos), a través de equipos de captura de datos o mediante la operación manual de instrumental específico.

Actualmente existen aparatos de medición sumamente precisos, que permiten analizar ruidos y vibraciones, aceites aislantes o espesores de chapa, mediante las aplicaciones de la electrónica en equipos de ultrasonidos, cromatografía líquida y gaseosa, y otros métodos.

## **CONCLUSIONES**

El mantenimiento representa un arma importante en seguridad laboral, ya que un gran porcentaje de accidentes son causados por desperfectos en los equipos que pueden ser prevenidos. También el mantener las áreas y ambientes de trabajo con adecuado orden, limpieza, iluminación, etc. es parte del mantenimiento preventivo de los sitios de trabajo.

El mantenimiento no solo debe ser realizado por el departamento encargado de esto. El trabajador debe ser concientizado a mantener en buenas condiciones los equipos, herramienta, maquinarias, esto permitirá mayor responsabilidad del trabajador y prevención de accidentes.

La evaluación del mantenimiento debe entenderse como un proceso continuo que comienza con satisfacer los objetivos de la capacitación. Lo ideal es evaluar los programas desde el principio, durante, al final y una vez más después de que se halla realizado el mantenimiento.

El impacto deseado con el mantenimiento es optimizar en forma económica la utilización y disponibilidad de los equipos e instalaciones de los servicios. La medición del grado en que un mantenimiento ha contribuido a mejorar alguna de estas situaciones resulta bastante difícil debido

a que existen muchos factores externos, que también influyen en el resultado final, tales como edad de los equipos, presupuestos, calidad de la energía que se suministra, etc.

Una manera de hacerlo es realizando un adecuado seguimiento a los cronogramas y líneas del mantenimiento.

Fuente: <http://www.monografias.com/trabajos22/mantenimiento-industrial/mantenimiento-industrial.shtml>

[Para mayor información o consultas técnicas, por favor haga click aquí.](#)

---

Para suscribir a un amigo a este newsletter, envíenos un mail haciendo [Click Aquí](#) y poniendo en el asunto: "Suscribir".

Si Ud. no desea recibir más este newsletter, envíenos un mail haciendo [Click Aquí](#) y poniendo en el asunto: "Remover".

---

MR ELECTROMECHANICA

Av. Pte. J. D. Perón 3685  
San Justo (B1754BAM)  
Teléfono: 4441-9708 Líneas Rotativas  
Página Web: [www.mrelectromecanica.com](http://www.mrelectromecanica.com)

-----  
*A partir de Agosto, ¡NOS MUDAMOS! (cerca)*  
*Dr. Ignacio Arieta 3731 (B1754AQO) – San Justo*  
-----